

09335901

本図は金型製造基準(D11P007)に則っています

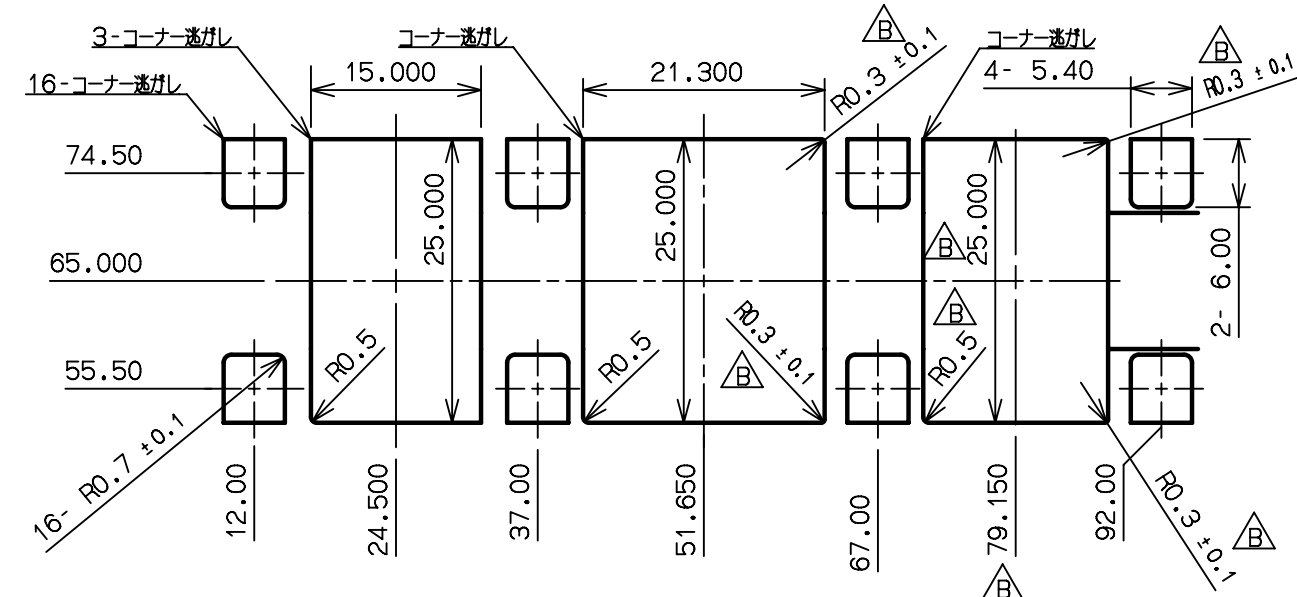
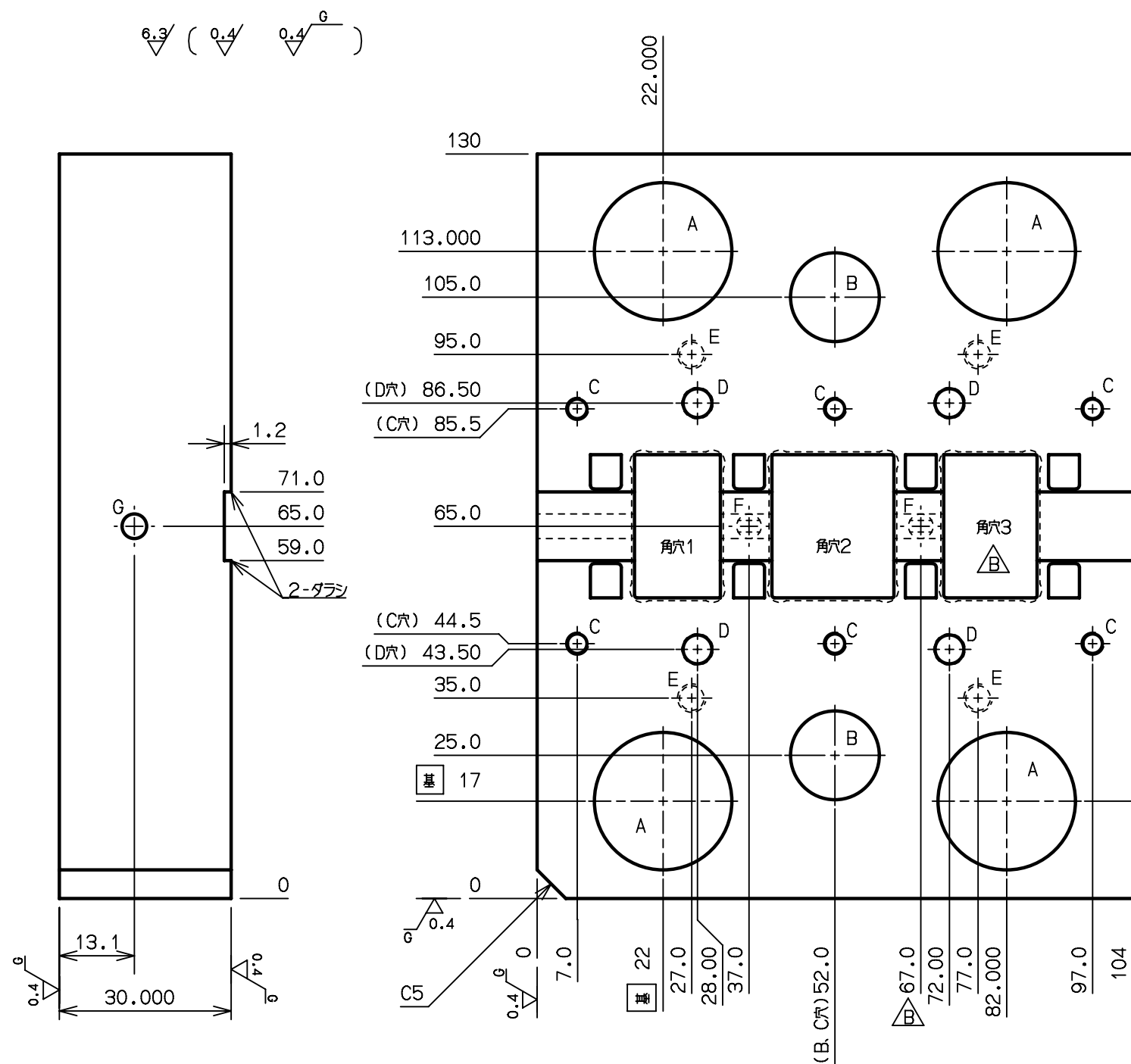
NOTE

備考1) プレート外周をC1に面取りすること
備考2) 表面粗さについて、寸法公差±0.01以下は $0.4\sqrt{\text{ }}$ 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)

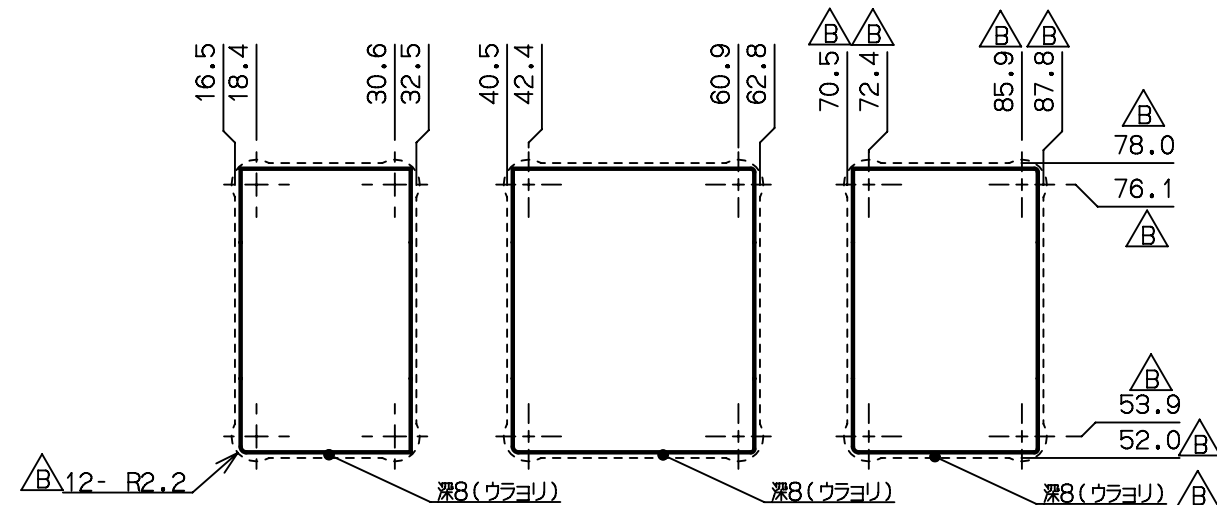
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:	
TAP POSITION	± 0.3
HOLE POSITION	± 0.3

角穴追加	07.03'23	伊賀
A穴公差見直し	02.24'23	南
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		ANGLE ± 0.5°		12.13.22	
±0.5		CORNER R 0.3max		SCALE	LOT NO.
±0.2		C 0.2max		1/1	
±0.01				(3/2)	
±0.002					
CONFIDENTIAL	DR.	DR.	DWG.NO.	X A 0 8 2 3 - 0 2 1 2 B	
2023.07.14	南	南			



角穴寸法図 (3/2)



裏面掘り込み寸法図 (上面図) (3/2)

- A 4-  $\phi 24.003^{+0.002}_{-0.001}$  (上下面取りC0.3)
- B 2-15.5キリ
- C 6-M4, 深8
- D 4-  $\phi 5.03$  5.5キリ, ウラヨリ深20(上面穴の縁C0.5)
- E 4-M5, ウラヨリ深10
- F 2-4.3キリ, ウラヨリ深15(G穴まで貫通)
- G 4.3キリ, 深71(角穴3まで貫通)