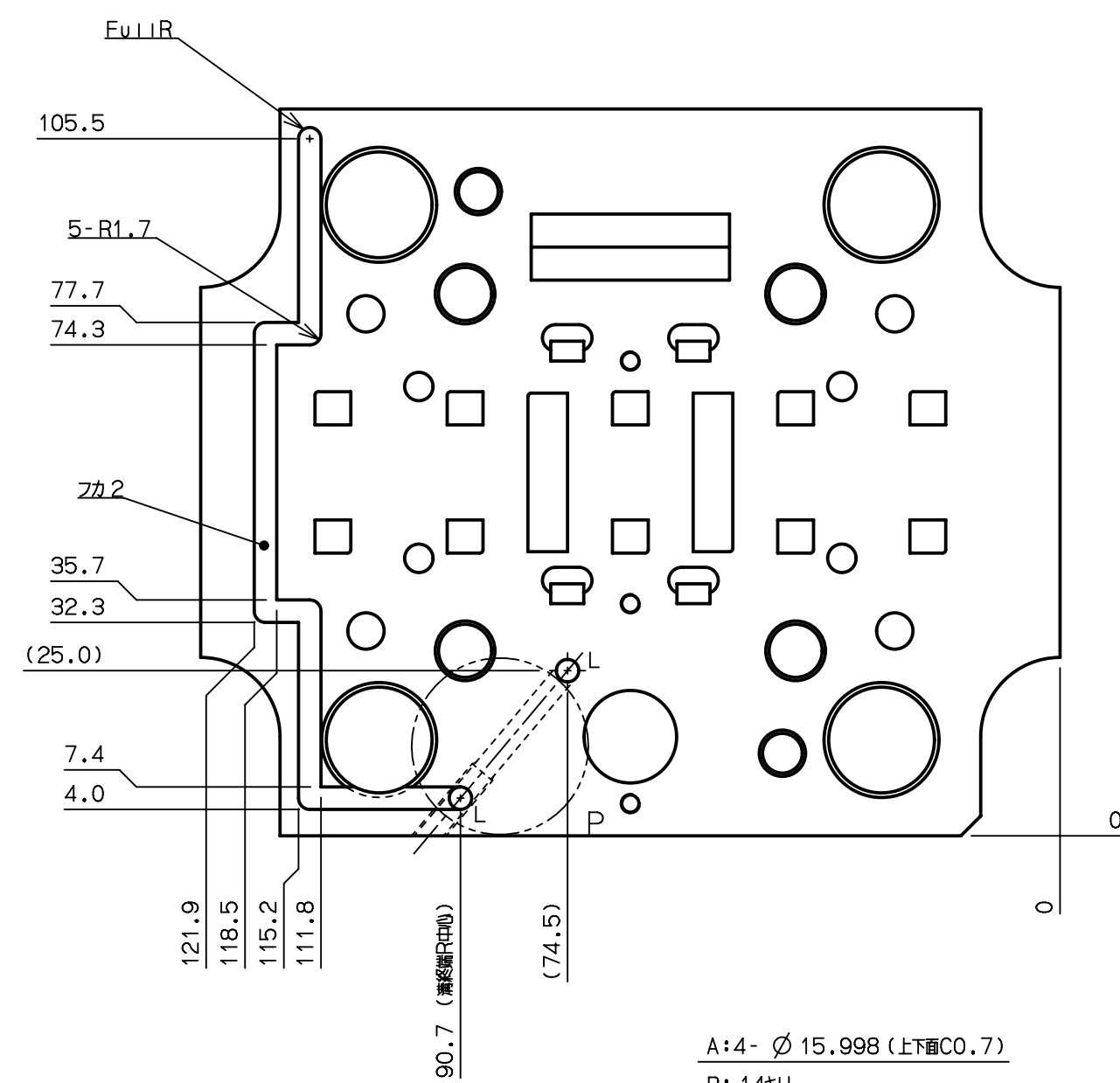
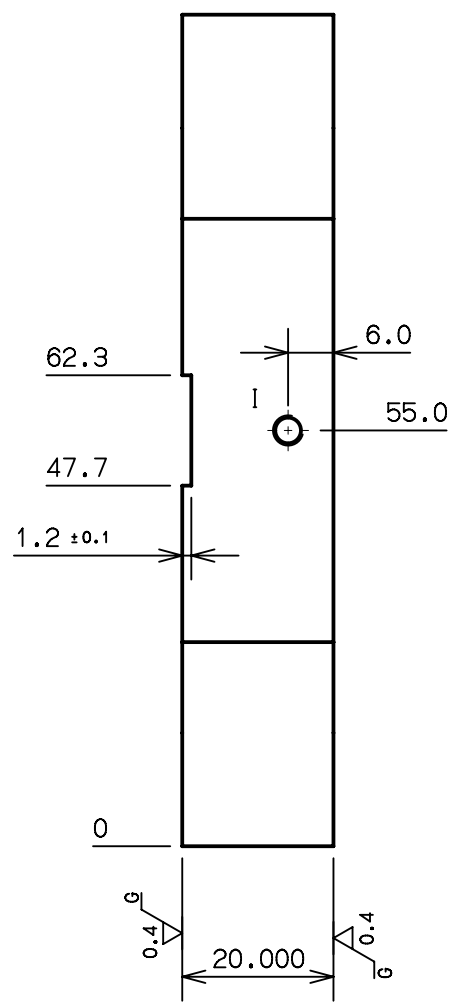
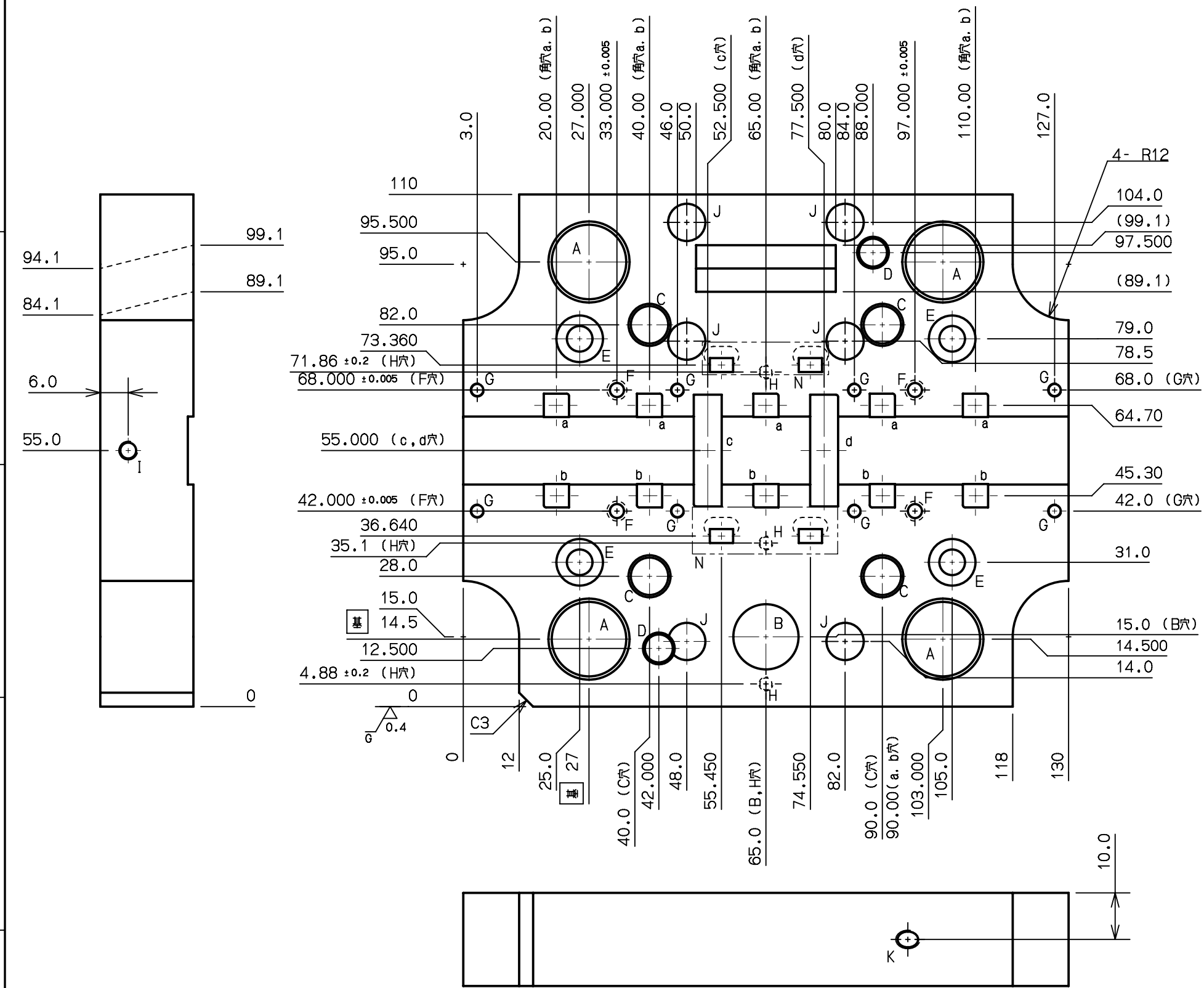
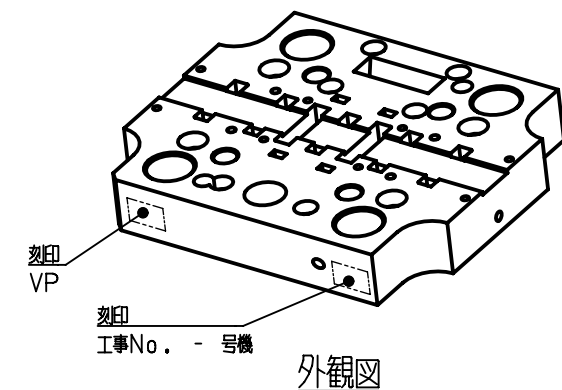
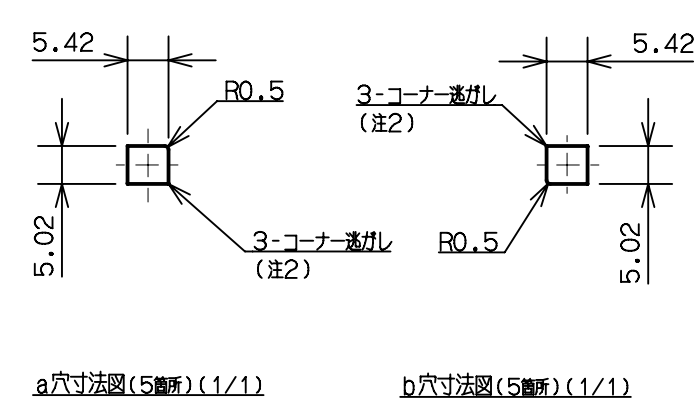


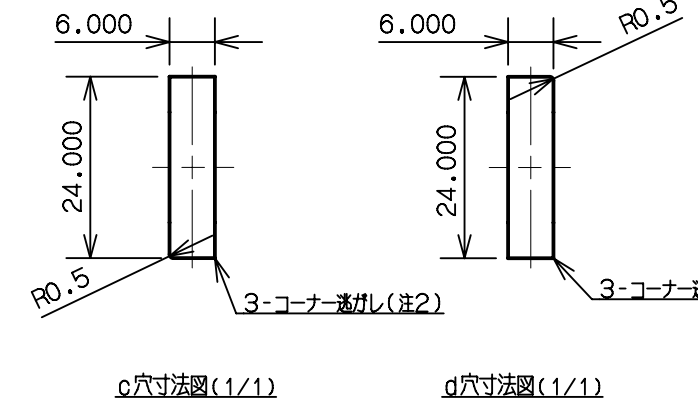
6.3/ (0.4/ 0.4/ 6)



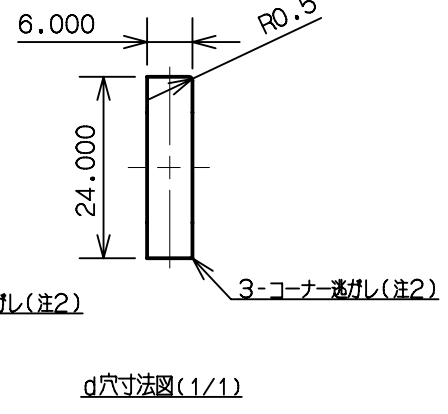
- A: 4- Ø 15.998 (上下面C0.7)
- B: 14キリ
- C: 4- Ø 8.03 (上下面C0.5)
- D: 2- Ø 6.005 (ウラ面C0.5)
- 6.8キリ フカ 10
- E: 4- 5.5キリ
- 10サリ フカ 6
- F: 4- Ø 3.005
- 4.3キリ フカ 15 (ウラヨリ)
- G: 8- M3 フカ 6
- H: 3- M3 フカ 10 (ウラヨリ)
- I: 2- M4 フカ 8
- J: 6- Ø 8.0 フカ 5
- K: M4 フカ 5 (注3)
- 下穴はし穴貫通のこと (詳細図P参照)
- L: 2- 3.4キリ フカ 12 K穴 (下穴) に貫通のこと



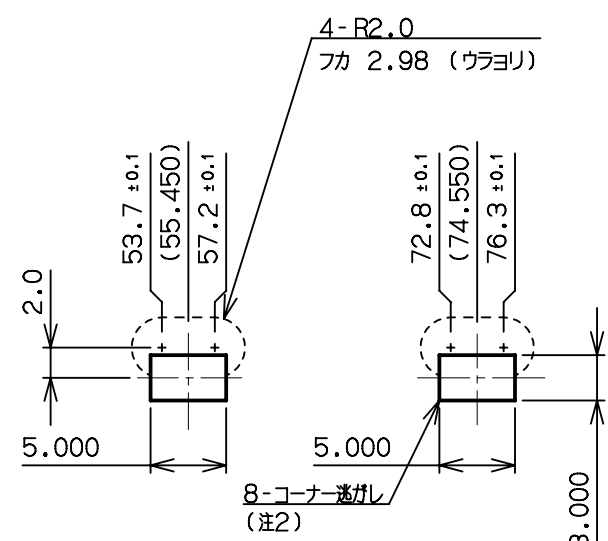
b穴寸法図(5箇所)(1/1)



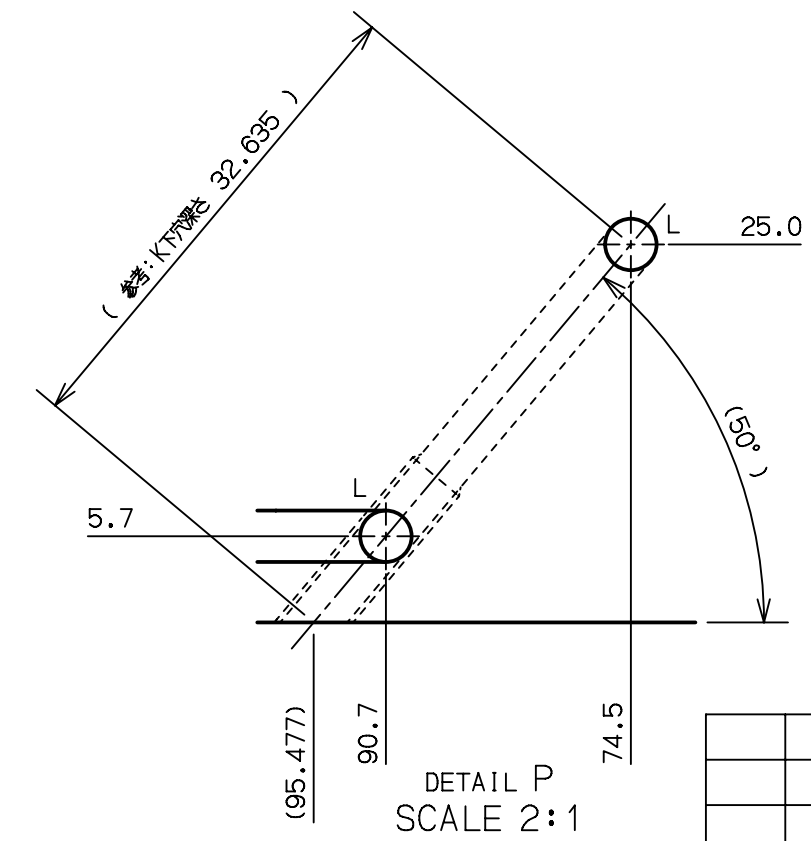
c穴寸法図(1/1)



d穴寸法図(1/1)



DETAIL N
SCALE 2:1 (2カ所)



DETAIL P
SCALE 2:1

NOTE

備考1) 表面粗さについて、寸法公差±0.01以下は0.4/を、その他は図面内記載の記号を適用する。

備考2) フレート外周C0.5面取りのこと。

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) コーナーは、WEDM加工の最小形状で逃がすこと。

注3) K穴のタップ加工を施すためのサグリは最小形状で可とする。

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

			(注1)			
	タイプレート	DC53	QTS	1		
ITEM NO.	PART NAME	MATERIAL	FINISH	Q'ty	DESCRIPTION	MACHINE HISTORY
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:				DATE	BLOCK NAME	
TOLERANCES		ANGLE ±0.5°		12.22.22		
・ ±0.5		CORNER R 0.3max C 0.2max		SCALE 1 / (2/1) 1	LOT NO.	
・* ±0.2						
・** ±0.01						
・*** ±0.002						
出 図		DE.	DR.	DWG.NO.		X A 0 8 1 5 - 0 2 1 2
CONFIDENTIAL		林	林			