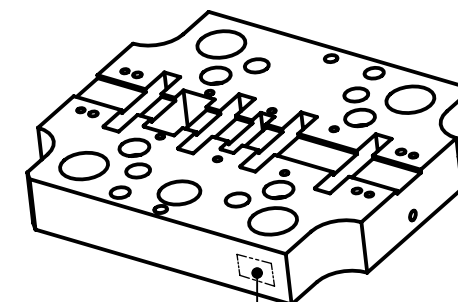
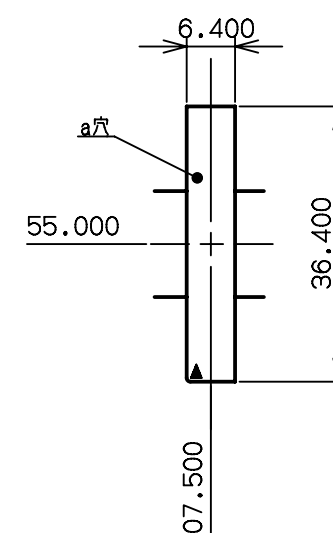
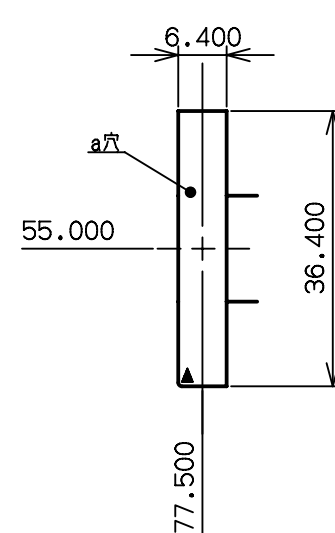
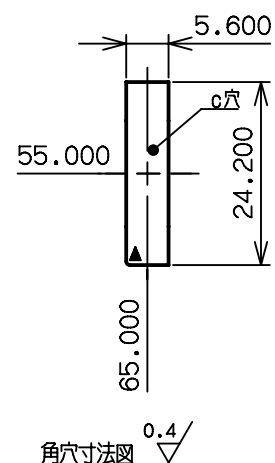
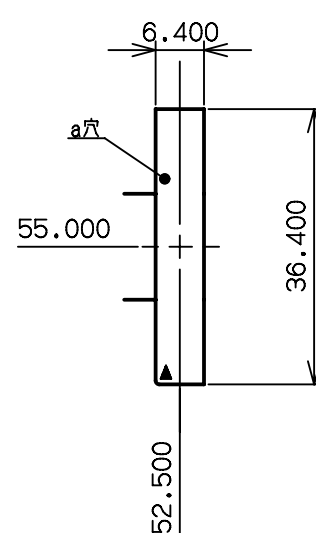
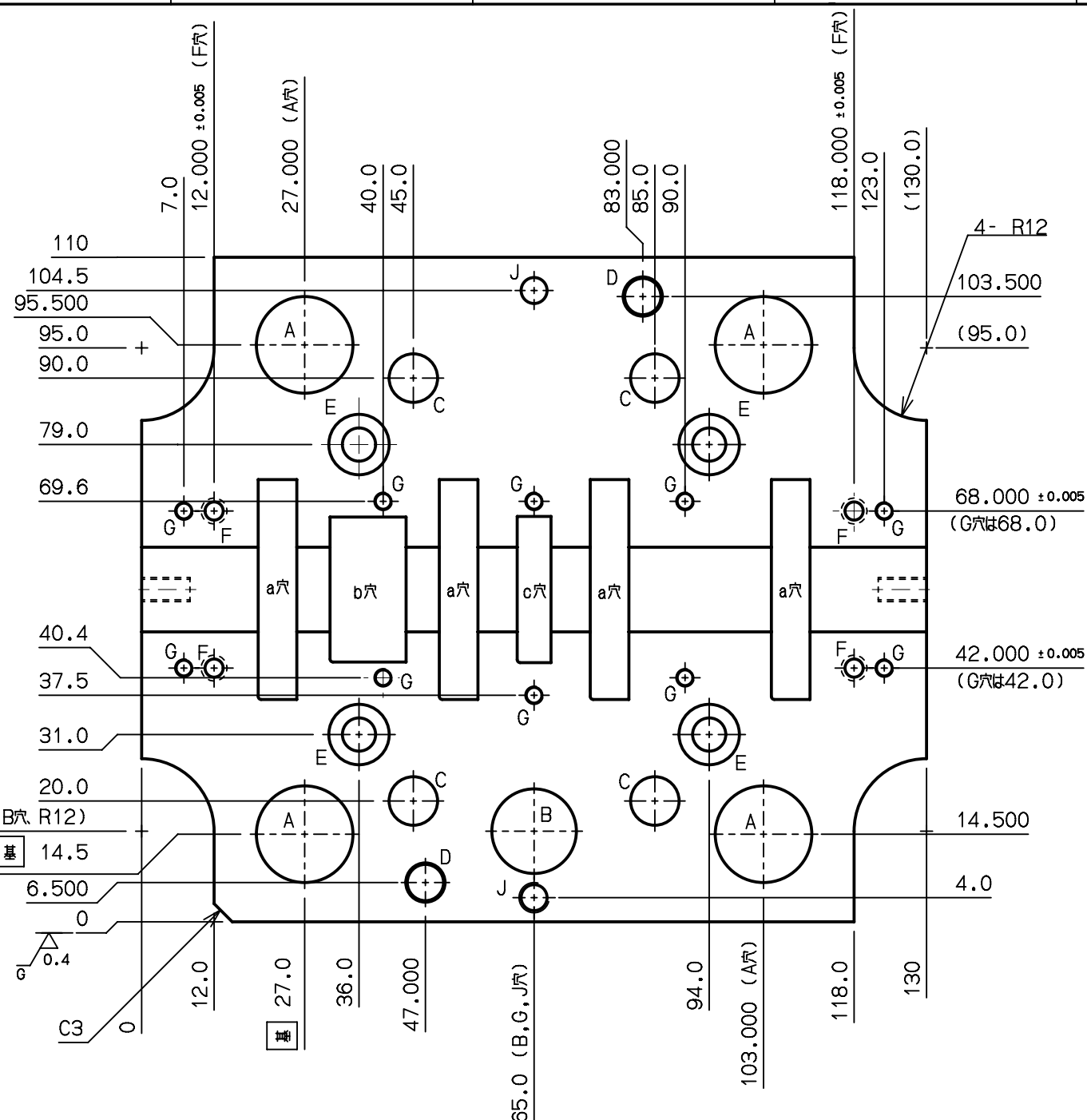
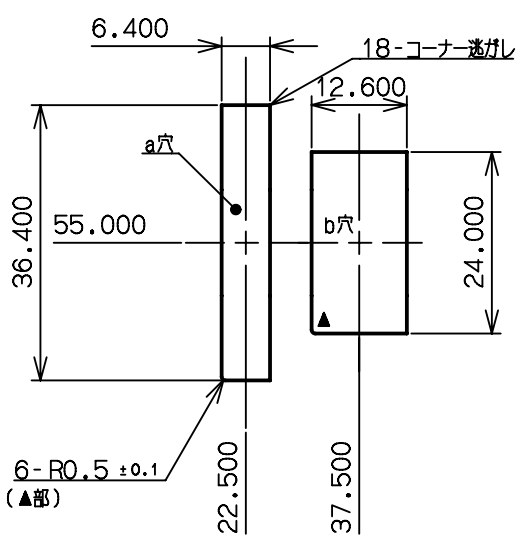
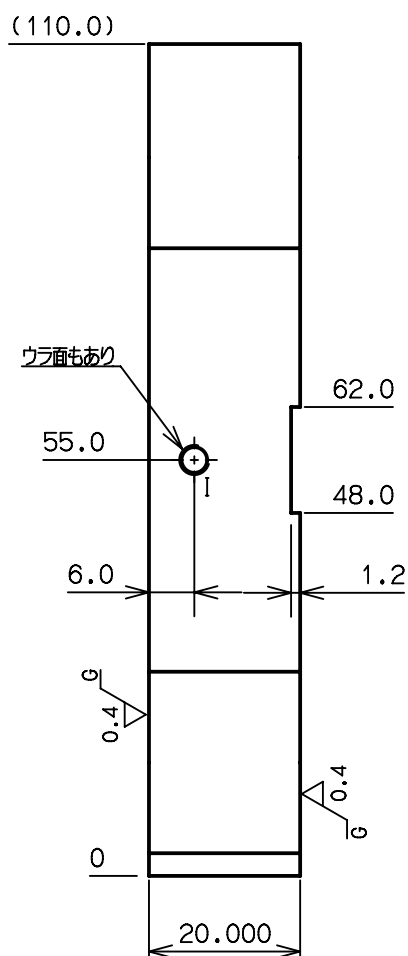


09454701



外觀図 刻印: T/TL-PR (注2)
工事No. 号機

A: 4- \varnothing 15.998 $\overset{0.4}{\nabla}$ (上下面C0.7)
 B: 14キリ
 C: 4- \varnothing 8.03 $\overset{0.4}{\nabla}$ (上下面C0.5)
 D: 2- \varnothing 6.005 $\overset{0.4}{\nabla}$ (ウラ面C0.5)
6.5キリ 深10
 E: 4-5.5キリ、10ザグリ 深6
 F: 4- \varnothing 3.005 $\overset{0.4}{\nabla}$
4.3キリ 深15(ウラヨリ)
 G: 10-M3 深6
 I: 2-M4 深8
 J: 2-M5 深10

本図は金型製図基準（D11P007）に則っています

備考1) プレート外周C0.5面取りのこと。

注1) メーカー:リット精光(株)。熱処理条件:HQ1025℃,HSZ-110℃,HT480℃,HT420℃(HRC61~63)

注2) 指示箇所¹⁾に刻印のこと。

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:

TAP POSITION ± 0.3
HOLE POSITION ± 0.3

CODE	NOTES	DATE	BY
REVISIONS			

			(注1)			
	タイプレート	DC53	Q.T.S.	1		
ITEM NO.	PART NAME	MATERIAL	FINISH	Q'ty	DESCRIPTION	MACHINE HISTORY
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:				DATE	BLOCK NAME	
TOLERANCES		ANGLE $\pm 0.5^\circ$		11.29.22		
・	± 0.5	CORNER R 0.3max C 0.2max	SCALE		LOT NO.	
・	± 0.2		1 / 1			
・	± 0.1					
・	± 0.01					
***	± 0.002					
DE.		DR.	DWG.NO.			
2023.03.22		清水	XA0638-0212			