

10494901

本図は金型図基準 (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

△ A 穴公差見直し

CODE

NOTES

DATE

BY

REVISIONS

工番刻印  
(例: WU69)

- △ A 4- $\varnothing 24.003 \begin{smallmatrix} +0.002 \\ -0.001 \end{smallmatrix}$  (上下面取りC0.3)
- B 2-15.5キリ
- C 6-M4、深8
- D 4- $\varnothing 5.03$
- 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 3.4キリ、ウラヨリ深14
- G M4深5、下穴は角穴貫通

			(注1)			
	ダイプレート	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 20 ' 21		
. ±0.5		CORNER R 0.3max		SCALE	LOT NO.	
. * ±0.2				1		
. ** ±0.01		C 0.2max		(3/2)		
. *** ±0.002						
<div>出図</div> <div>CONFIDENTIAL</div> <div>2023.03.24</div>		DE. 角田	DR. 角田	DWG.NO. XAN762-0212A		