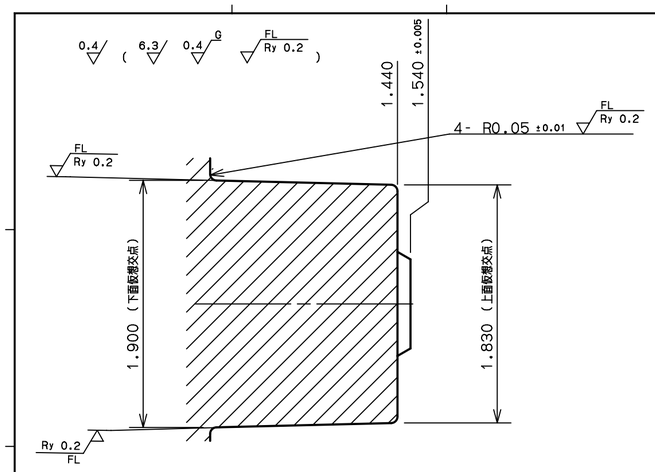
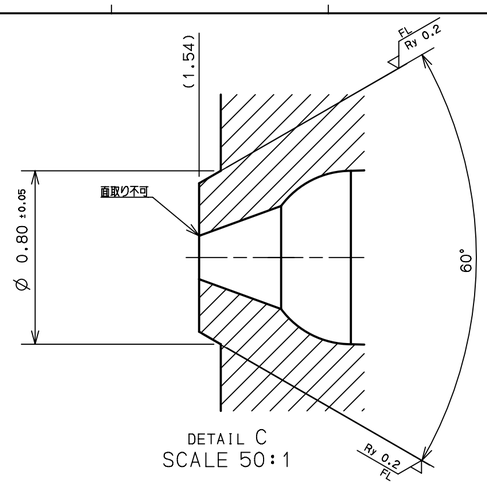
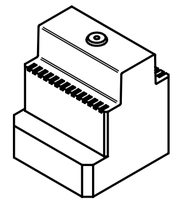


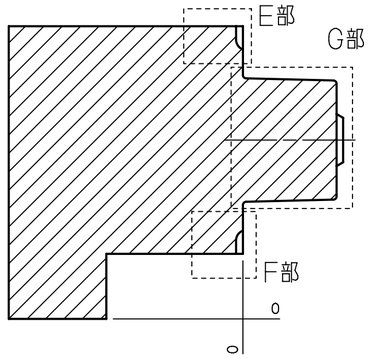

DETAIL G
SCALE 30:1



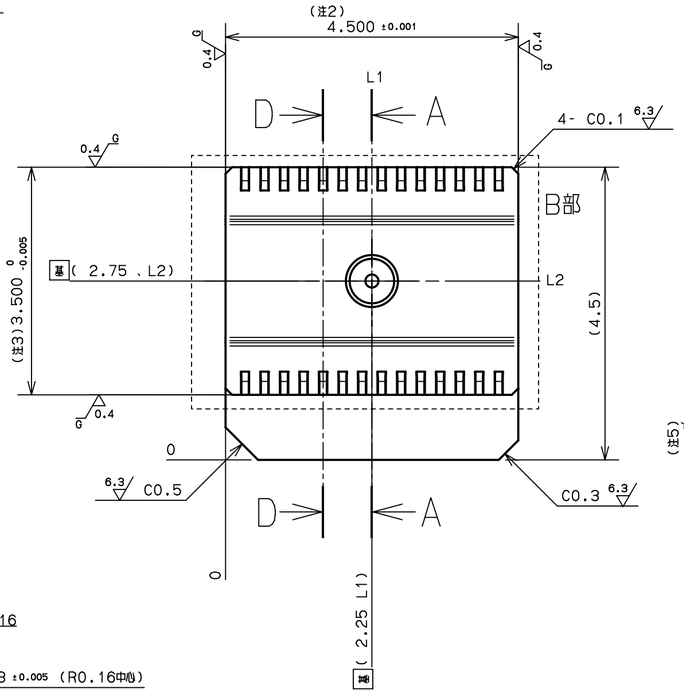

DETAIL C
SCALE 50:1

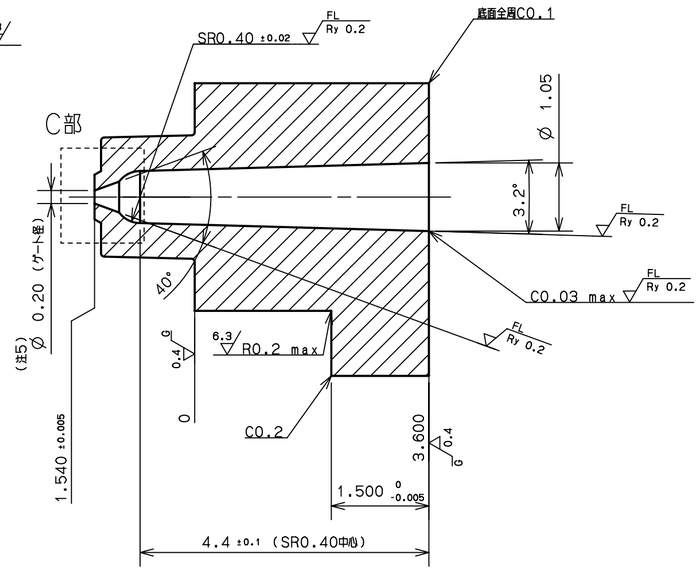


外観図(Free)

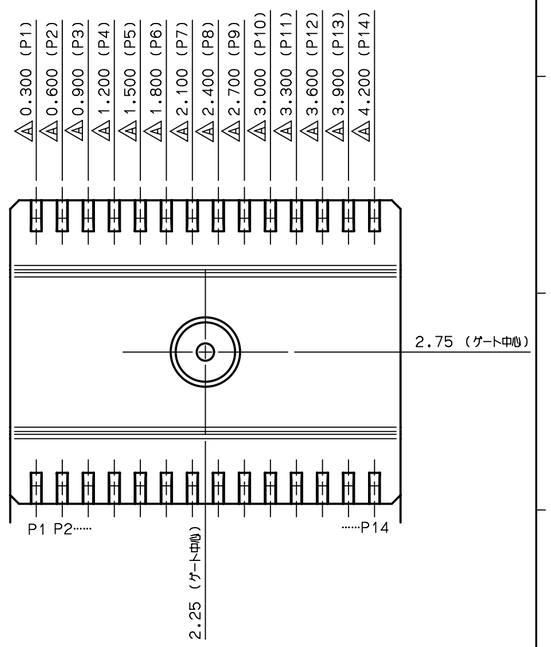



SECTION D-D

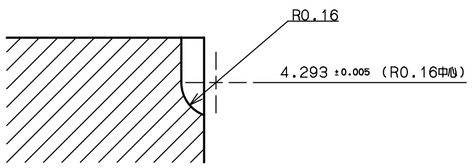


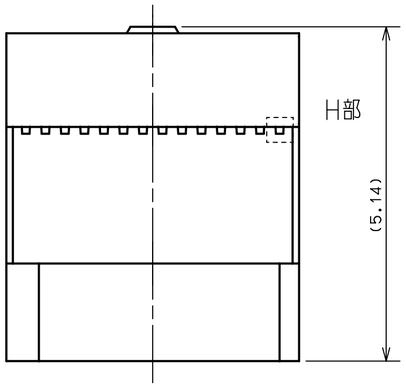

SECTION A-A (注4)

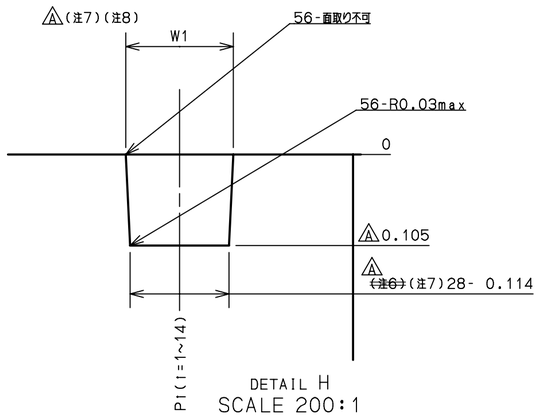



DETAIL B
SCALE 20:1

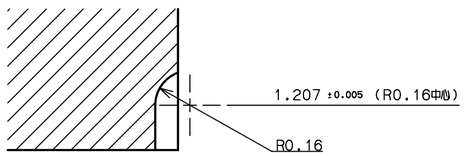



DETAIL E
SCALE 50:1




DETAIL H
SCALE 200:1




DETAIL F
SCALE 50:1

△ 表1)各溝中心と溝幅との対応関係

| Pi(i=1~14) | W1 |
|---|---|
| P1、P14 | 0.124 |
| P2、P13 | 0.127 |
| P3~P12 | 0.129 |

| ITEM NO. | PART NAME | MATERIAL | FINISH | Q'ty | DESCRIPTION | MACHINE HISTORY |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | | | | |
| | | | (注1) | | | |
| | 下型キャビティ入れ子 | DC53 | QTS | 1 | | |

NOTE

備考1)キャビティ内の指示なき底RはR0.03max、コーナーRはR0.03max、指示無きエッジは面取不可のこと。　備考2)L1、L2を基準として加工のこと。

△ 備考3)詳細図Bの各溝の中心をP1~P14と規定する。(詳細図B参照)　注1)メーカ:リヒト精光(株)。熱処理条件:HQ1025℃,HSZ-110℃,HT480℃,HT420℃(HRC61~63)

注2)当該寸法の中心位置をL1と規定する。　注3)当該寸法の中心位置をL2と規定する。

注4)SR0.40、3.2°テーパーの位置公差は±0.01で可。　注5)ゲート部のストレートmax0.01まで可。

△ ~~注6)現合箇所とし、確定後の値で加工のこと。参考値を()で示す。~~　△ 注7)表1の寸法で加工すること。　△ 注8)L2による線対称部も同加工のこと

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:

TAP POSITION ±0.3

HOLE POSITION ±0.3

| CODE | NOTES | DATE | BY |
|---|---|---|---|
| △ | 現合箇所の確定寸法追記 | 05.1622 | 矢敷 |

REVISIONS

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:

TOLERANCES: ・ ±0.5 / ・✳ ±0.2 / ・✳✳ ±0.01 / ・✳✳✳ ±0.002

ANGLE ±0.5°

CORNER R 0.1max / C 0.2max

DATE 05.10.22

BLOCK NAME

SCALE 15/1 (30/1) (50/1) (200/1)

LOT NO.

DE. 矢敷　DR. 矢敷　DWG.NO. XA0225-0212 A

本図は金型製図基準(D11P007)に則っています