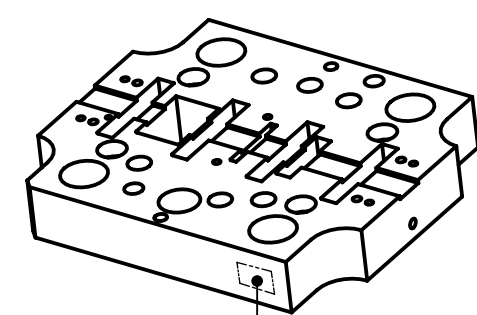
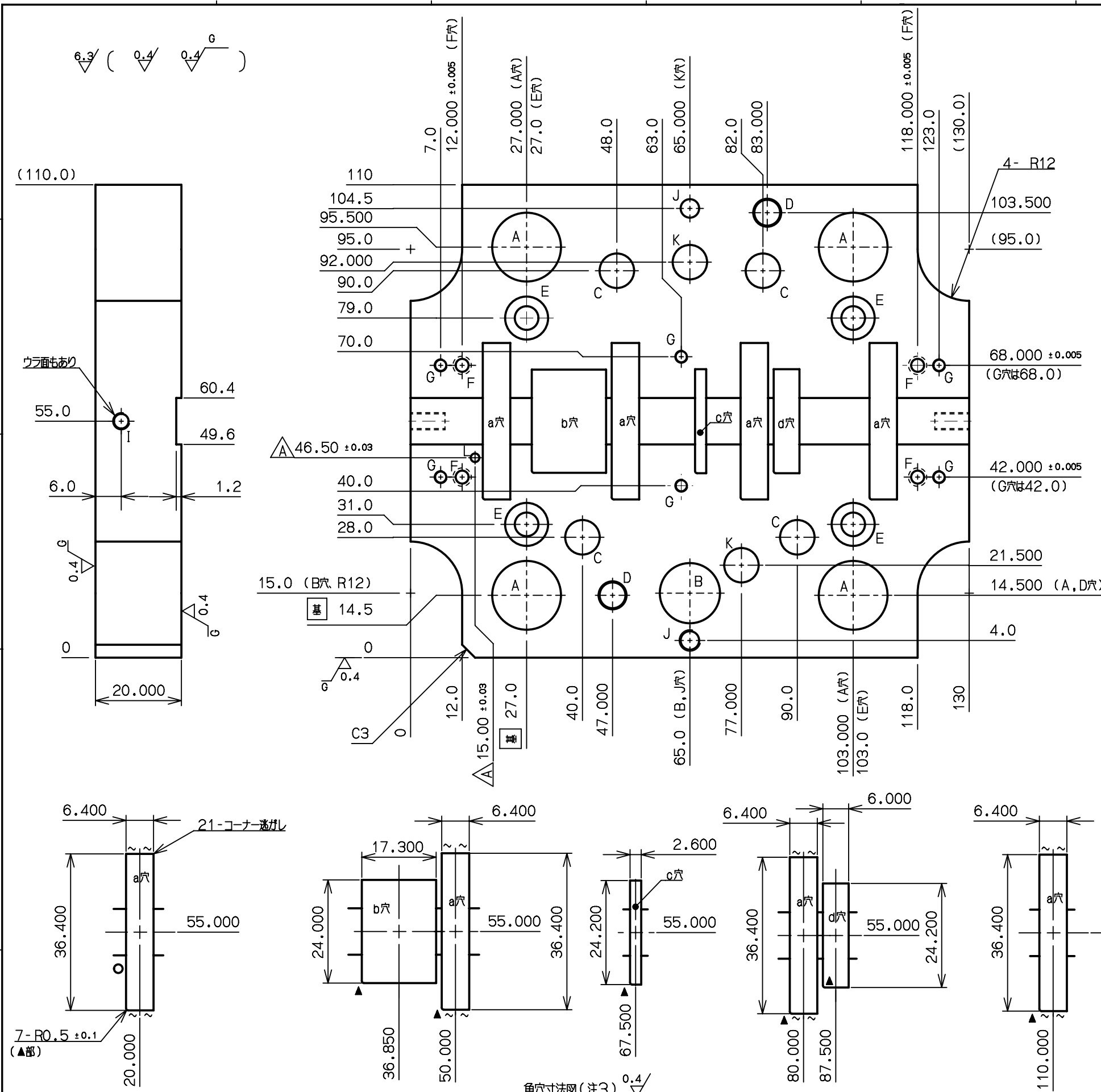


12443801

本図は金型図基準 (D11P007) に則っています



外観図 刻印: N-PR (注2)
工事No. 号機

- A: 4- $\varnothing 15.998^{+0.4}_{-0.4}$ (上下面C0.7)
B: 14キリ
C: 4- $\varnothing 8.03^{+0.4}_{-0.4}$ (上下面C0.5)
D: 2- $\varnothing 6.005^{+0.4}_{-0.4}$ (ウラ面C0.5)
6.5キリ 深10
E: 4-5.5キリ, 10ザグリ 深6
F: 4- $\varnothing 3.005^{+0.4}_{-0.4}$
4.3キリ 深15(ウラヨリ)
G: 6-M3 深6
I: 2-M4 深8
J: 2-M5 深10
K: 2- $\varnothing 8.004^{+0.4}_{-0.4}$
L: $\varnothing 2.0 \pm 0.1$ 深さ2

備考1) プレート外周C0.5面取りのこと。
注1) メーカー: リヒト精光(株)。熱処理条件: HQ1025℃, SZ-110℃, HT480℃, HT420℃(HRC61~63)
注2) 指示箇所に刻印のこと。
注3) a穴の〜部の上面エッジはC0.1~0.4タランを付けること。(手加工可)

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:			
TAP POSITION	± 0.3		
HOLE POSITION	± 0.3		
CODE	NOTES	DATE	BY
	逃がし穴追加	11.15.19	林
REVISIONS			

ITEM NO.	PART NAME	MATERIAL	FINISH	Q'ty	DESCRIPTION	MACHINE HISTORY
	ダイプレート	DC53	(注1) Q.T.S.	1		
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:					DATE	BLOCK NAME
TOLERANCES					05.10.19	
ANGLE ± 0.5°					SCALE 1/1	LOT NO.
CORNER R 0.3max C 0.2max						
CONFIDENTIAL 2022.04.11					DR. 道幸	DWG. NO. XAL279-0212A