

11323401

本図は金型製図基準 (D11P007) に則っています

NOTE

- 備考1) プレート外周をC1に面取りすること
- 備考2) 表面粗さについて、寸法公差 ± 0.01 以下は $0.4\sqrt{\text{ }}$ を、その他は図面内記載の記号を適用する。
- 注1) メーカー: リヒト精光(株)。熱処理条件: HQ1025℃, HSZ-110℃, HT480℃, HT420℃(HRC61~63)

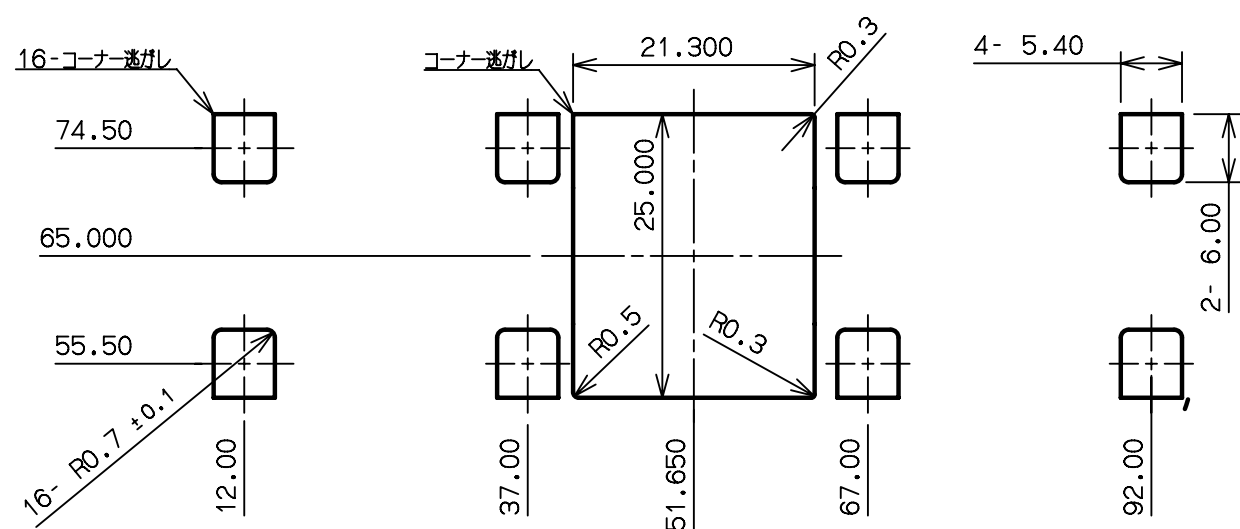
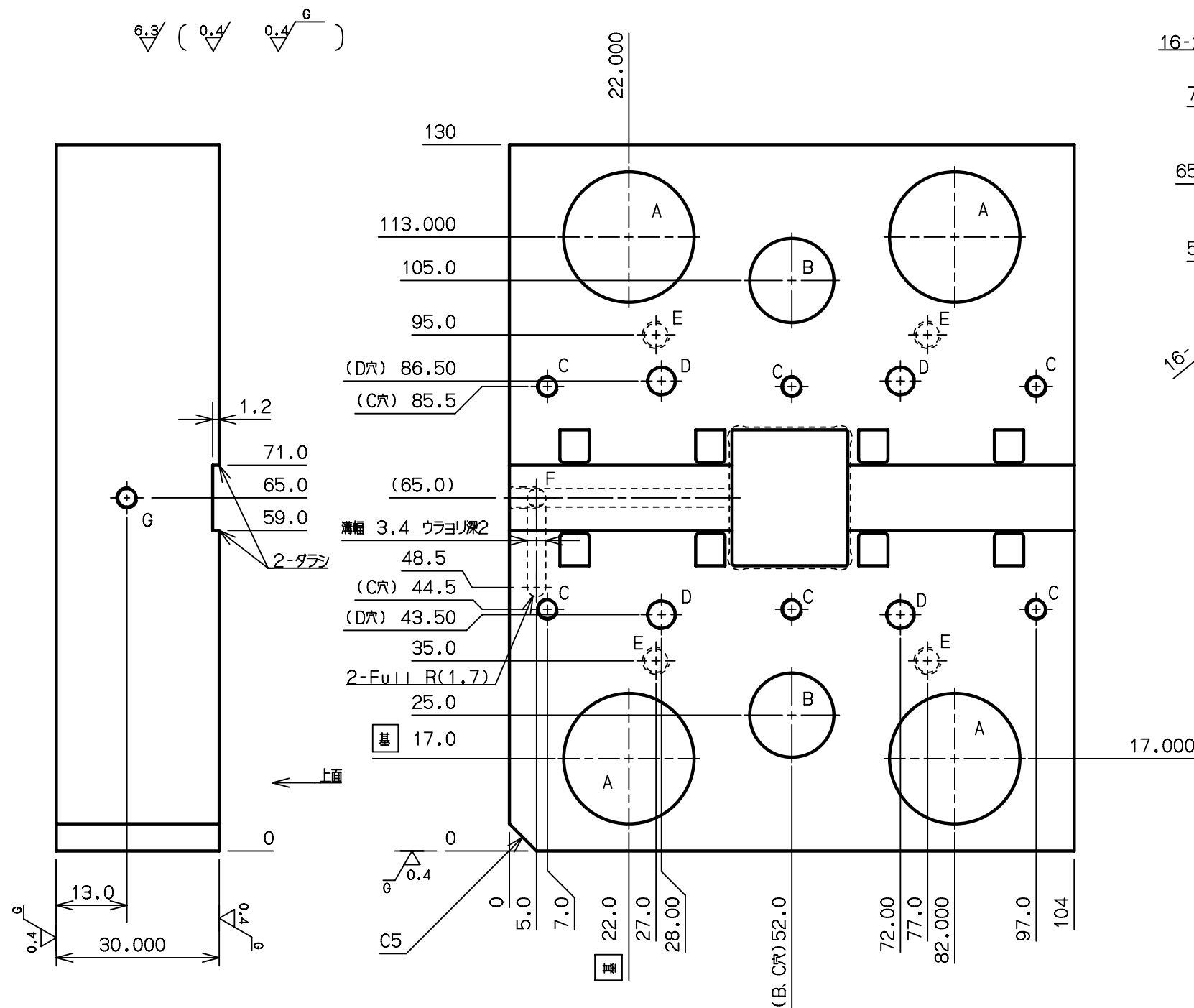
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:

TAP POSITION ± 0.3
HOLE POSITION ± 0.3

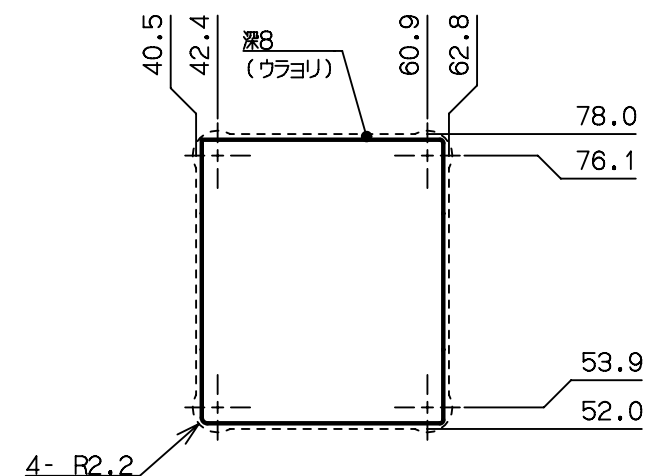
CODE NOTES DATE BY

REVISIONS

			(注1)			
	タイププレート	DC53	QTS	1		
ITEM NO.	PART NAME	MATERIAL	FINISH	Q'ty	DESCRIPTION	MACHINE HISTORY
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:				DATE	BLOCK NAME	
TOLERANCES		ANGLE ± 0.5°		12 20 ' 21	LOT NO.	
. ±0.5		CORNER R 0.3max		SCALE 1 / 1 (3/2)		
. * ±0.2						
. ** ±0.01		C 0.2max				
. *** ±0.002						
印 図 DE.		DR.	DWG. NO.		XAN762-0212	
CONFIDENTIAL						
2023.01.30 角田		角田				



角穴寸法図 (3/2)



角穴逃がし寸法図 (上面図) (3/2)

- A 4- $\phi 24.003$ (上下面取りC0.3)
B 2- 15.5キリ
C 6-M4、深8
D 4- $\phi 5.03$
E 5.5キリ、ウラヨリ深20 (上面穴の縁C0.5)
F 4-M5、ウラヨリ深10
G 3.4キリ、ウラヨリ深14
H M4深5、下穴は角穴貫通