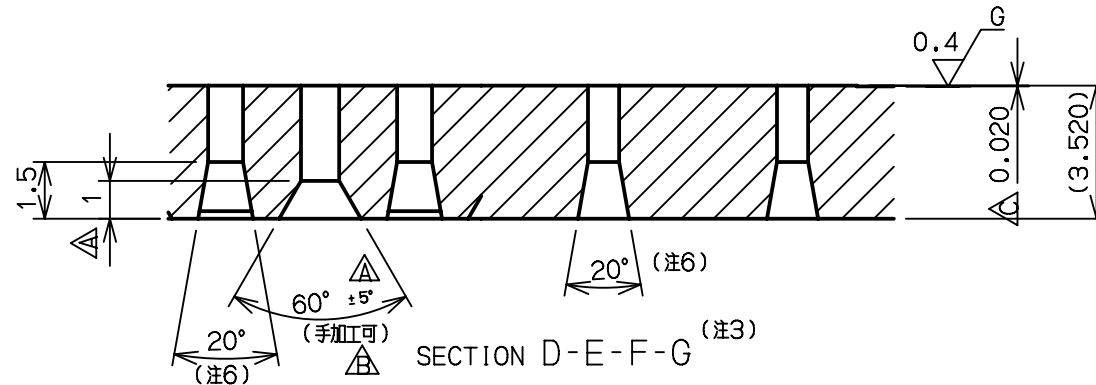
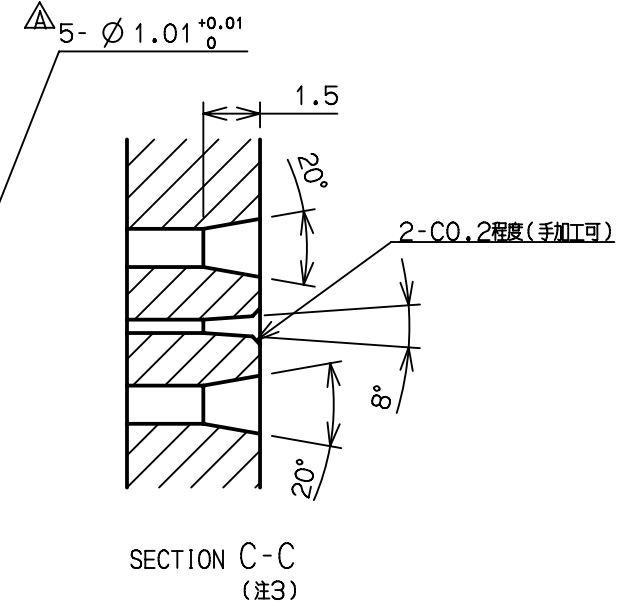
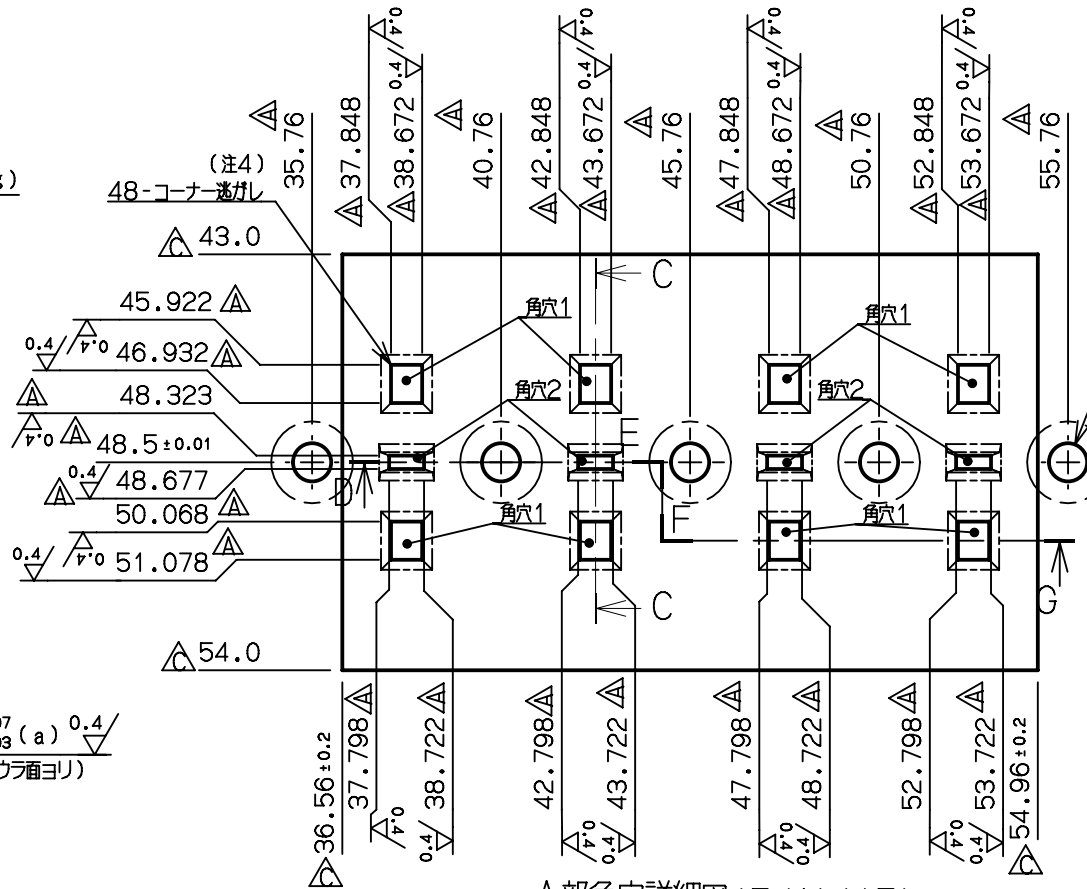
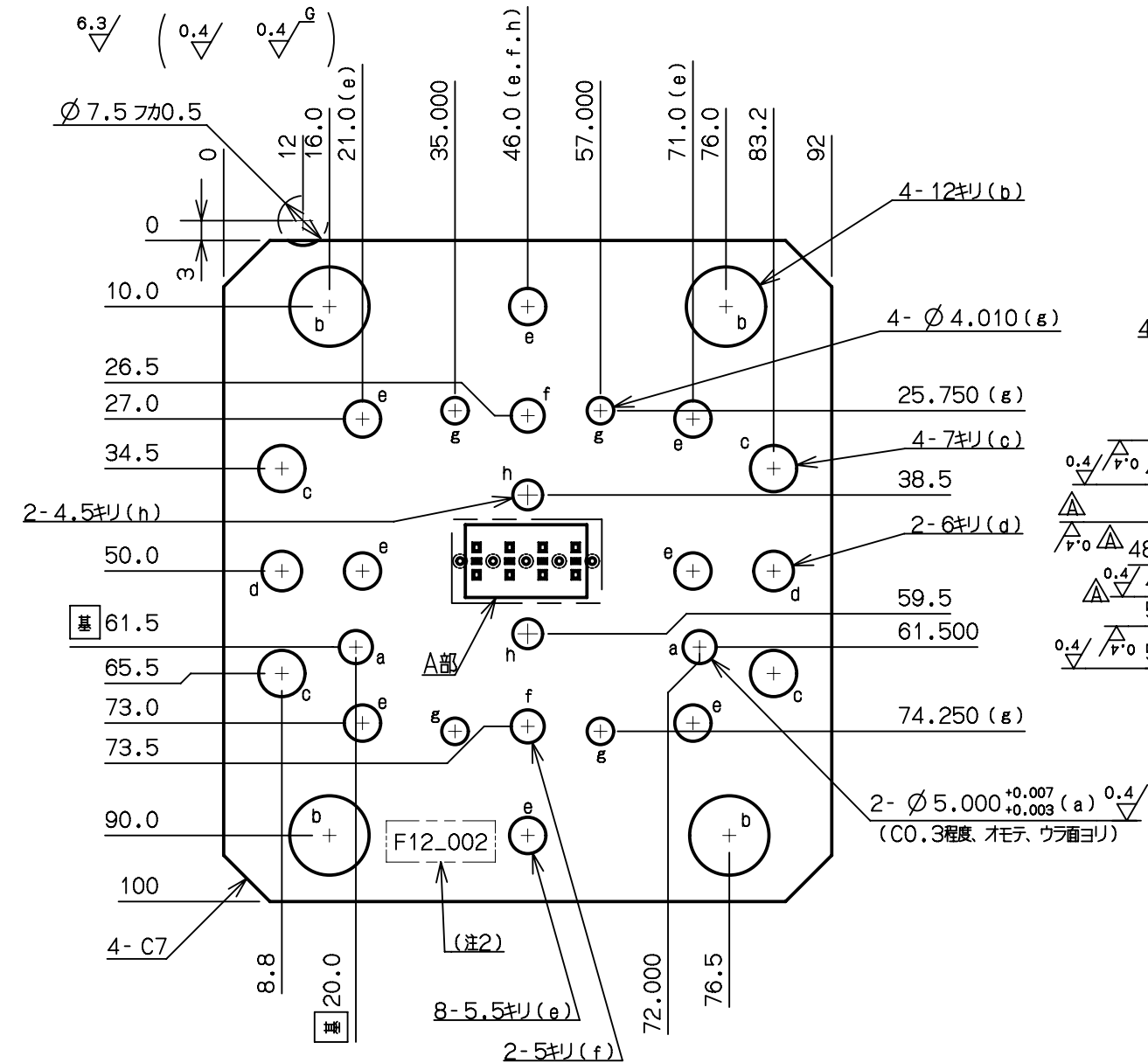


08241212

本図は金型製造用図(011P007)に則っています



$t=3.520$

注1	メーカー:リット精光(株)。熱処理条件: HQ1025℃, SZ-110℃, HT480℃, HT420℃(HRC61~63)
注2	二点鎖線で囲った箇所に刻印のこと
注3	角穴導入部は、角穴1,2それぞれで同一寸法。
注4	角穴導入部(8°、20°テーパ部)のコーナーまでコーナー逃がしを貫通させること。(コーナー逃がしは、垂直のワイヤー逃がしで可)
注5	角穴1,2は 0.4 で加工のこと
注6	14°~20°の範囲で変更可

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

CODE	NOTES	DATE	BY

ITEM NO.	PART NAME	MATERIAL	FINISH	Q'ty	DESCRIPTION	MACHINE HISTORY
	12パッキングプレート	DC53	Q.T.S.	1		
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:					DATE	BLOCK NAME
TOLERANCES					12 27 18	
ANGLE ± 0.5°					SCALE	LOT NO.
CORNER R 0.3max					(5/1)	
C 0.2max					(10/1)	
CONFIDENTIAL					DWG.NO.	
2022.11.30					XAK851-0428C	