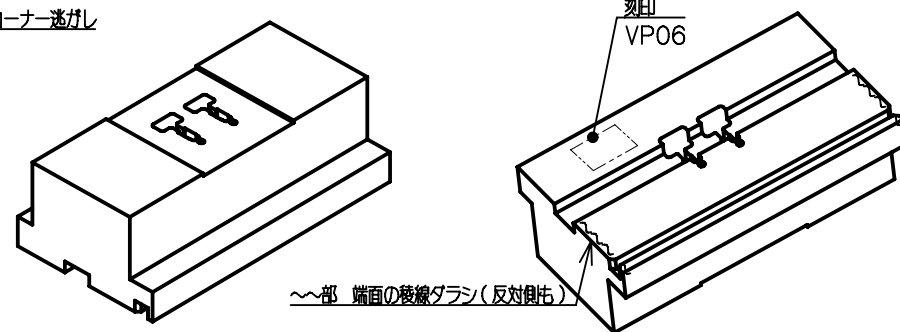
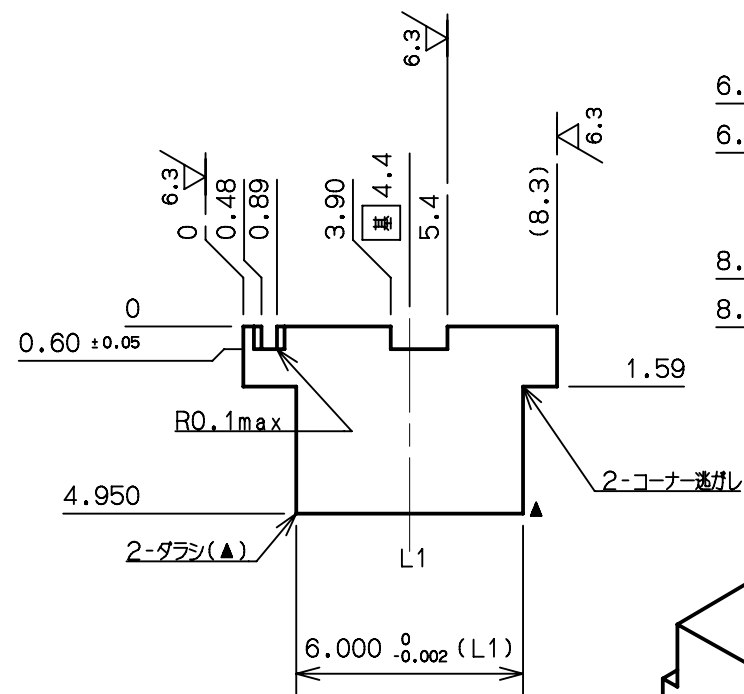
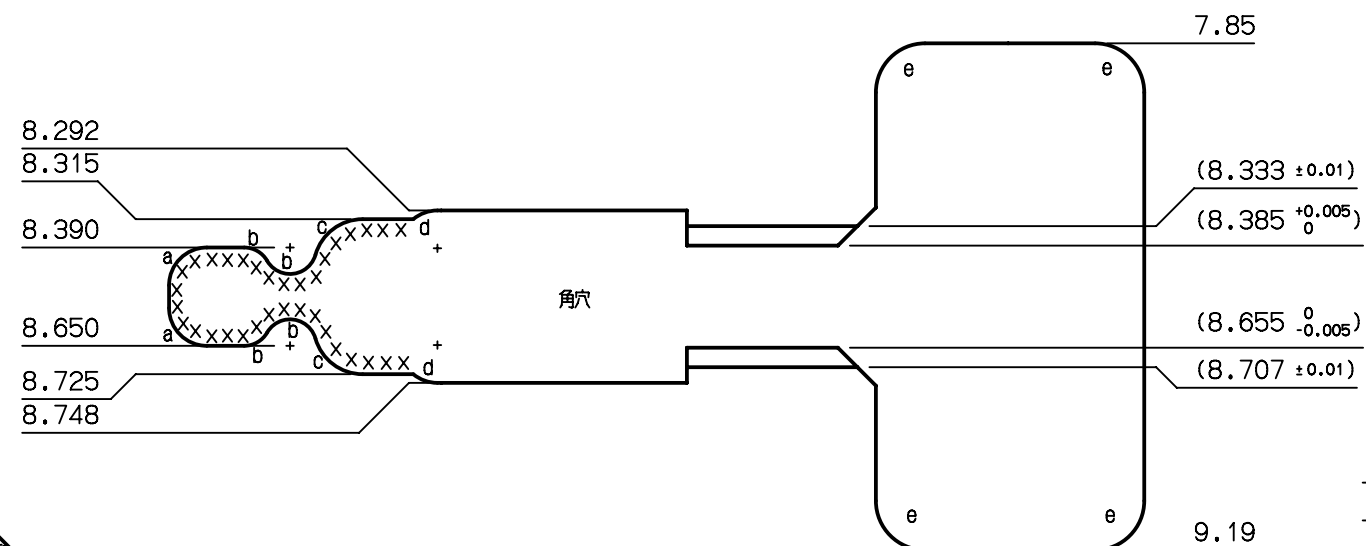
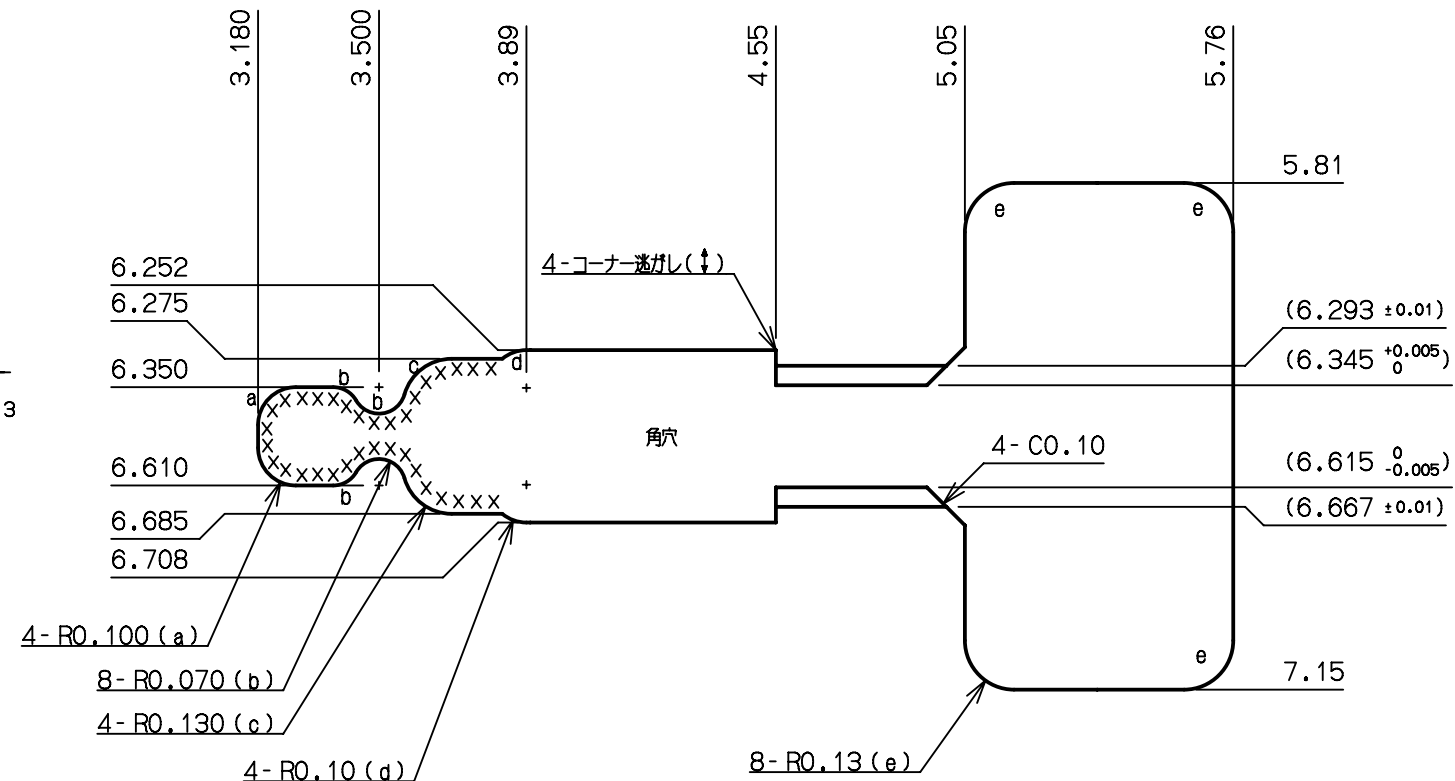
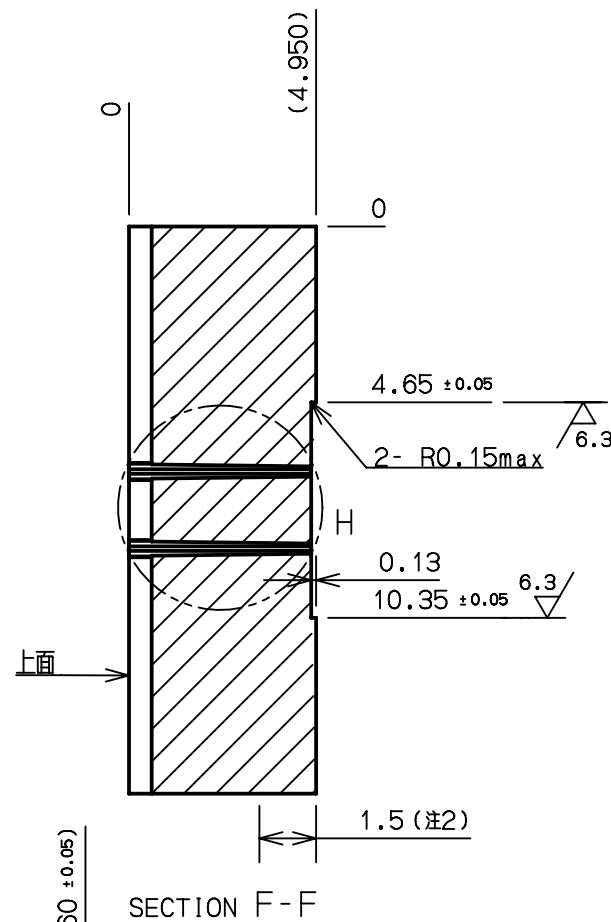
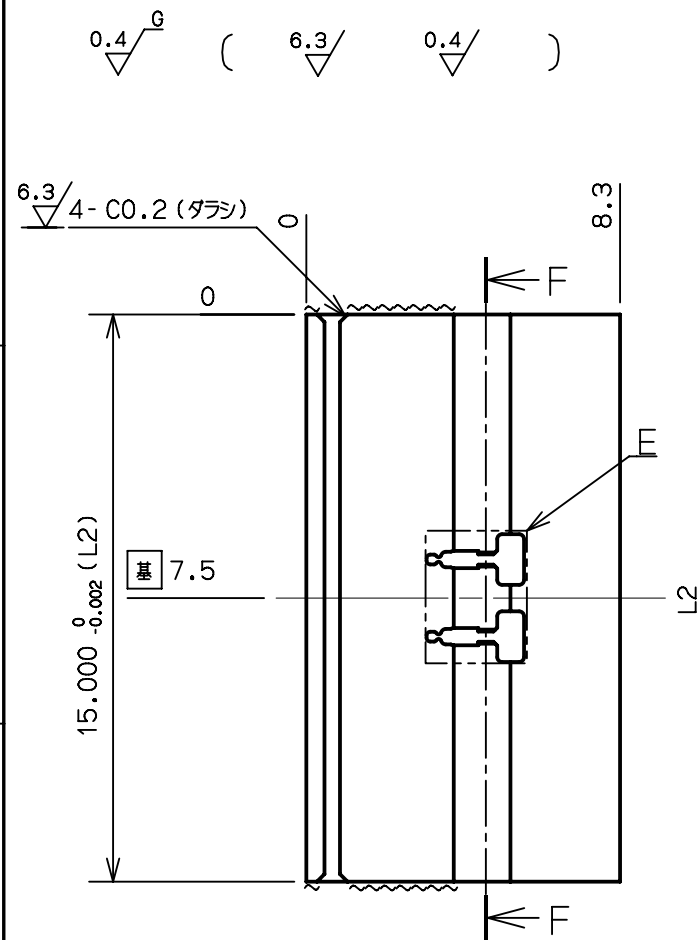


10495101

本図は金型製造基準 (D11P007) に則っています



外観図 (Free)

三角穴部詳細図 (50/1) (注1) 0.4[▽]

VP06用

ITEM NO.	PART NAME	MATERIAL	FINISH	Q'ty	DESCRIPTION	MACHINE HISTORY
	カットダイ	SA220	—	1		
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:					DATE	BLOCK NAME
TOLERANCES					12 22 22	
ANGLE $\pm 0.5^\circ$					SCALE	LOT NO.
CORNER R 0.3max					(10/1) 5	
C 0.2max					(50/1) 1	
*** ± 0.002					(free)	
CONFIDENTIAL					DWG. NO.	
2023.01.05					XA0815-0431	

NOTE

注1) xxxは切刃部を示す。面取、ダレ、カケ不可。上面より抜き勾配0.05°をつけ、下面側エッジを上面側より3~7μm大きく仕上げること。
ただし、上面側エッジに0.1mm以下のストレート残し可とする。

注2) 当指示部、深さ0.01~0.03mmの導入部を全周に設けること

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:			
TAP POSITION	± 0.3		
HOLE POSITION	± 0.3		
CODE	NOTES	DATE	BY
REVISIONS			