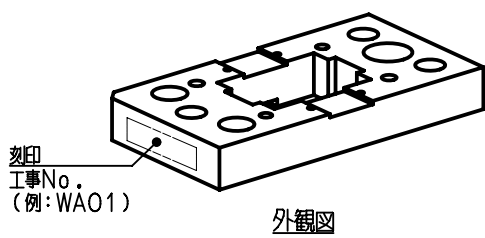
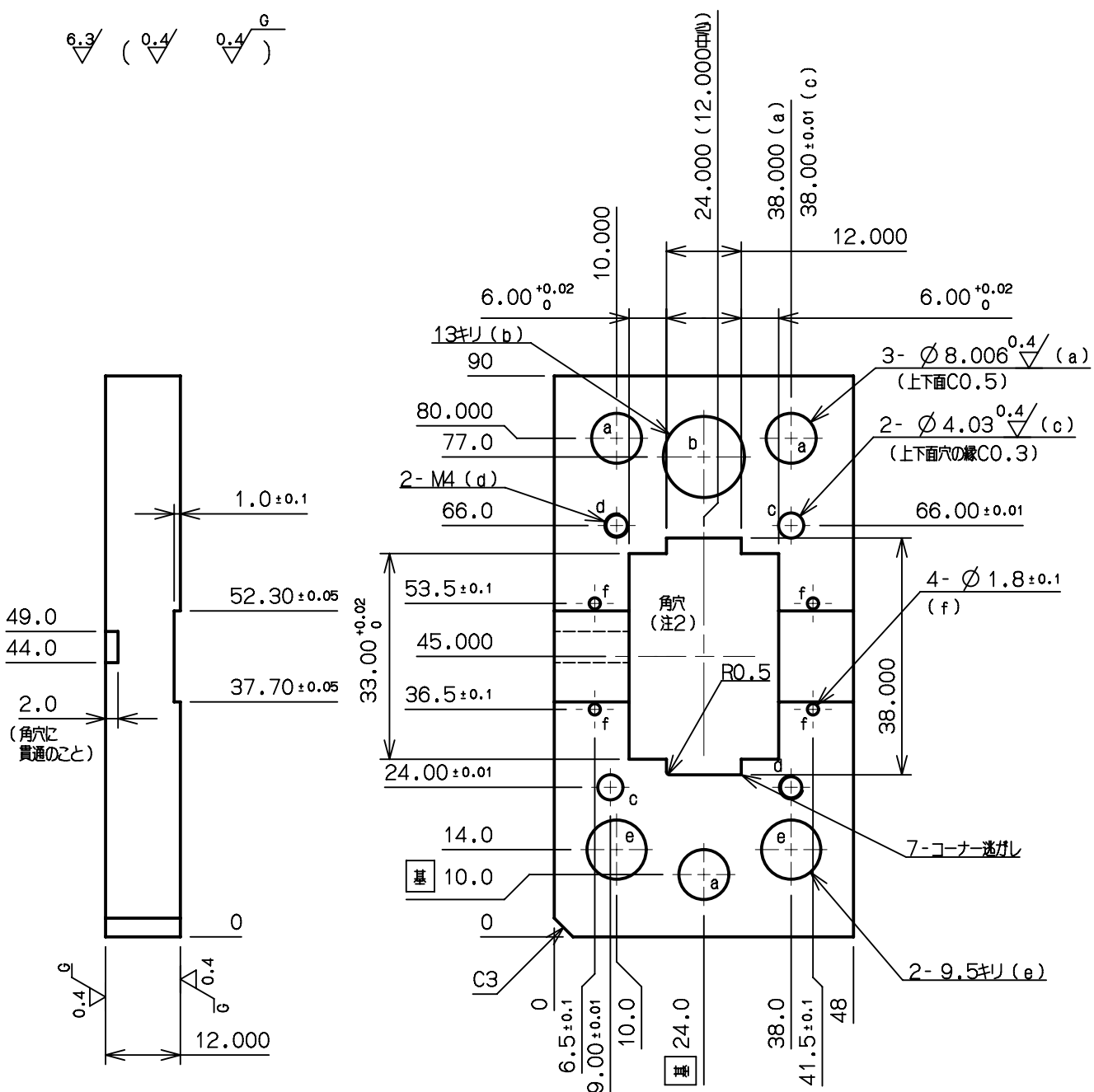


6.3/ (0.4/ 0.4/ 6/)

10570701



NOTE
備考1) 外周CO.2程度
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) 角穴部は 0.4 で加工のこと

本図は金型製図基準(D11P007)に従っています

							(注1)			
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: TAP POSITION ±0.3 HOLE POSITION ±0.3					タイプレート	DC53	QTS	1		
				ITEM NO.	PART NAME	MATERIAL	FINISH	Q'ty	DESCRIPTION	MACHINE HISTORY
				UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:				DATE		BLOCK NAME
				TOLERANCES		ANGLE ±0.5°		04.28.20		
				. ±0.5		CORNER R 0.3max C 0.2max		SCALE 2/1	LOT NO.	
				. ±0.2						
				.*** ±0.01						
				*** ±0.002						
CODE	NOTES	DATE	BY	<div>出図 CONFIDENTIAL 2023.03.24</div>		DE.	DR.	DWG.NO.	XAL791-0212	
REVISIONS						中村	浦			

CONFIDENTIAL
2023.03.24