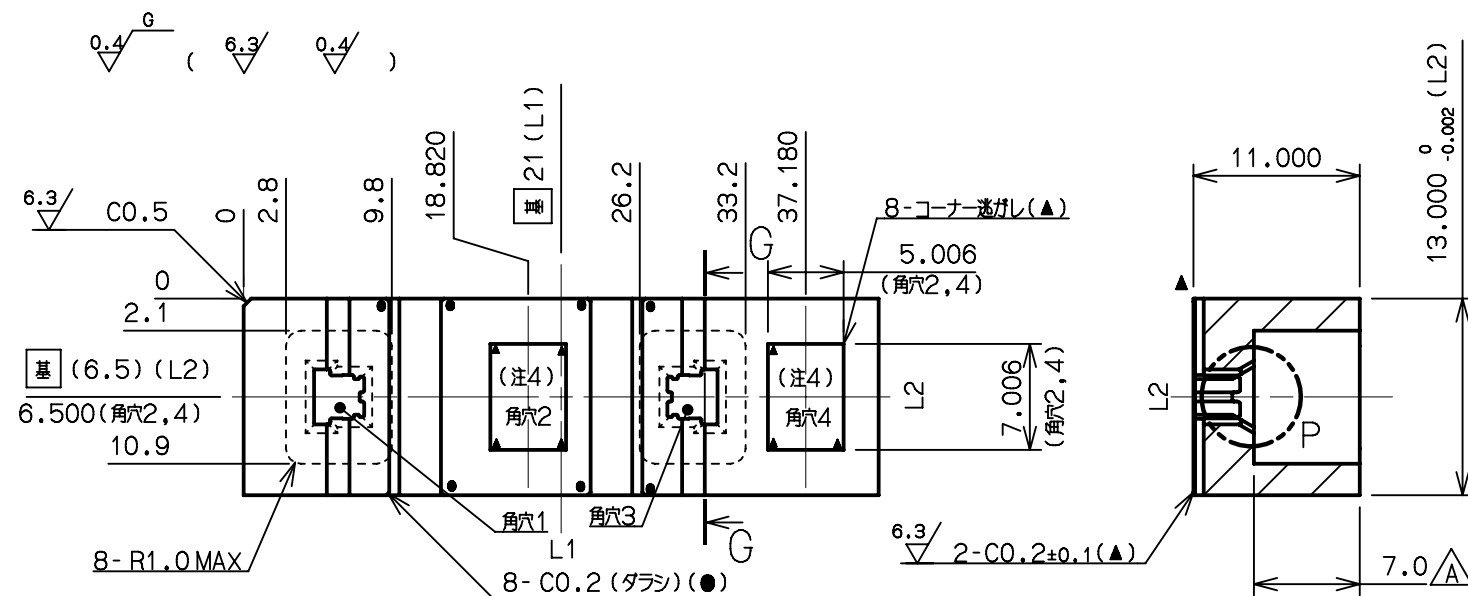
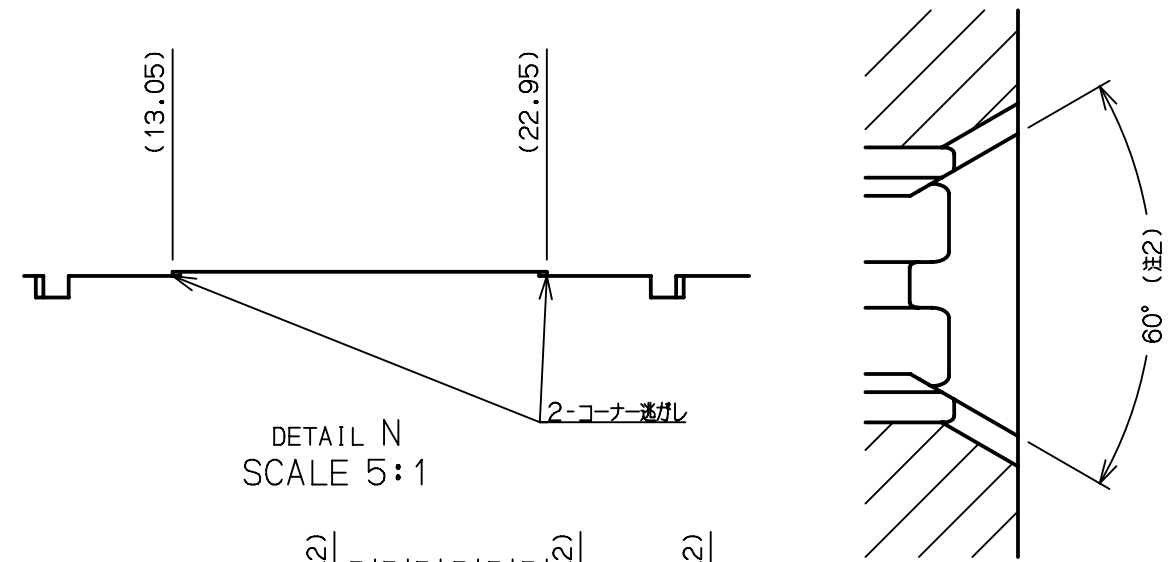


08171903

本図は金型製造基準(D11P007)に則っています

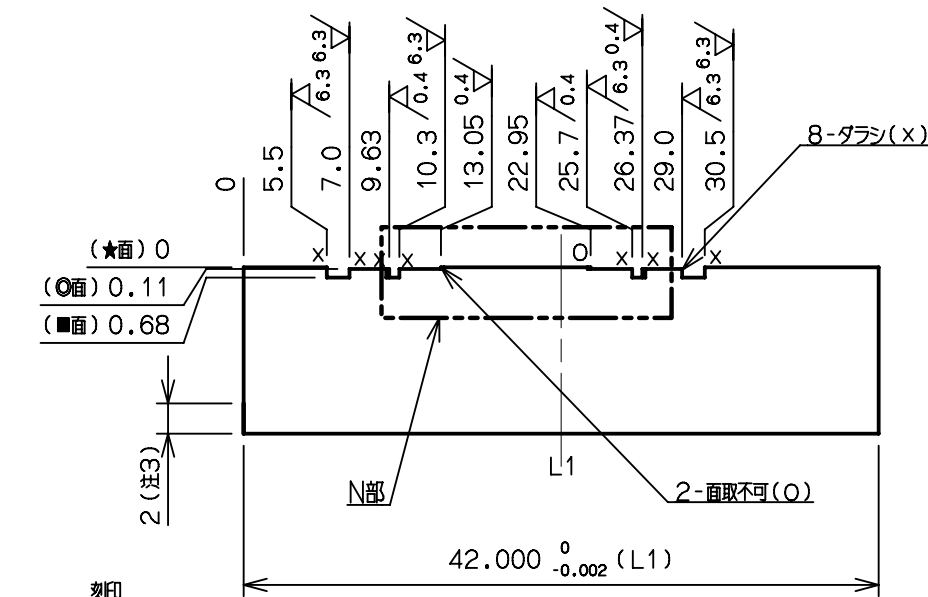


SECTION G-G

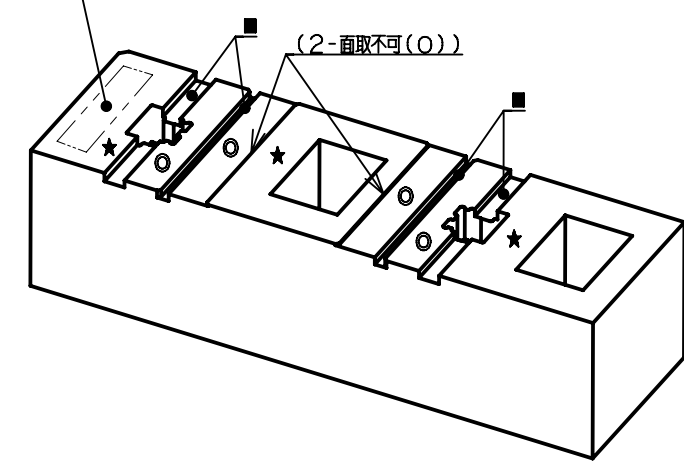


DETAIL N
SCALE 5:1

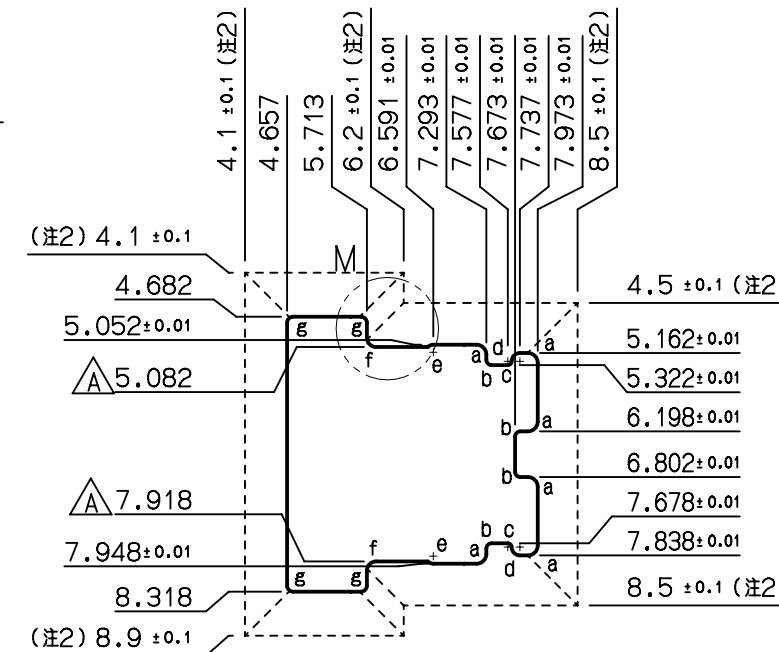
DETAIL P
SCALE 10:1



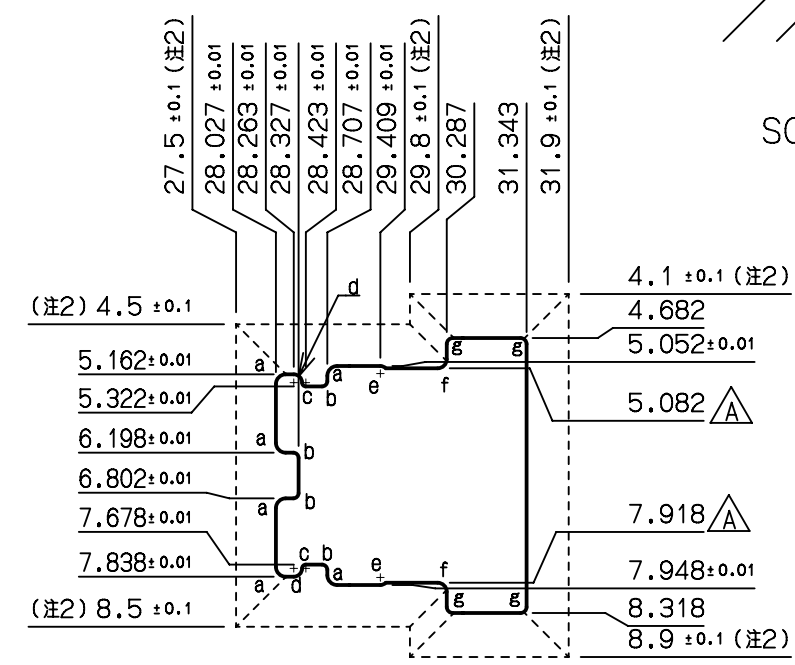
刻印
F-MM-16



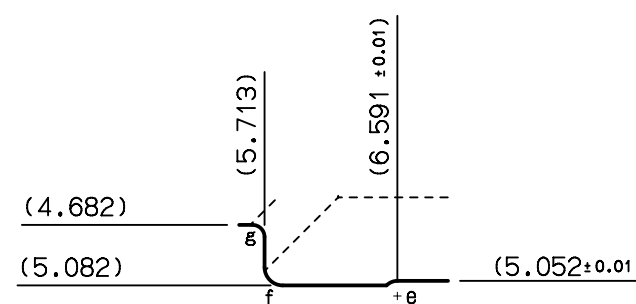
外観図 (free)



角穴1詳細図 (10/1) (注1) (注2)



角穴3詳細図 (10/1) (注1) (注2)



DETAIL M (注1)
SCALE 20:1

- a: 12-R0.13
- b: 8-R0.07
- c: 4-R0.05
- d: 4-R0.11
- e: 4-R0.10
- f: 4-R0.12
- g: 8-R0.08

F-MM-16用

注1	角穴1, 3詳細図のM部形状は対称である。
注2	角穴1, 3詳細図の裏面逃がし部は、全周60°で加工のこと。
注3	当指示部に、深さ0.01~0.03mmの導入部をC面をはさむ2面に設けること。
注4	角穴2, 4のウラ面には、C0.2~0.4のVチ導入部を設けること。(手加工可)

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

	ガイドブロック	G3	-	1		
ITEM NO.	PART NAME	MATERIAL	FINISH	Q'ty	DESCRIPTION	MACHINE HISTORY
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:				DATE	BLOCK NAME	
TOLERANCES		ANGLE ± 0.5°		05 07 19		
. : +0.5		CORNER R 0.3max		SCALE (5/1)	LOT NO.	
. : +0.2				2 / 1		
. : +0.01		C 0.2max		(10/1)		
. : +0.002				(20/1)		
出図		DE.	DR.	DWG.NO.		
CONFIDENTIAL		角田	角田	XAJ639-0429A		
2023.02.03						