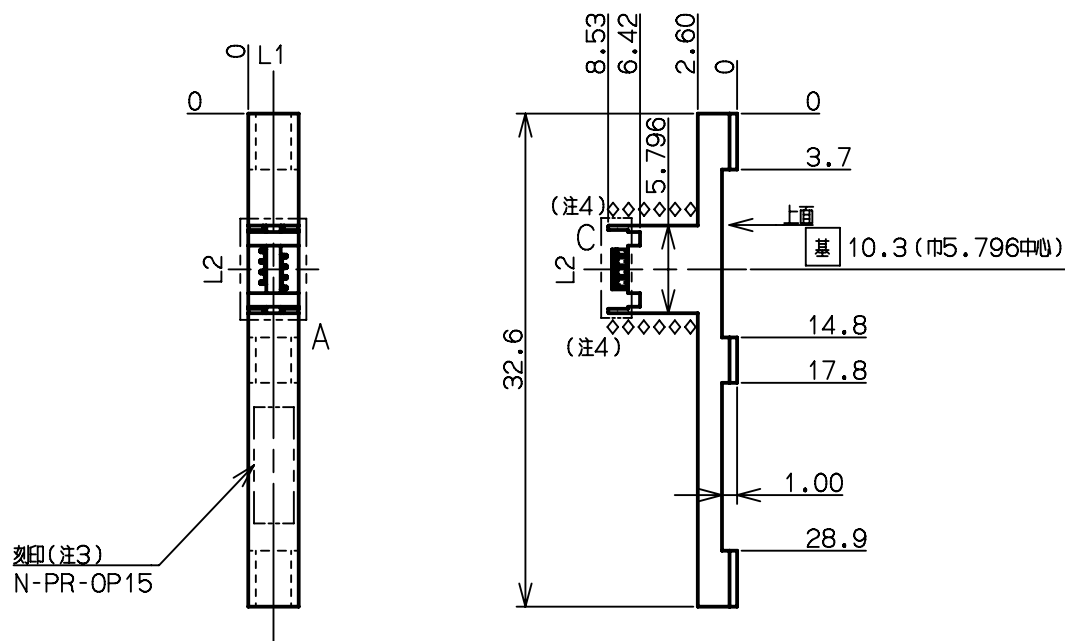


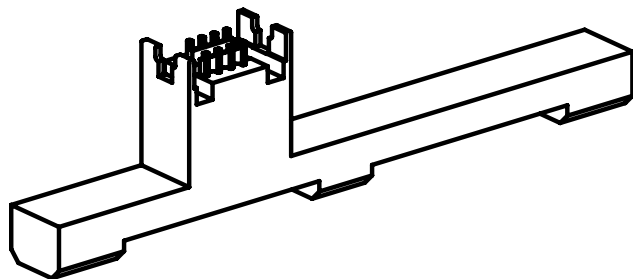
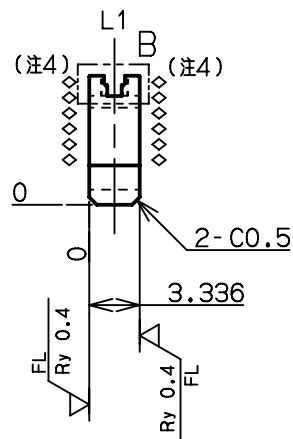
08033808

本図は金型製造基準(D11P007)に則っています

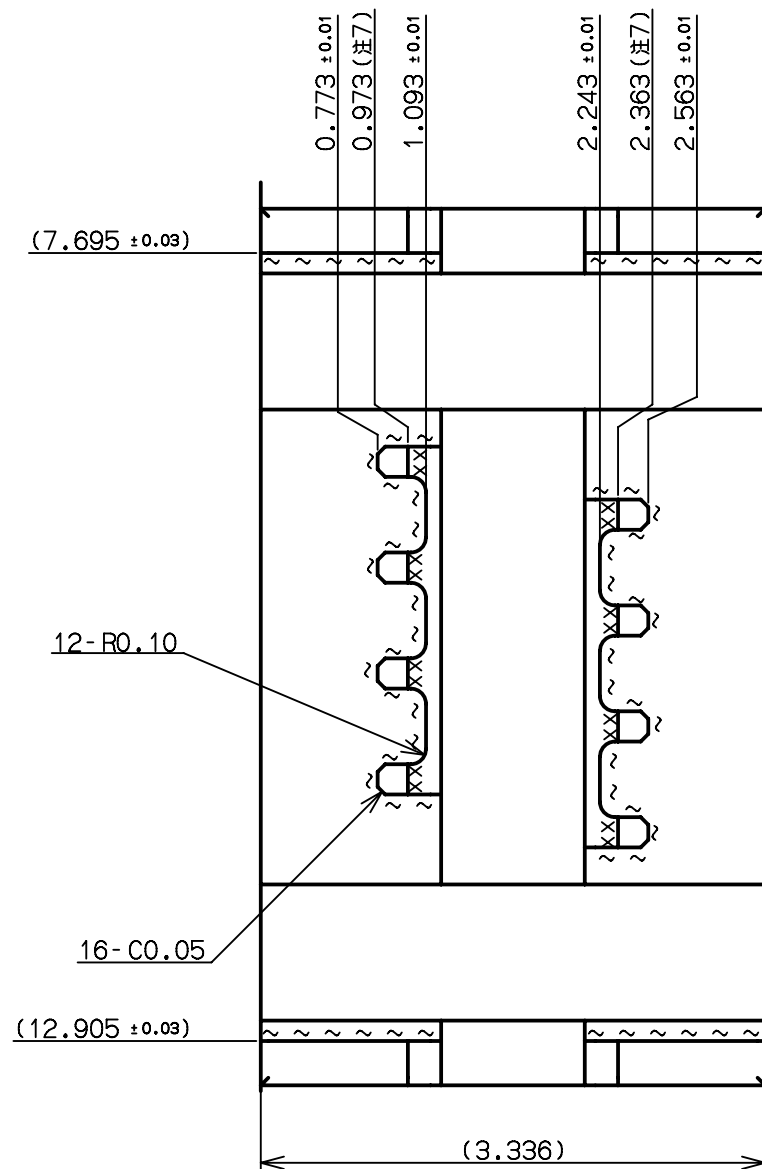
(注1) $\sqrt{6.3}$ $\left(\sqrt{0.4} \sqrt{\frac{FL}{Ry 0.4}} \right)$



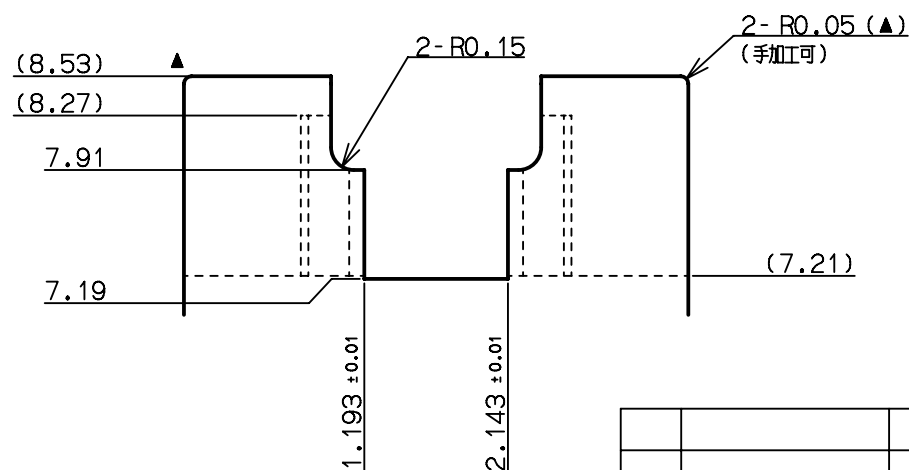
刻印(注3)
N-PR-OP15



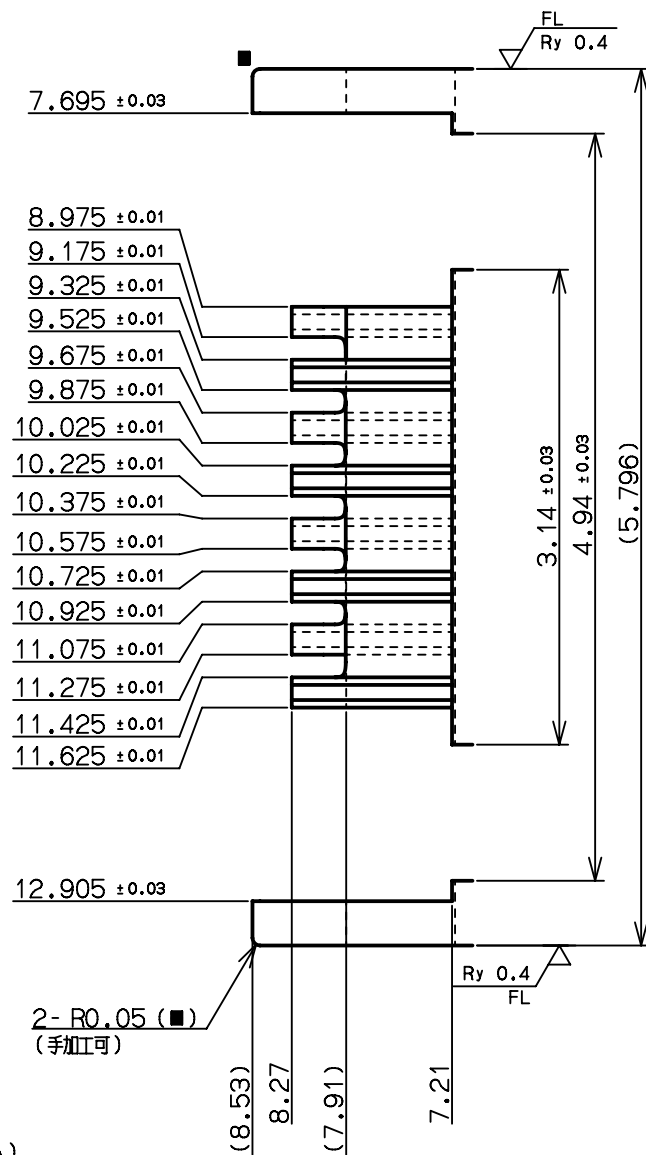
概観図



DETAIL A (注2) (注6)
SCALE 20:1



DETAIL B
SCALE 20:1



DETAIL C
SCALE 20:1

N16-PR-OP15用

注1) 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2) $\times \times \times$ は切刃部を示す。面取り&ダレ不可

注3) 刻印は上面にすること。注4) \diamond 部は ラップ加工 ($\sqrt{Ry 0.4}$) および Tribec 種 (日立ツール) の必要処理範囲を示す。処理は全面可。

注5) Tribec 種 (日立ツール) の膜厚は $0.1 \sim 0.5 \mu m$ で処理すること。(株)村田製作所発行の購買仕様書 No. NKG11P-0007 に準拠のこと。

注6) \sim 部の「底R」については、 $0.1 max$ で加工のこと

注7) 切刃部側面にラップ加工 ($\sqrt{Ry 0.4}$) を施すこと。

備考1) 寸法は表面処理前寸法とする。

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:

TAP POSITION ± 0.3
HOLE POSITION ± 0.3

CODE NOTES DATE BY

REVISIONS

	下駄/ソチ2	SA220	-	1	Tribec櫃(注5)	
ITEM NO.	PART NAME	MATERIAL	FINISH	Q'ty	DESCRIPTION	MACHINE HISTORY
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:				DATE	BLOCK NAME	
TOLERANCES		ANGLE ± 0.5°		12.17.20	LOT NO.	
• ±0.5	CORNER R 0.3max C 0.2max		SCALE	2/1 (20/1)		
•• ±0.2						
••• ±0.01						
•••• ±0.002						
印 図 DE.		DR.	DWG.NO.	XAM809-1431		
CONFIDENTIAL		林	林			
2023.02.22						