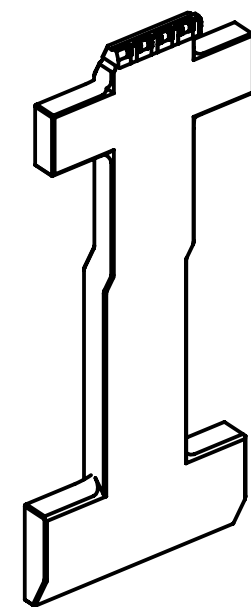
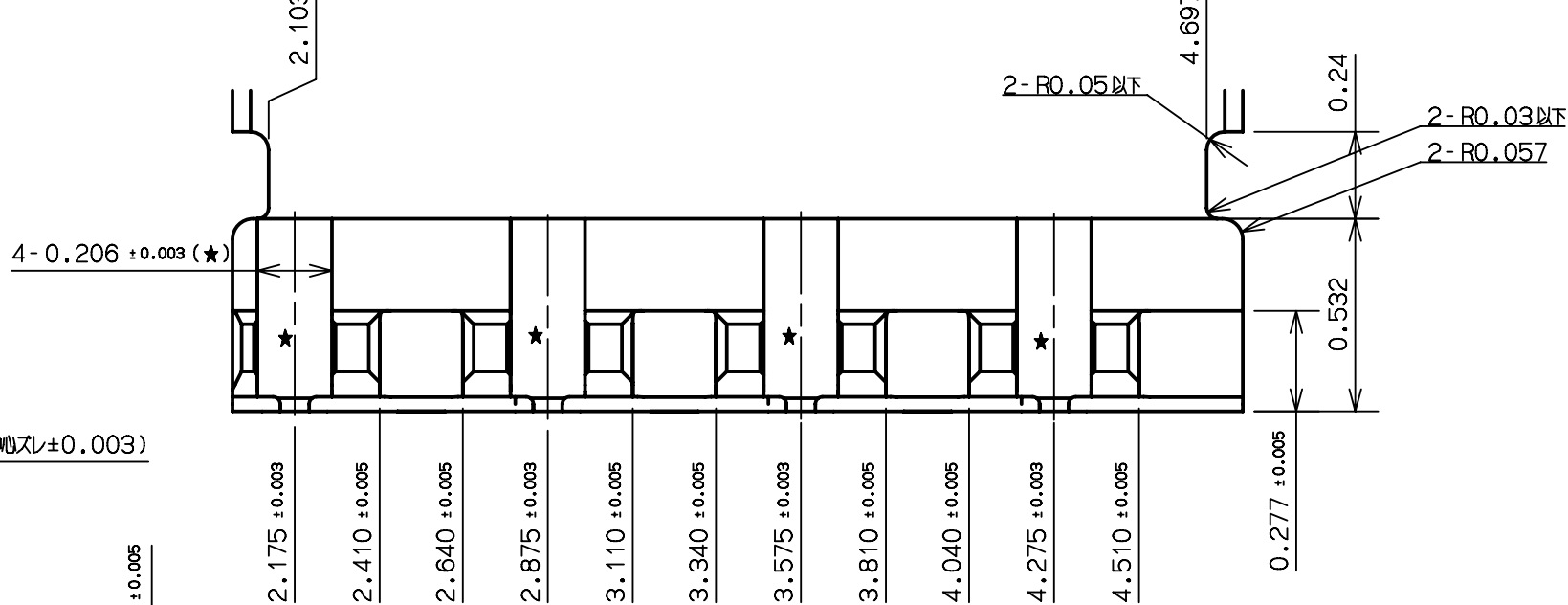
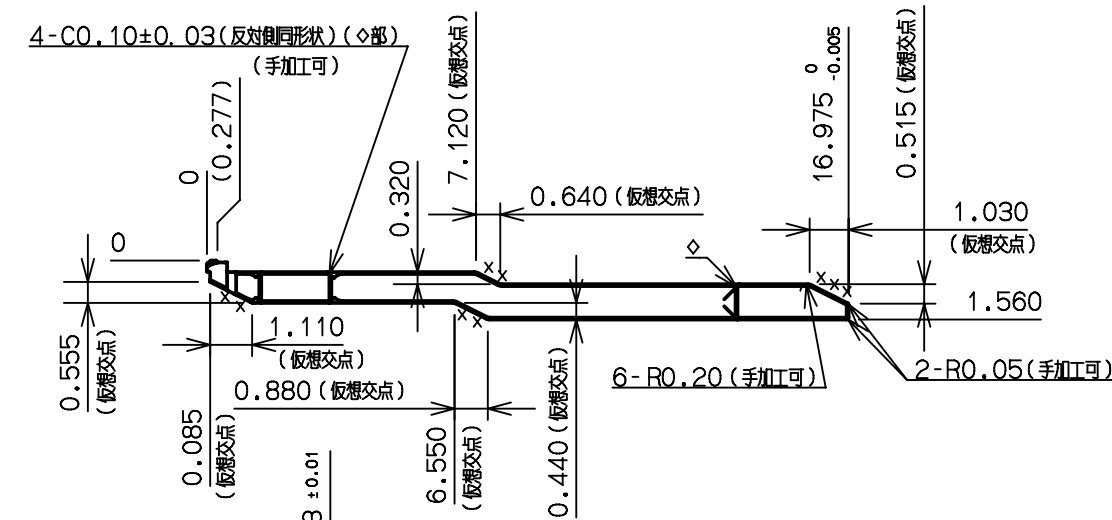
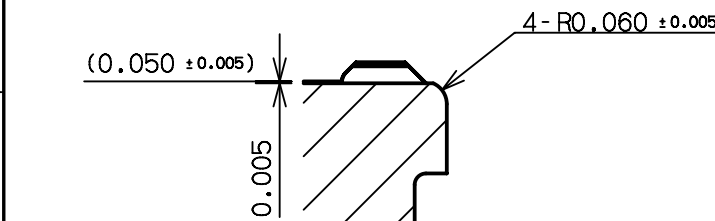
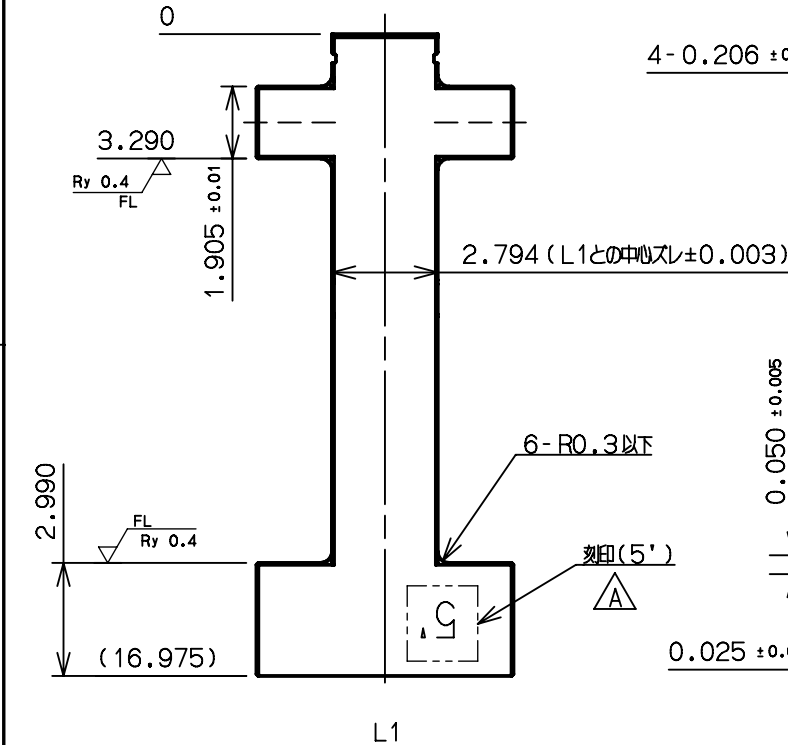
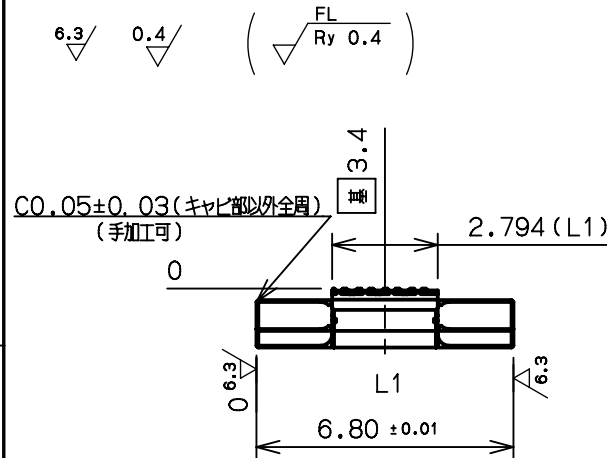
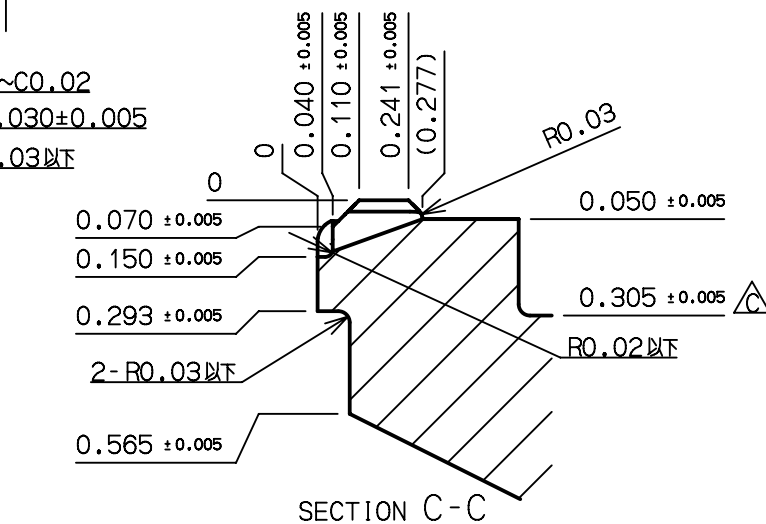


08190918

本図は金型図基準 (D11P007) に則っています



外観図



キャビ(先端)部詳細図 (50/1)

注1) メーカー: リヒト精光(株)。熱処理条件: HQ1025℃, HSZ-110℃, HT480℃, HT420℃ (HRC61~63)
注2) 放電 or 切削でR0.02以下を削って加工を行うこと。R0.03以上になってしまう研削加工は不可
備考1) キャビティ部の指示なき底Rは0.03max, 指示なきエッジは面取り不可のこと。指示なき寸法は±0.005。Rは±0.01とすること。
備考2) L1が 基 となることを示す
備考3) ××部は 0.4 のこと

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:
TAP POSITION ± 0.3
HOLE POSITION ± 0.3

寸法指示モレ	12.02.21	村田
注記修正	10.30.20	小林
刻印追加	09.29.20	小林
CODE	NOTES	DATE
BY	REVISIONS	

ITEM NO.	PART NAME	MATERIAL	FINISH	Q'ty	DESCRIPTION	MACHINE HISTORY
	16上キャカム(溝5μm)	DC53	Q.T.S.	1		
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:					DATE	BLOCK NAME
TOLERANCES					09.28.20	
ANGLE ± 0.5°					SCALE	LOT NO.
CORNER R 0.3max					(100/1)	5/1
C 0.2max					(50/1)	
CONFIDENTIAL					DWG. NO.	
2022.10.07					XAM122-0431C	