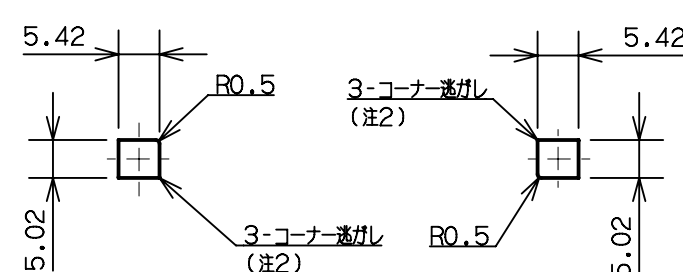
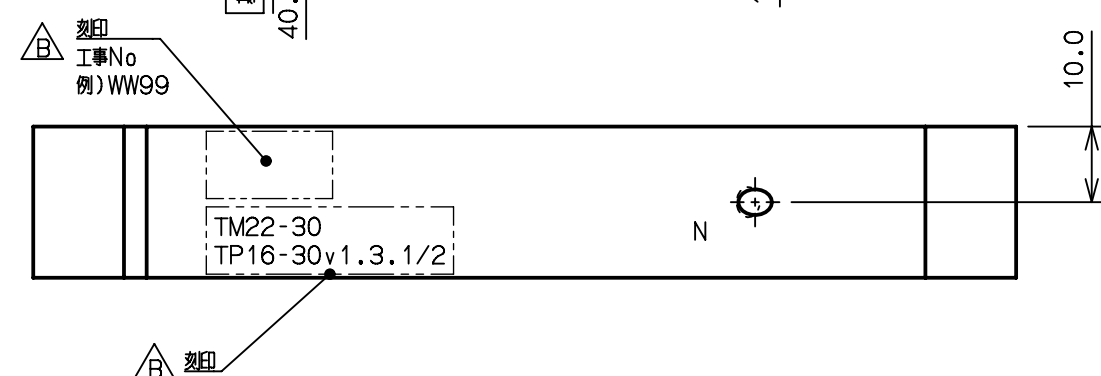
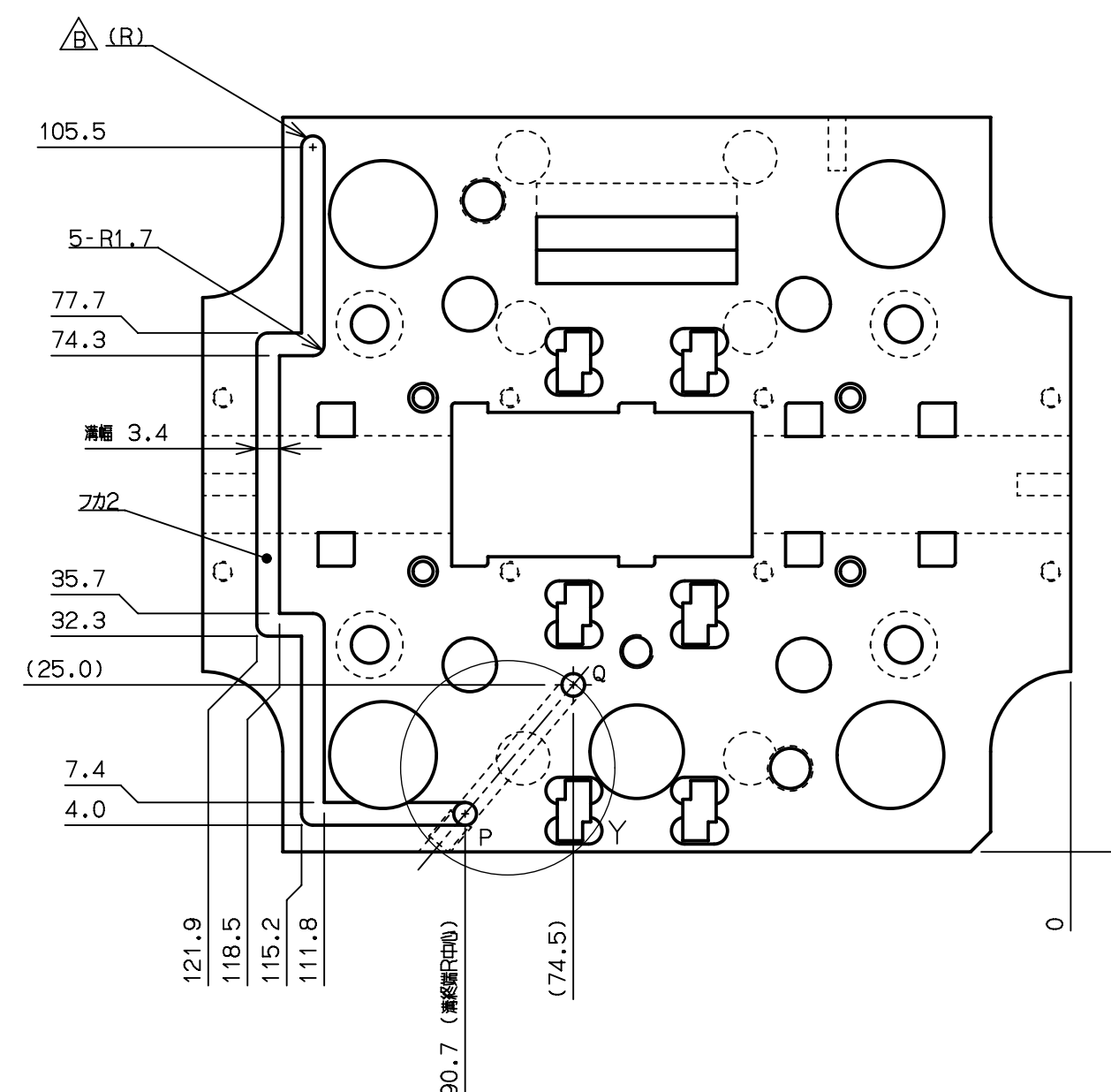
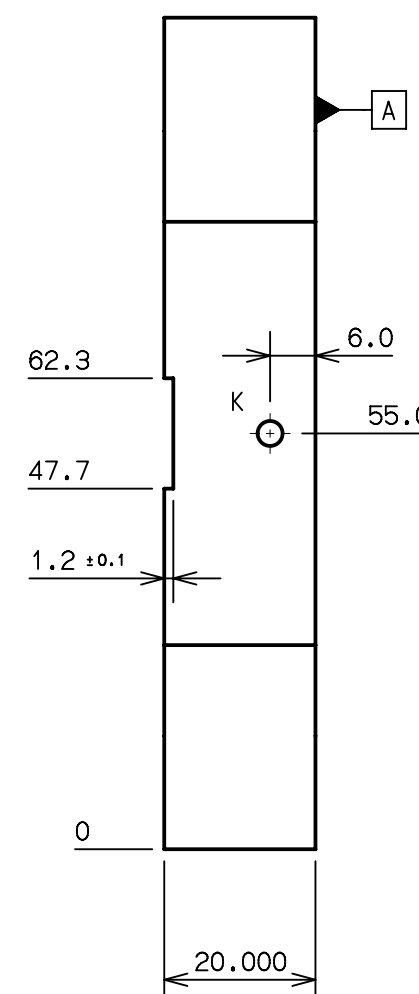
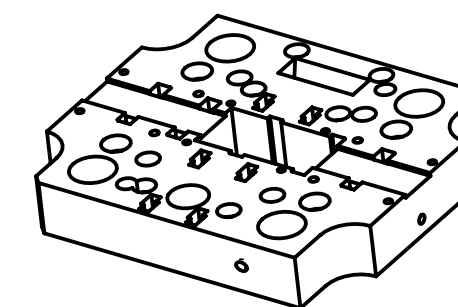
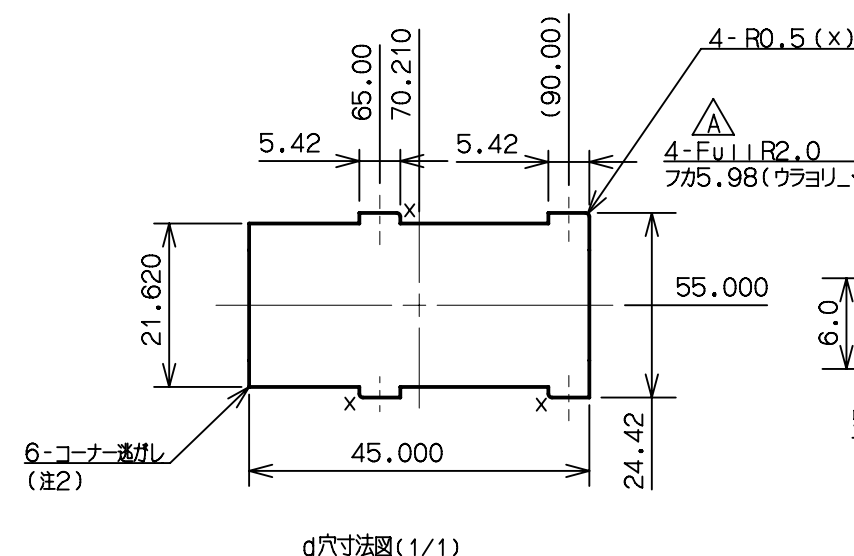


Technical drawing of a rectangular plate. The overall width is 8.0 and the overall height is 5.0. The origin (0) is at the bottom-left corner. Two holes are located on the right side of the plate, with their centers at a horizontal distance of 35.0 from the right edge. The holes are vertically aligned with the top and bottom edges of the plate.

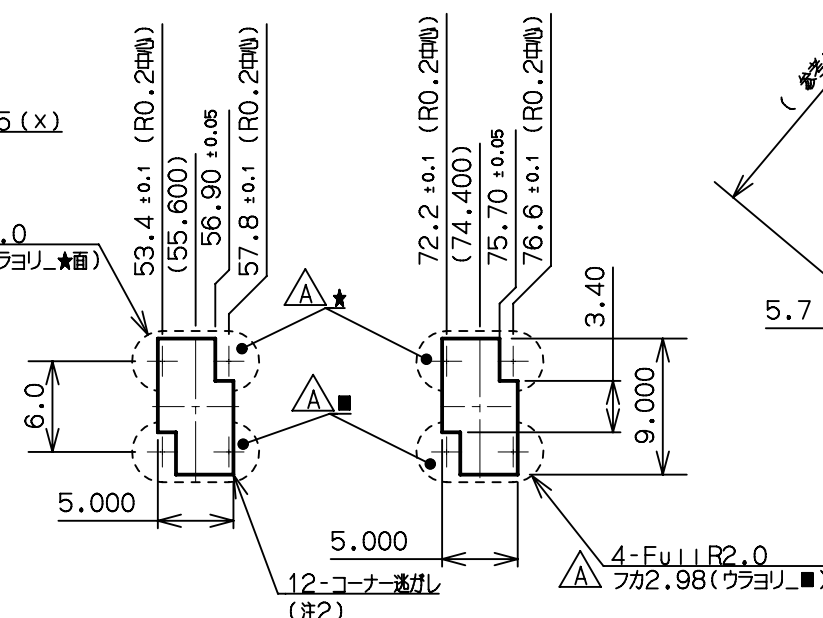


a穴寸法図(3箇所)(1/1)

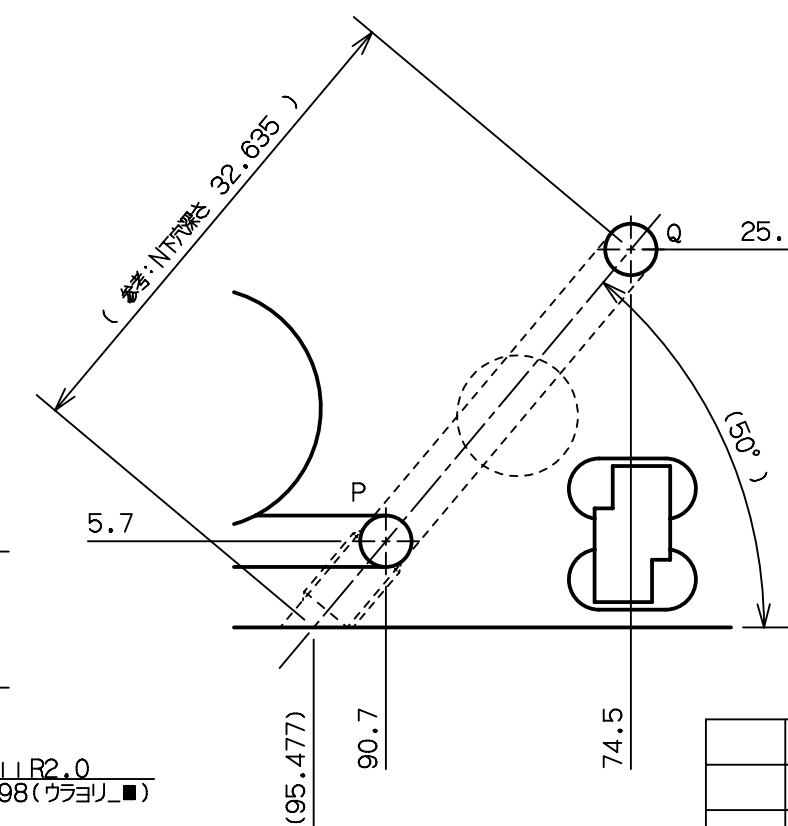
b穴寸法図(3箇所)(1/1)



d穴寸法図(1/1)



DETAIL W
SCALE 2:1 (3カ所) (迷ガシ方向 ⇄)



DETAIL Y
SCALE 2:1

- A: 4- \emptyset 15.998 (上下面C0.7)
B: 14キリ
C: 4- \emptyset 8.03 (上下面C0.5)
D: 2- \emptyset 6.005 (ウラ面C0.5)
6.8キリ 深10
E: 4-5.5キリ 10ザリ 深6
F: 4- \emptyset 3.005
4.3キリ 深15(ウラヨリ)
G: 8-M3 深6
J: M5 深10(ウラヨリ)
K: 2-M4 深8
L: 2-M3 深8
M: 6- \emptyset 8.0 深5
N: M4 深5
下穴はPQが貫通のこと(詳細図Y参照)
P: 3.4キリ 深8 N穴(下穴)に貫通のこと
Q: 3.4キリ 深12

			(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 ±0.5'		12.23.21	LOT NO.	
• ±0.5	CORNER R 0.3max C 0.2max		SCALE 1 / (2/1) 1			
• * ±0.2						
• ** ±0.01						
• *** ±0.002						
DE.	DR.	DWG. NO.		XAN754-0212		
西		西				

2024.02.06

09261001

本図は金型製図基準（D11P007）に則っています

NOTE

備考2) 表面粗さについて、寸法公差 ± 0.01 以下は $\sqrt{0.4}$ を、その他は図面内記載の記号を適用する。



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

注2) コーナーは、WEDM加工の最小形状で逃がすこと。

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:

TAP POSITION ± 0.3

HOLE POSITION ± 0.3

	刻印変更他	07.25 ⁹ 23	伊賀
	掘り込み深さ変更	2.17 ⁹ 22	西
CODE	NOTES	DATE	BY

REVISIONS

DE.	DR.	DWG.NO.
-----	-----	---------

XAN754-0212

[illegible]