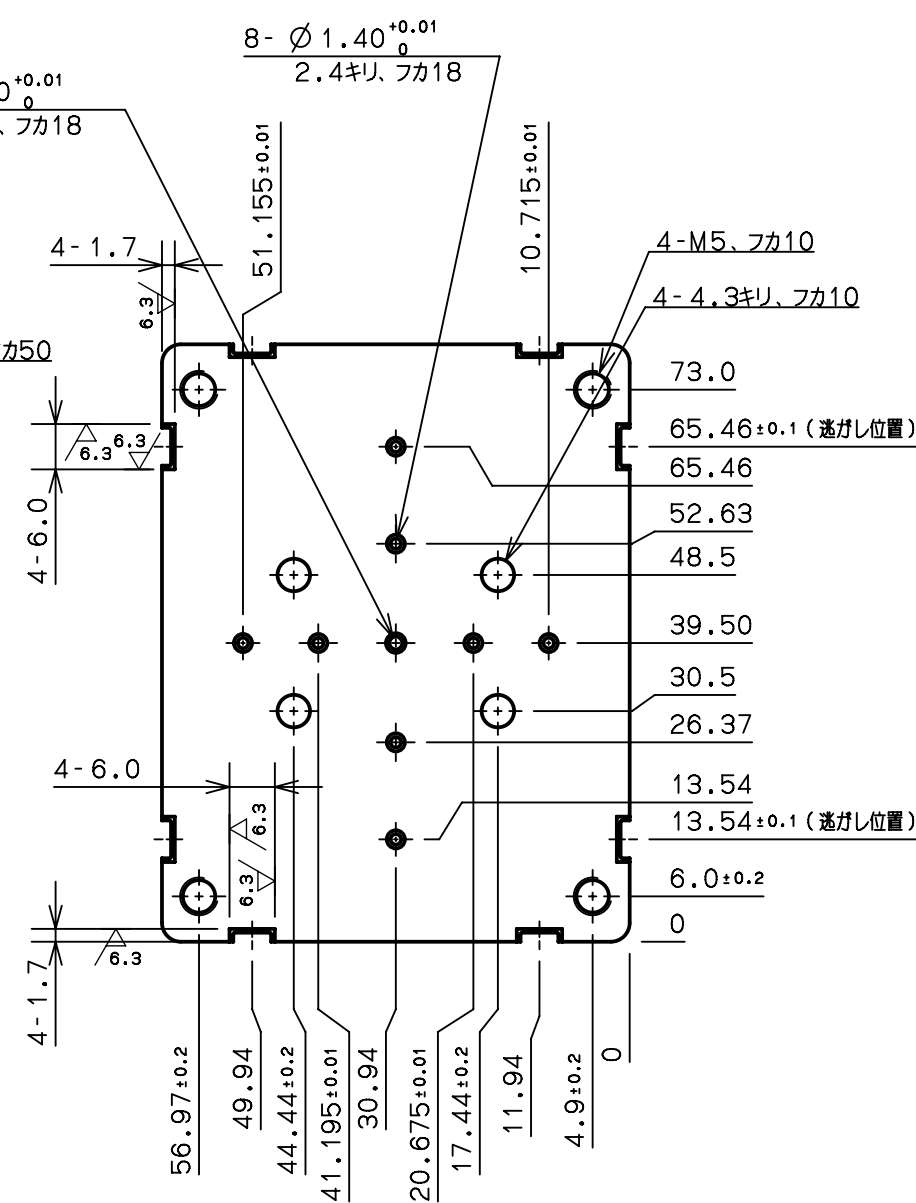
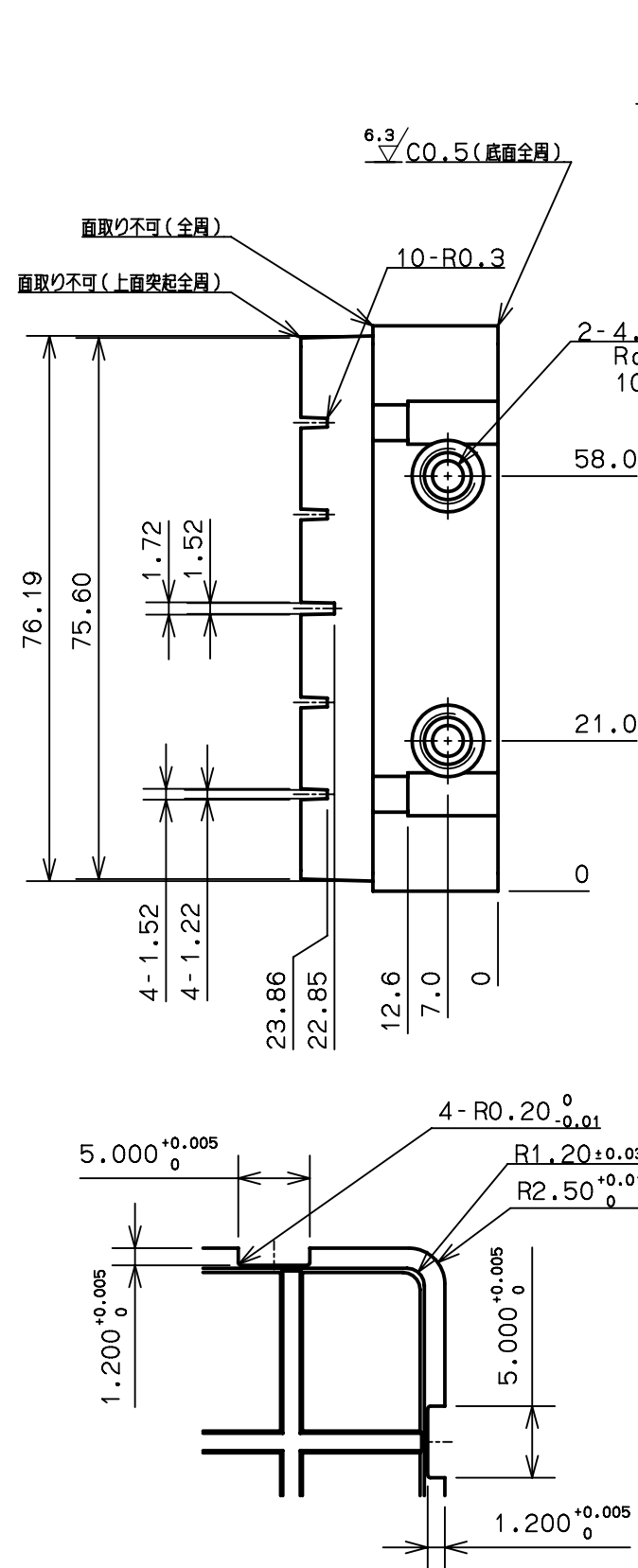
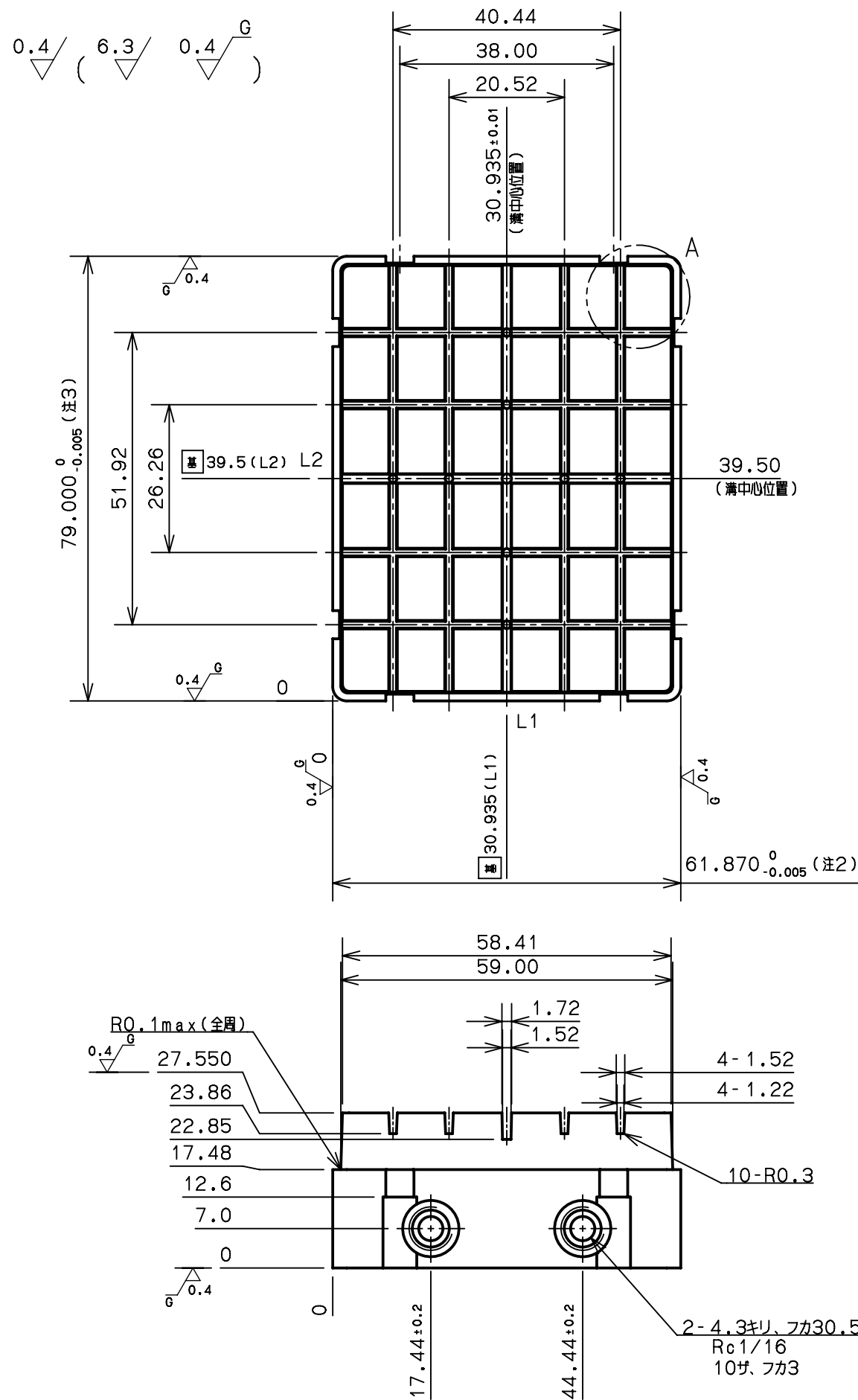


08532606

本図は金型図基準 (D11P007) に則っています



備考1) L1、L2を基準として加工のこと。
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) 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。

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:

TAP POSITION ± 0.3
HOLE POSITION ± 0.3

CODE NOTES DATE BY

REVISIONS

			(注1)			
	下型コア入れ子1	DC53	QTS	1		
ITEM NO.	PART NAME	MATERIAL	FINISH	Q'ty	DESCRIPTION	MACHINE HISTORY
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:				DATE	BLOCK NAME	
TOLERANCES		ANGLE ± 0.5°		06.03.22 SCALE 1/1	LOT NO.	
. ±0.5		CORNER R 0.2max				
.# ±0.2						
.** ±0.01		C 0.2max				
.*** ±0.002						
<div>印 CONFIDENTIAL</div>		DE.	DR.	DWG.NO.		
2022.06.08		森下	森下	X A 0 2 6 0 - 0 2 1 2		