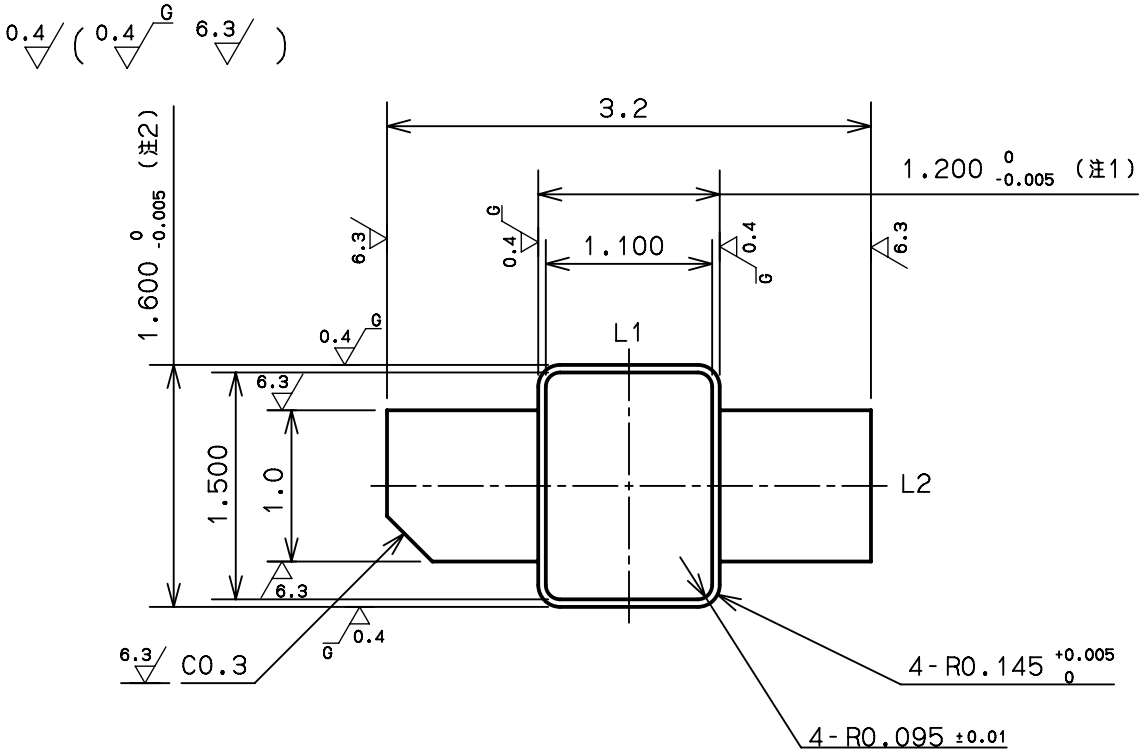

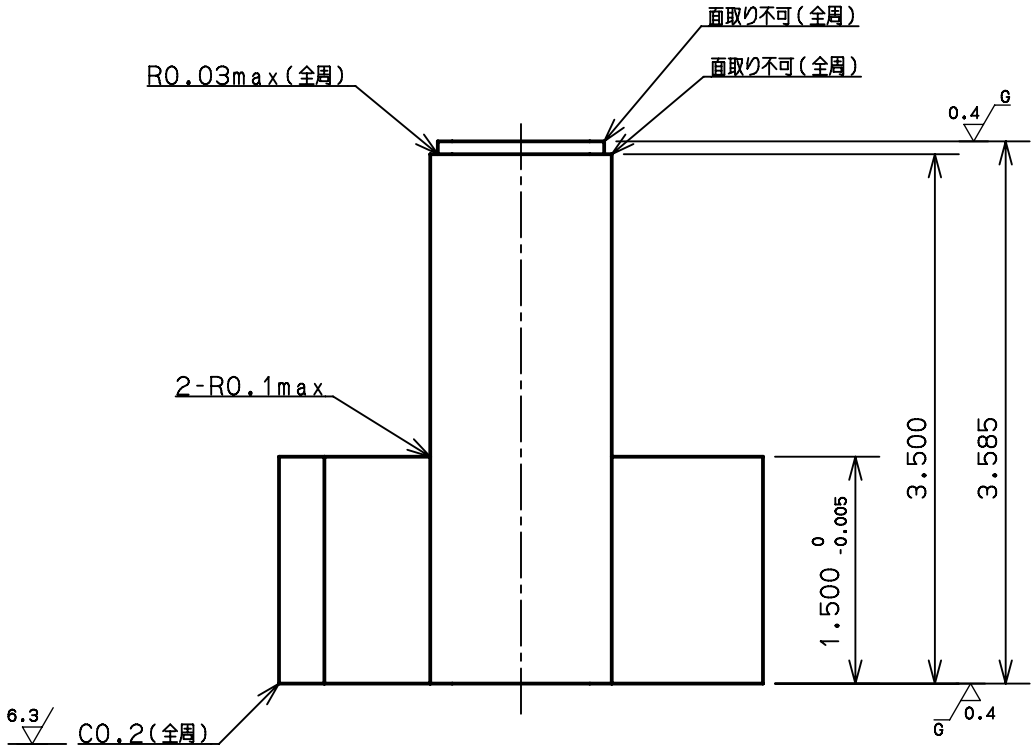

備考1)L1、L2を基準に加工のこと。

注1) 当該寸法の中心位置をL1と規定する。 注2)当該寸法の中心位置をL2と規定する。

ITEM NO.	PART NAME	MATERIAL	FINISH	Q'ty	DESCRIPTION	MACHINE HISTORY
	下型入れ子2-0.05	HPM1	—	1		

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:
TAP POSITION ±0.3
HOLE POSITION ±0.3

CODE	NOTES	DATE	BY

REVISIONS

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:

TOLERANCES	ANGLE ±0.5°
. ±0.5	CORNER R 0.2max
.* ±0.2	C 0.2max
.** ±0.01	
.*** ±0.002	

CONFIDENTIAL
2022.08.04

DE. 森下 DR. 森下

DATE 08.01.22

SCALE 20/1

BLOCK NAME

LOT NO.

DWG.NO. XA0494-0212

本図は金型製図基準(D11P007)に則っています

08471507