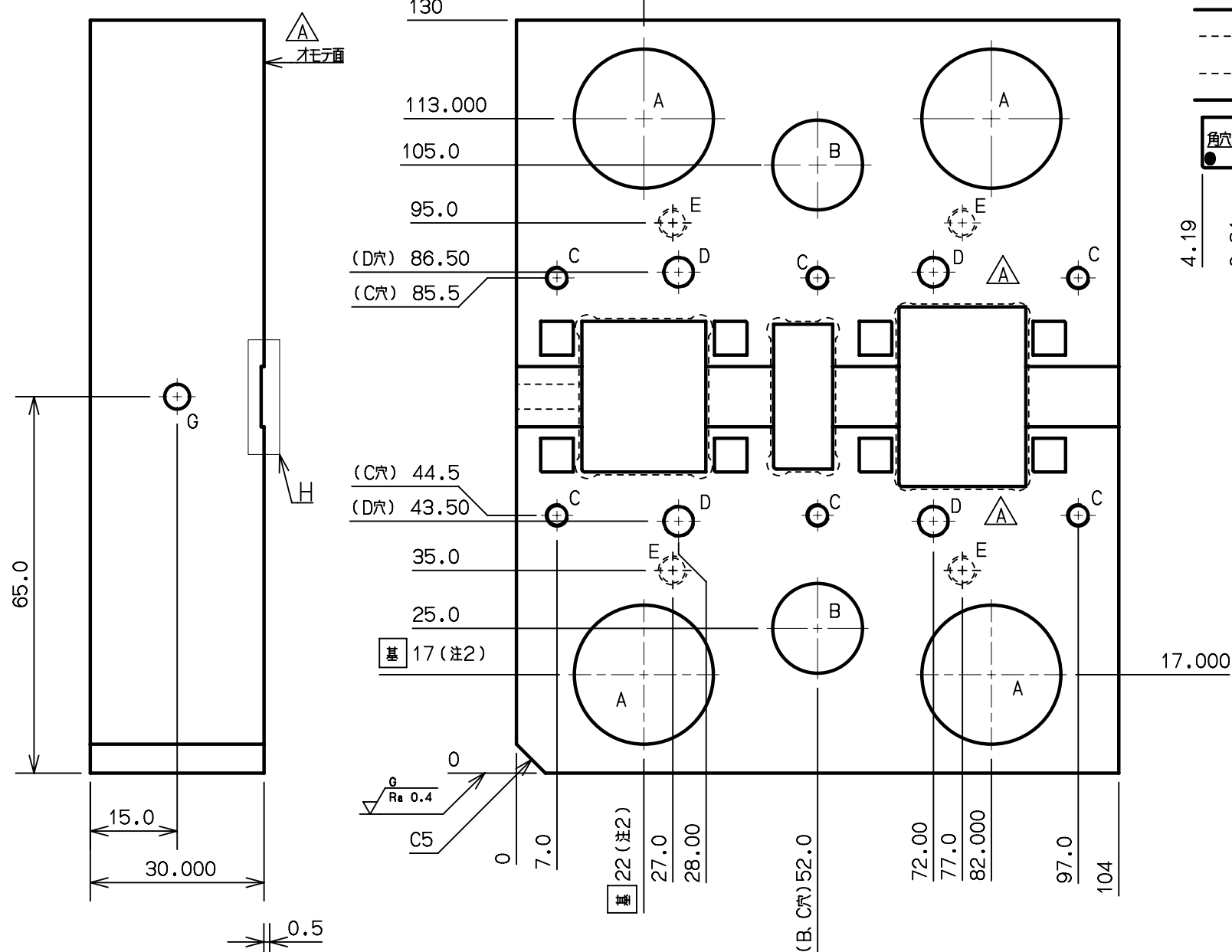
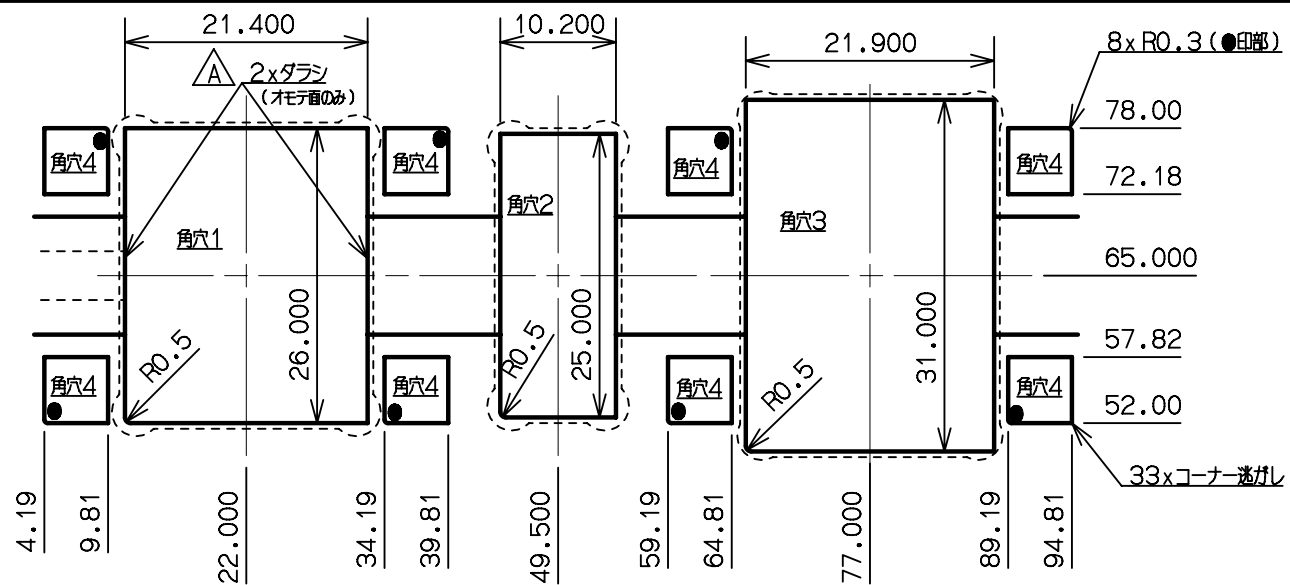


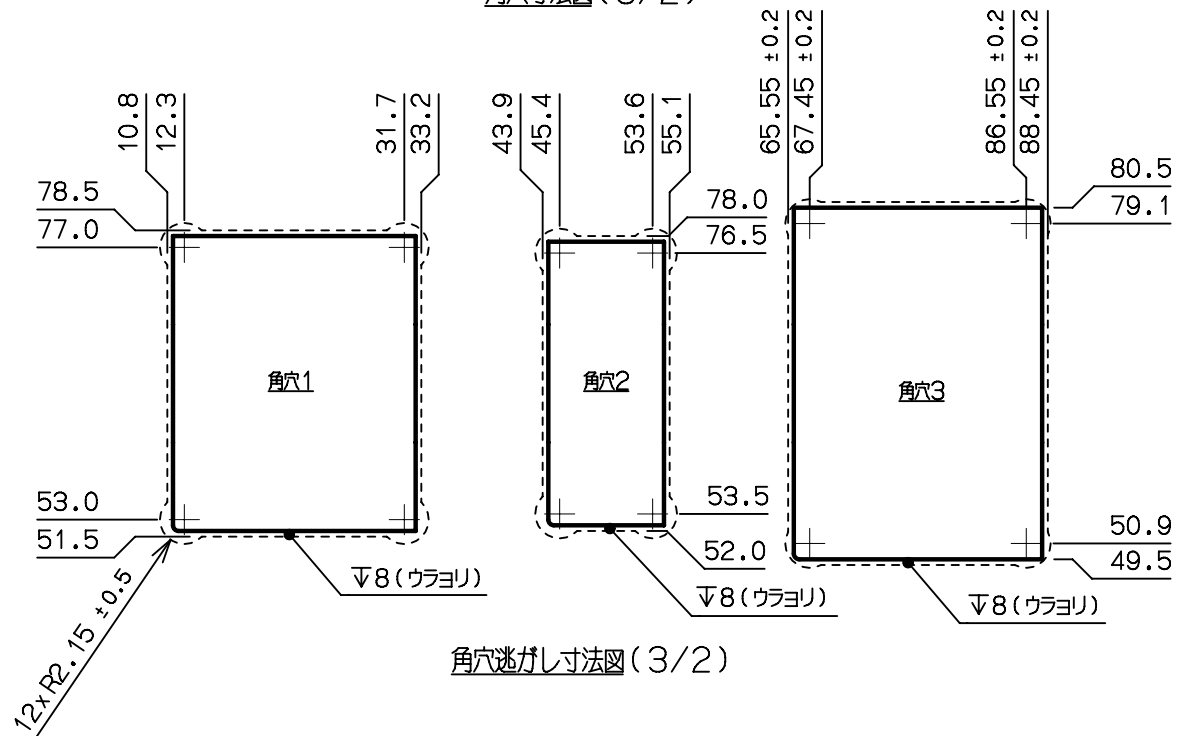
Ra 6.3 ( Ra 0.4 Ra 0.4 )



DETAIL H  
SCALE 2:1



角穴寸法図 (3/2)



角穴逃がし寸法図 (3/2)

A: 4x  $\varnothing 24.003 \begin{smallmatrix} +0.002 \\ -0.001 \end{smallmatrix}$  (上下面取りC0.3)  
B: 2x 15.5キリ  
C: 6x M4 x 8  
D: 4x  $\varnothing 5.03$  (上面穴の縁C0.5)  $\Delta$   
5.5キリ  $\nabla 20$  (ウラヨリ)  
E: 4x M5 x 10 (ウラヨリ)  
 $\Delta$  G: 4.3キリ  $\nabla 14.5$  (角穴1貫通)

刻印  
製番 (例: WY17)

WY17

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:

TAP POSITION  $\pm 0.3$   
HOLE POSITION  $\pm 0.3$

$\Delta$	面取り方法変更 (モル変更)	11.15.23	草場
$\Delta$	ダラン追加、ネジ穴廃止	10.06.23	草場
CODE	NOTES	DATE	BY
REVISIONS			

		(注1)			
ITEM NO.	PART NAME	MATERIAL	FINISH	Q'ty	DESCRIPTION
	タイププレート	DC53	QTS	1	
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:				DATE	BLOCK NAME
TOLERANCES		ANGLE $\pm 0.5^\circ$		07.14.23	
$\pm 0.5$ $\pm 0.2$ $\pm 0.01$ $\pm 0.002$		CORNER R 0.3max C 0.2max		SCALE 1/1 (3/2) (2/1)	LOT NO.
CONFIDENTIAL 2023.12.22		DR.	DR.	DWG. NO.	
		草場	草場	XAP296-0212B	

16005601

本図は金型製図基準 (D11P007) に則っています

NOTE

- 備考1) プレート外周C0.5面取りのこと。  
備考2) 表面粗さについて、寸法公差 $\pm 0.01$ 以下は  $\sqrt{Ra 0.4}$  を、その他は図面内記載の記号を適用する。  
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) 基 のついた寸法を累進寸法の基準とする。