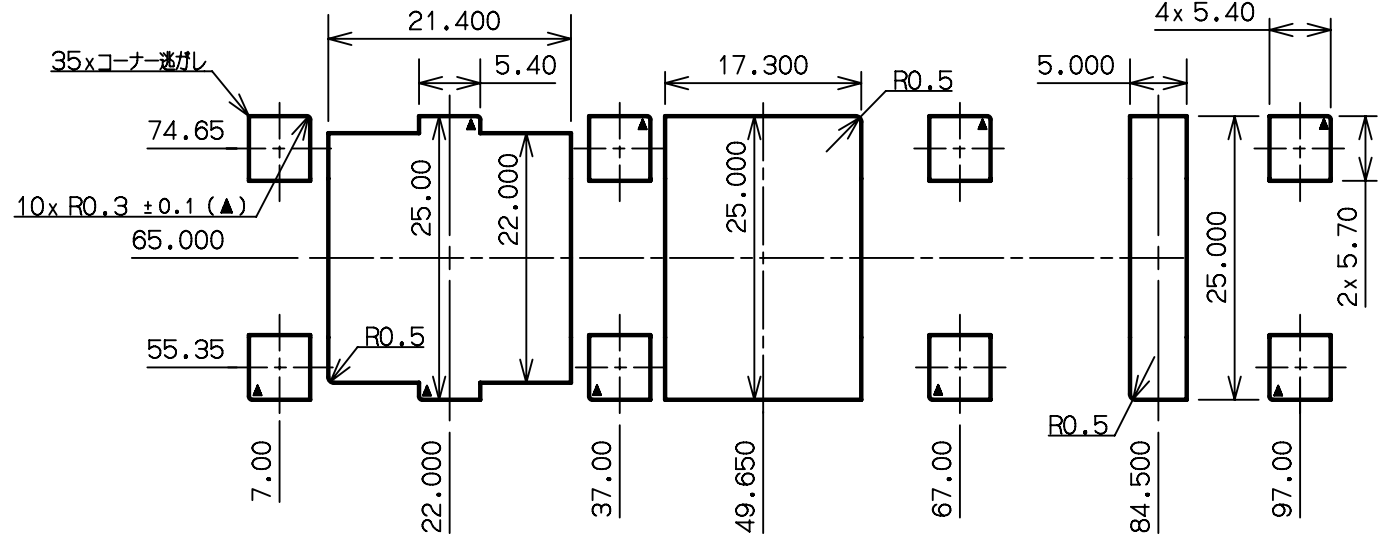
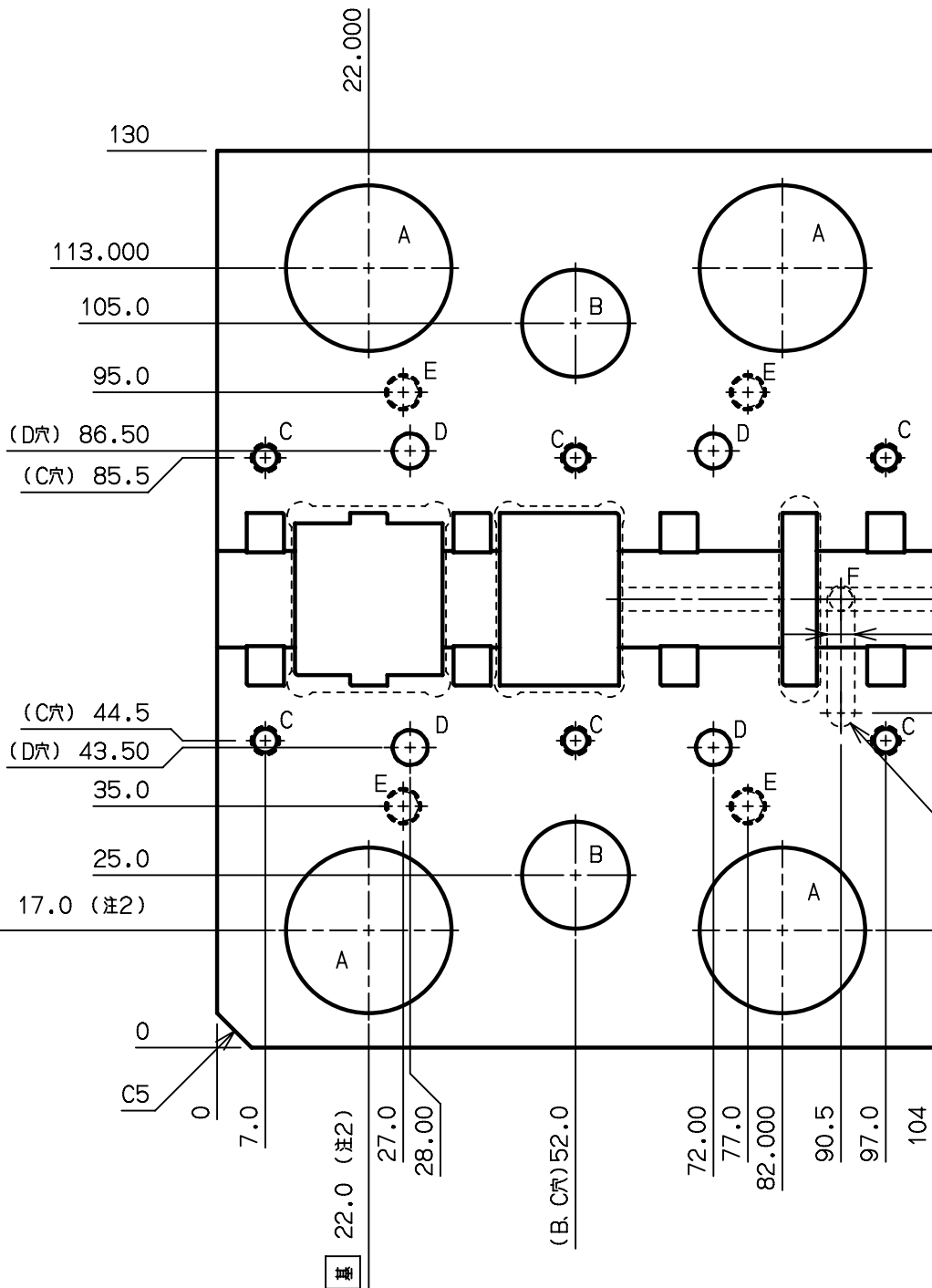
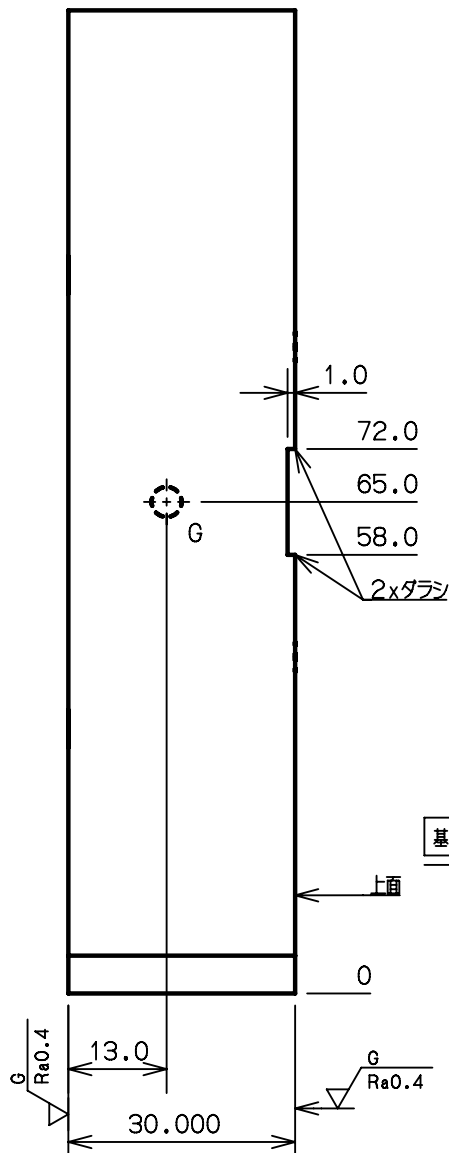
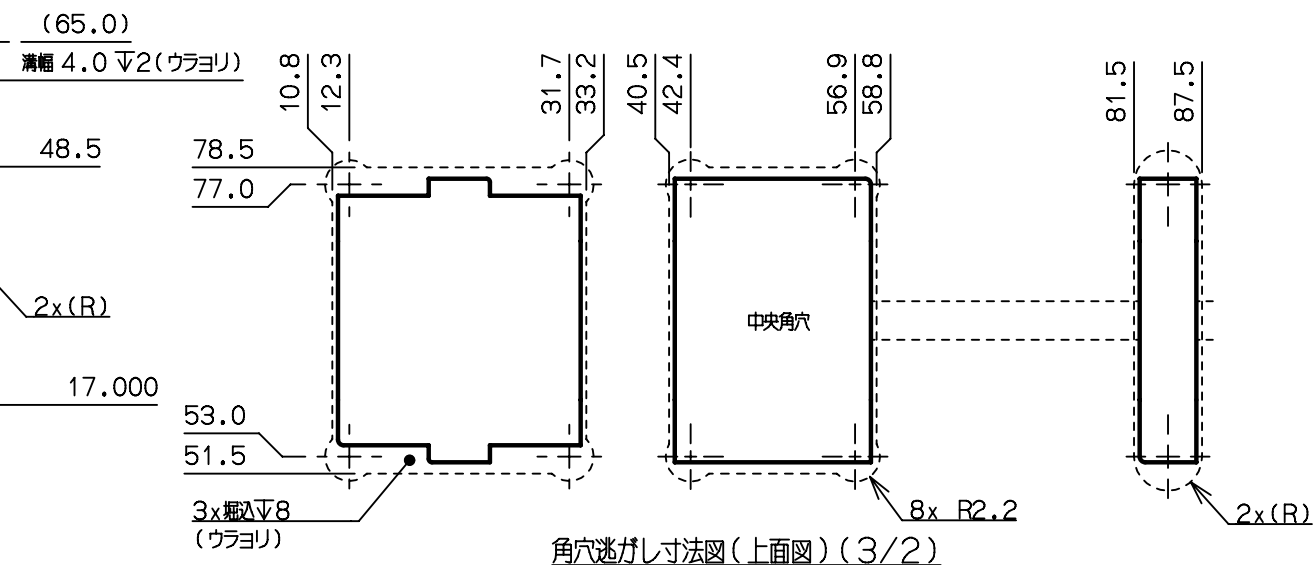


√Ra6.3 (√Ra0.4 √Ra0.4)



角穴寸法図 (3/2)



角穴逃がし寸法図 (上面図) (3/2)

- A 4x $\varnothing 24.003 \begin{smallmatrix} +0.002 \\ -0.001 \end{smallmatrix}$ (上下面取りC0.3)
B 2x15.5キリ
C 6xM4x8
D 4x $\varnothing 5.03$
5.5キリ $\nabla 20$ (ウラヨリ) (上面穴の縁C0.5)
E 4xM5x10 (ウラヨリ)
F 3.4キリ $\nabla 14$ (ウラヨリ) G穴まで貫通
G M4x5 (ウラヨリ) 下穴 $\nabla 54$ 中央角穴まで貫通

工番刻印
(例: WU69)

本図は金型製図基準 (D11P007) に則っています

備考1) プレート外周をC1に面取りすること	UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:
備考2) 表面粗さについて、寸法公差 ± 0.01 以下は $\sqrt{Ra0.4}$ を、その他は図面内記載の記号を適用する。	
注1) メーカー: リヒト精光 (株)。熱処理条件: HQ1025℃, HSZ-110℃, HT480℃, HT420℃ (HRC61~63)	
注2) 基 のついで寸法を累進寸法の基準とする。	

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:			
TAP POSITION ± 0.3 HOLE POSITION ± 0.3			
CODE	NOTES	DATE	BY
REVISIONS			

タイププレート		DC53	QTS	1	(注1)
ITEM NO.	PART NAME	MATERIAL	FINISH	Q'ty	DESCRIPTION
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:				DATE	BLOCK NAME
TOLERANCES				07 07 23	
ANGLE $\pm 0.5^\circ$				SCALE	LOT NO.
CORNER R 0.3max C 0.2max				1/1	
CONFIDENTIAL				DWG. NO.	
2024.02.06				XAP307-0212	