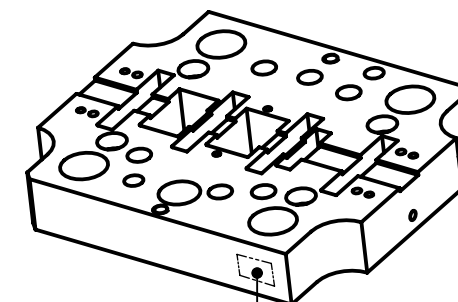
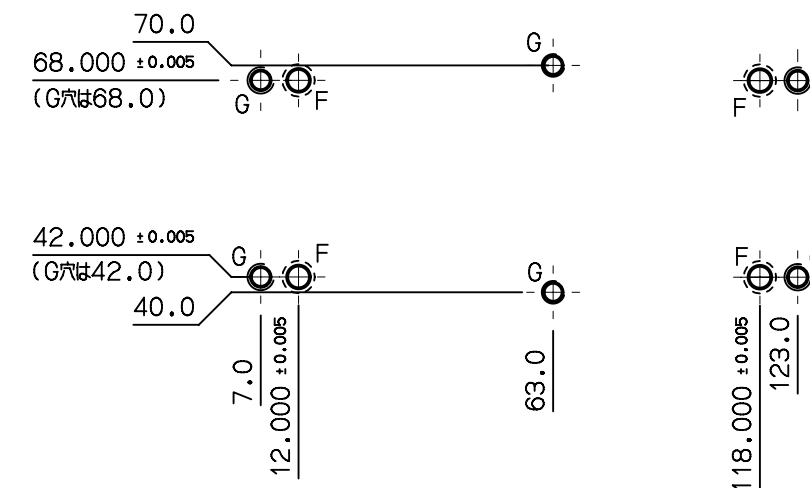
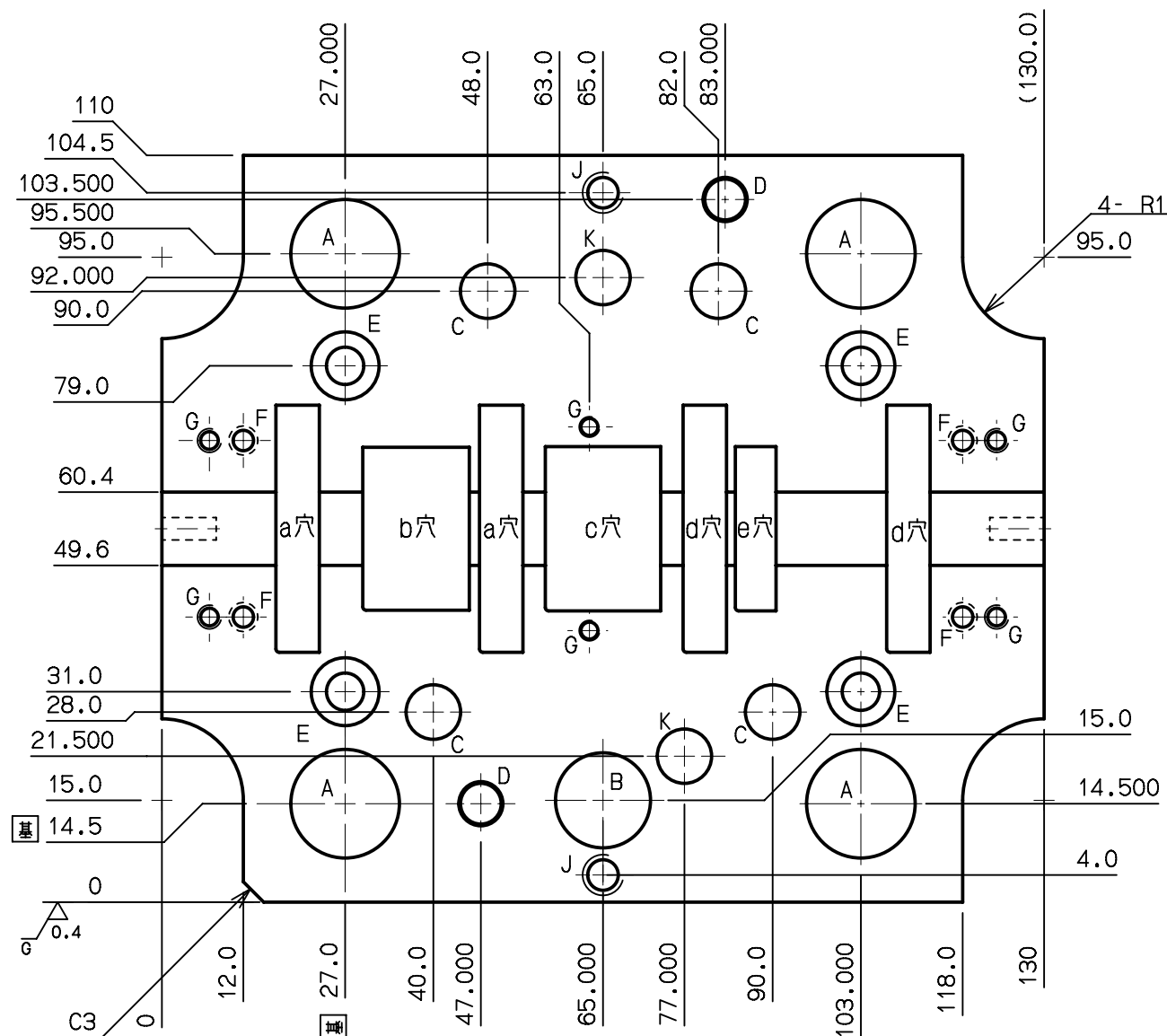
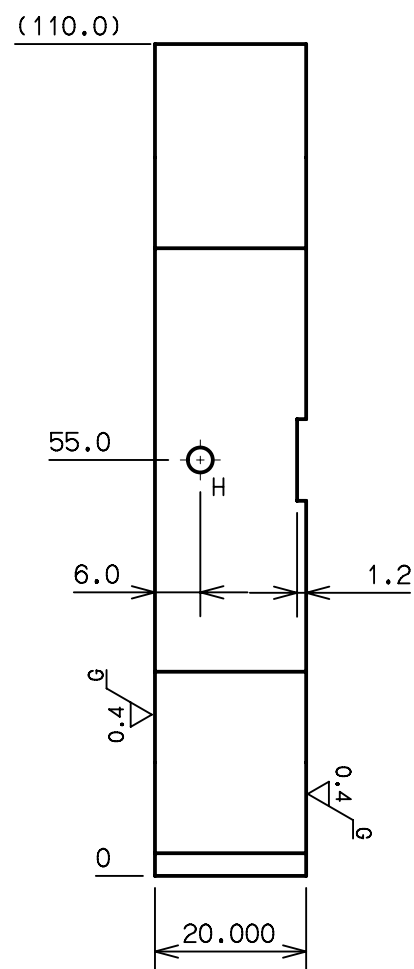


6.3/ (0.4/ 0.4/)



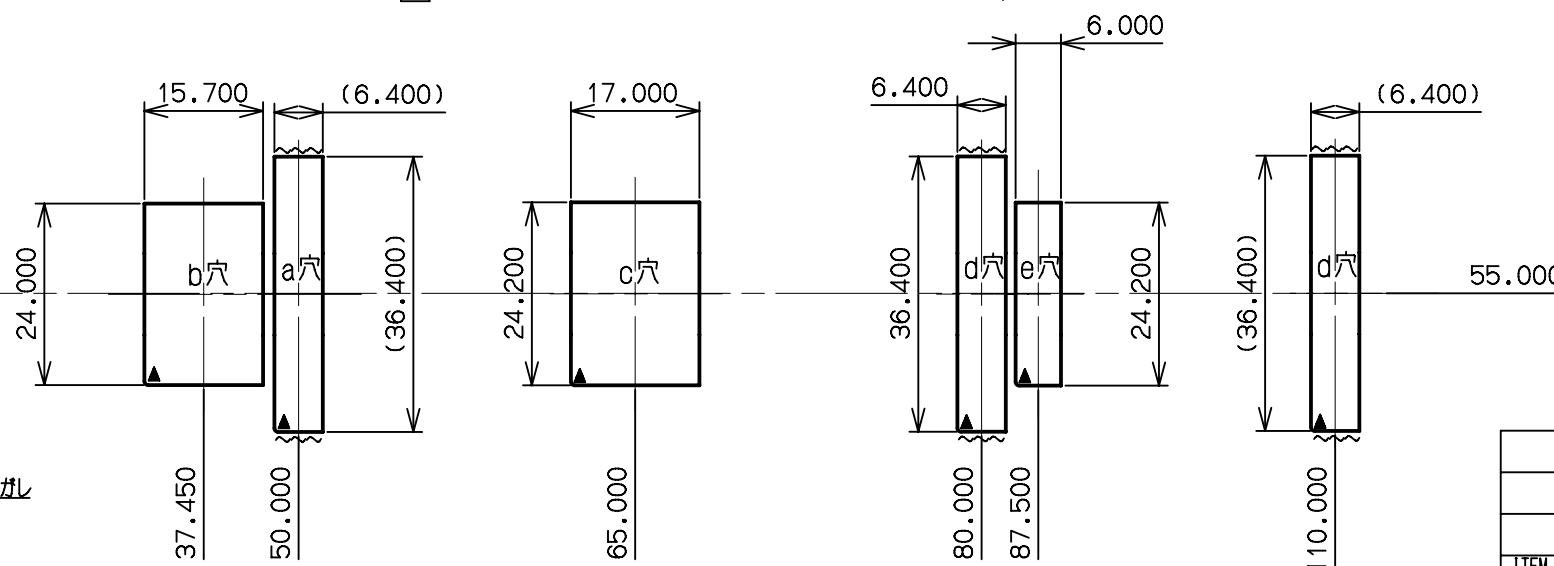
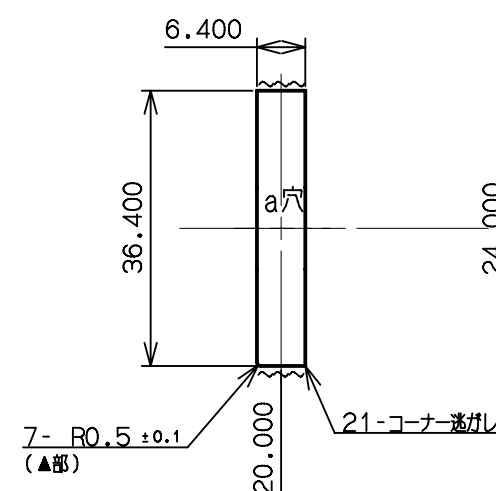
外観図

刻印: L-PR (注2)
工事No. 号機



F&G穴位置寸法

- A: 4- $\varnothing 15.998^{0.4/}$ (上下面C0.7)
B: 14キリ
C: 4- $\varnothing 8.03^{0.4/}$ (上下面C0.5)
D: 2- $\varnothing 6.005^{0.4/}$ (ウラ面C0.5)
6.5キリ 深10
E: 4-5.5キリ, 10ザグリ 深6
F: 4- $\varnothing 3.005^{0.4/}$
4.3キリ 深15(ウラヨリ)
G: 6-M3 深6
H: 2-M4 深8
J: 2-M5 深10
K: 2- $\varnothing 8.004^{0.4/}$



角穴寸法図(注3) $0.4/$

- 備考1) プレート外周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-150℃, HT480℃, HT420℃(HRC61~63)
注2) 指示箇所に刻印のこと。
注3) a穴とd穴の部の上画エッジはC0.1~0.4ダラシを付けること。(手加工可)

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:

TAP POSITION ± 0.3
HOLE POSITION ± 0.3

CODE NOTES DATE BY

REVISIONS

			(注1)			
ITEM NO.	PART NAME	MATERIAL	FINISH	Q'ty	DESCRIPTION	MACHINE HISTORY
	ダイプレート	DC53	Q.T.S.	1		
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:			DATE		BLOCK NAME	
TOLERANCES			11.13.18			
ANGLE $\pm 0.5^\circ$			SCALE 1/1		LOT NO.	
CORNER R 0.3max C 0.2max						
DWG. NO.			XAK734-0212			
CONFIDENTIAL			角田		田村	
2022.09.27						