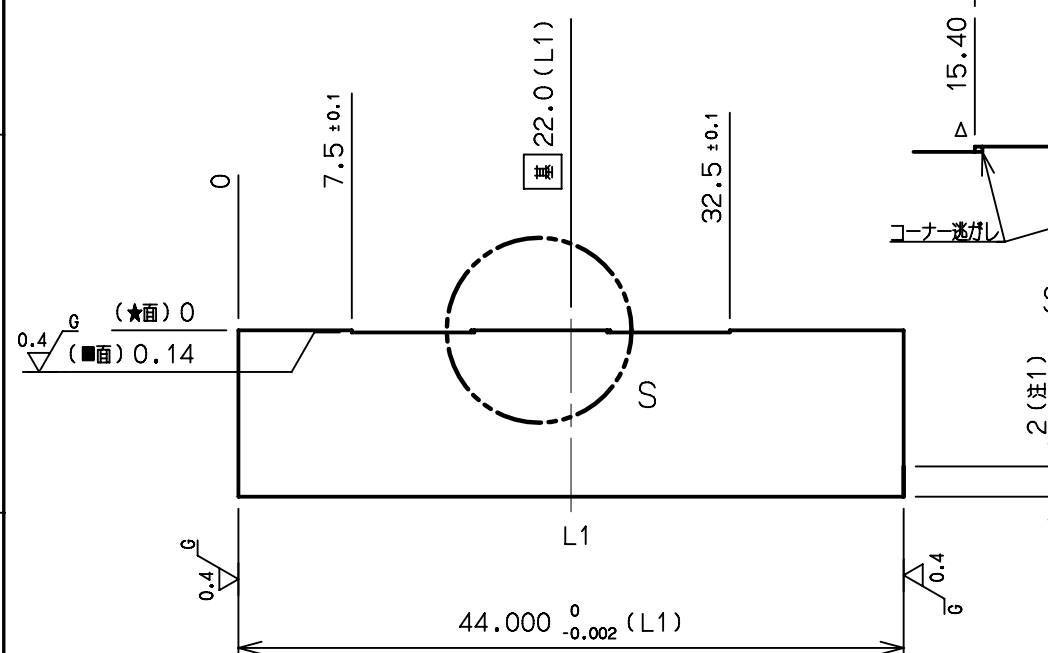
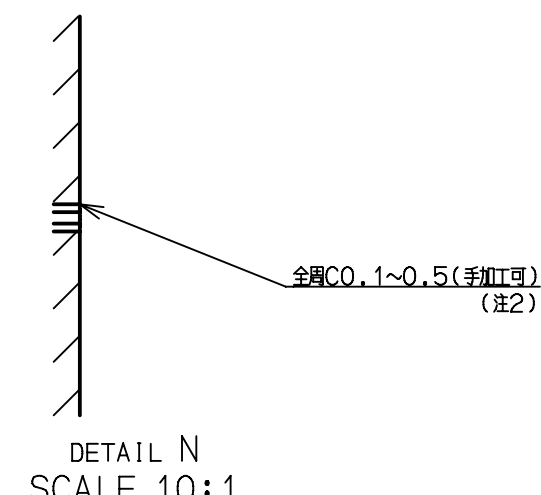
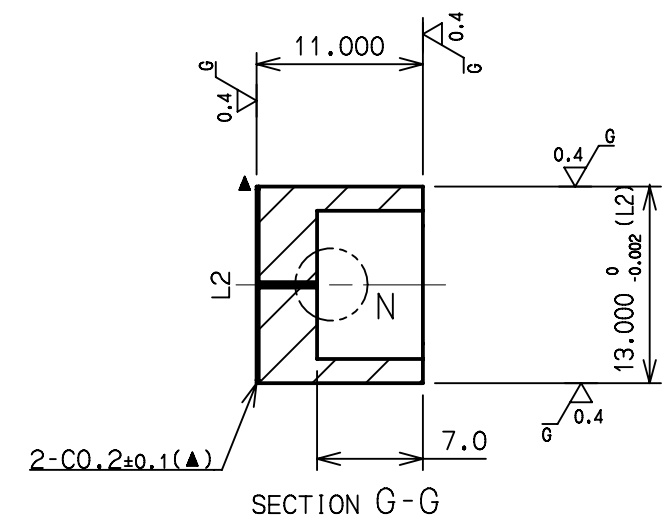
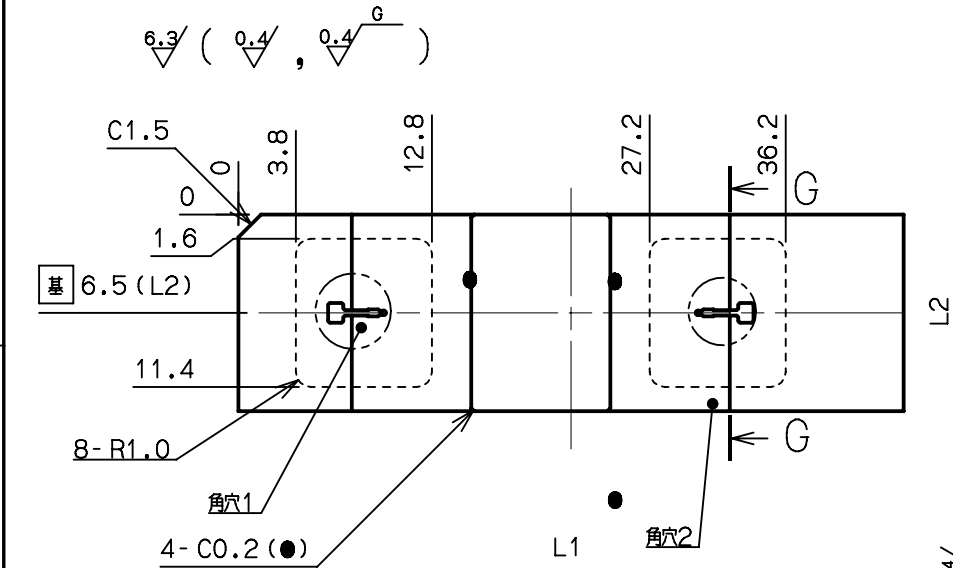
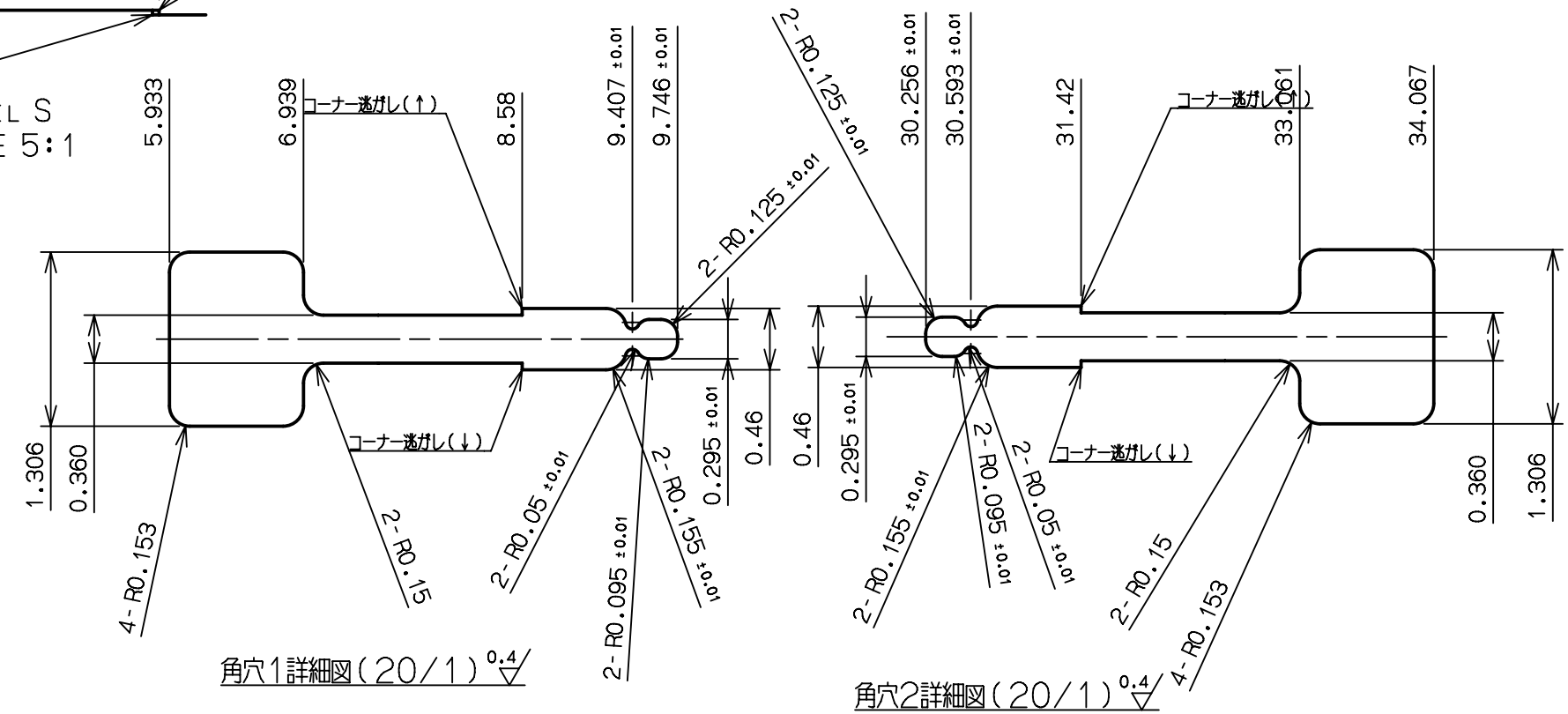


14172101

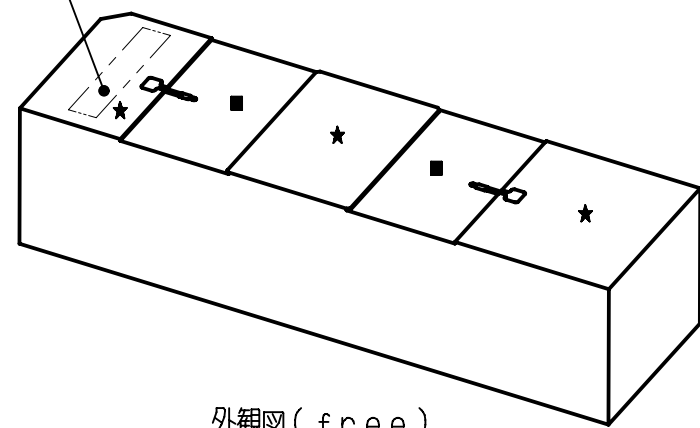
本図は金型製図基準 (D11P007) に則っています



DETAIL S  
SCALE 5:1



刻印  
VP06



外觀図 (free)

NOTE	注1) 当指示部に、深さ0.01~0.03mmの導入部を全周に設けること
	注2) 角穴1、2の指示する面側の穴後縁にパンチ導入用のC面取り (60度でC0.1~0.5程度) を加工すること。 (ガイド穴方向への膨らみ無きこと)
	注3) 中心線L1、L2を果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			

	ガイドブロック	G3	(HIP)	1		
ITEM NO.	PART NAME	MATERIAL	FINISH	Q'ty	DESCRIPTION	MACHINE HISTORY
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:				DATE	BLOCK NAME	
TOLERANCES		ANGLE ± 0.5°		12 22 22		
. ±0.5		CORNER R 0.3max		SCALE (20/1)	LOT NO.	
. ±0.2				(10/1)	2 / 1	
. ±0.01		C 0.2max		(5/1)		
. ±0.002						
DE.		DR.	DWG.NO.			
CONFIDENTIAL		清水	清水	XA0814-0431		
2023.01.05						