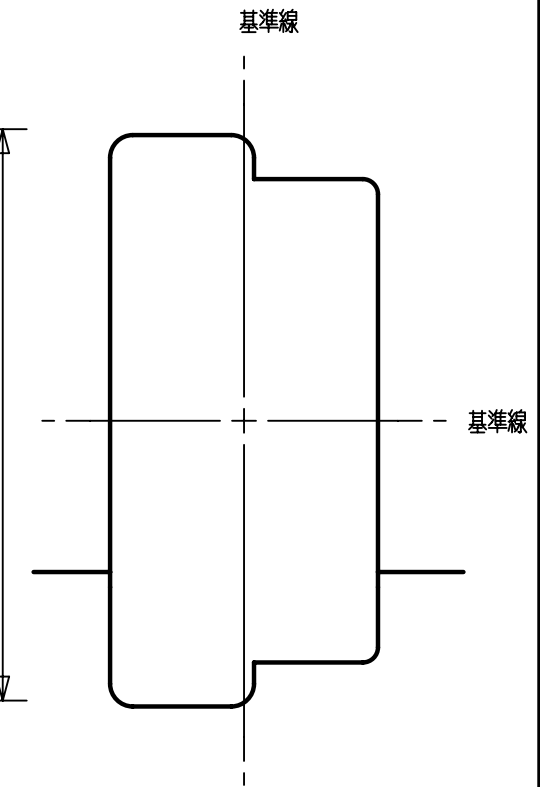
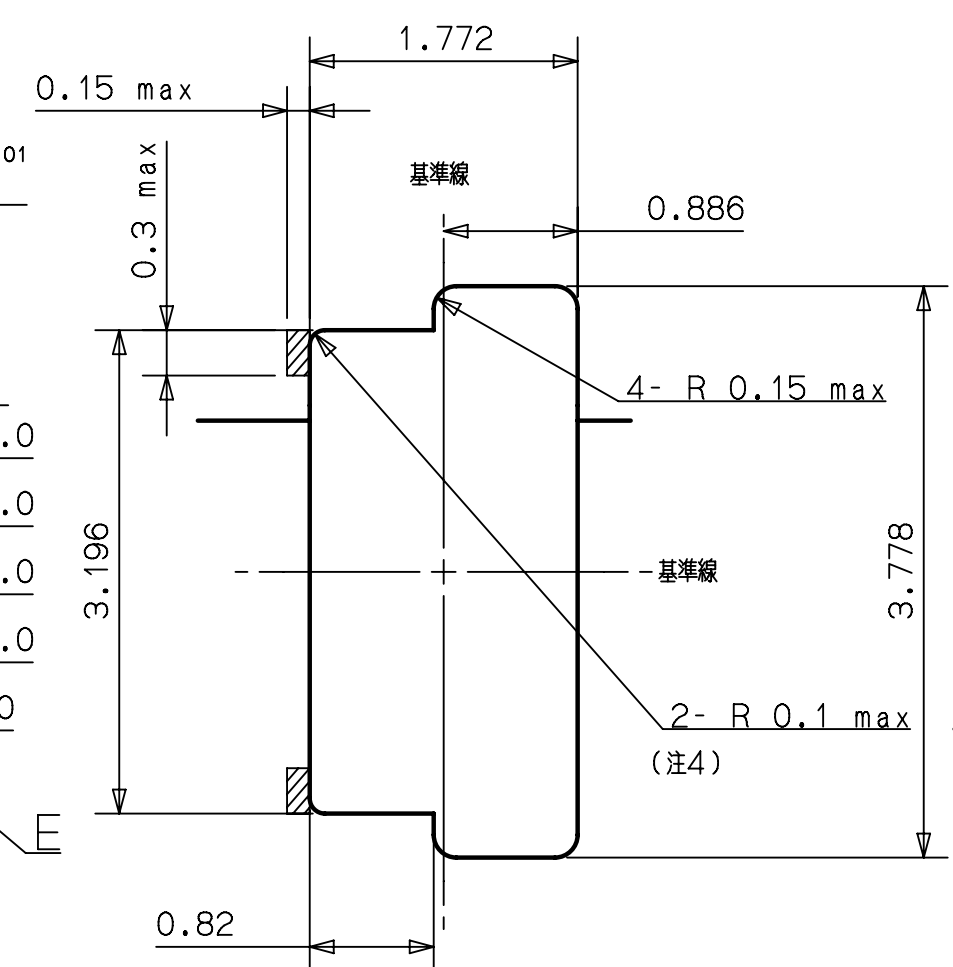
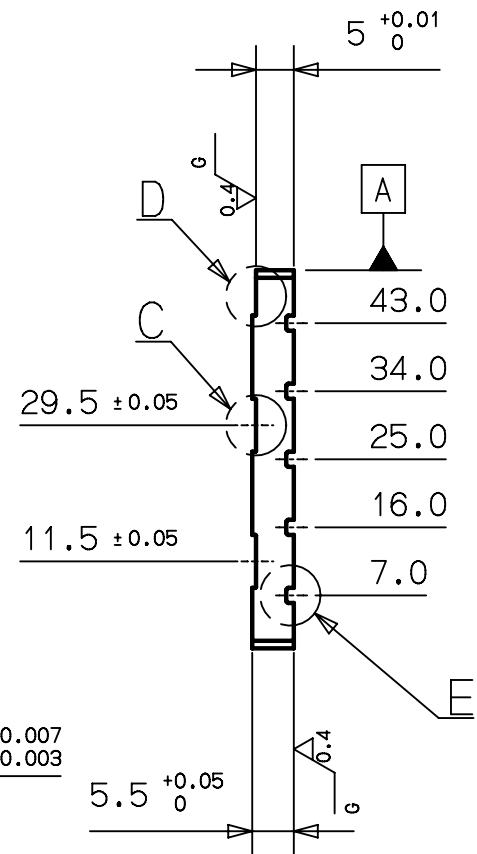
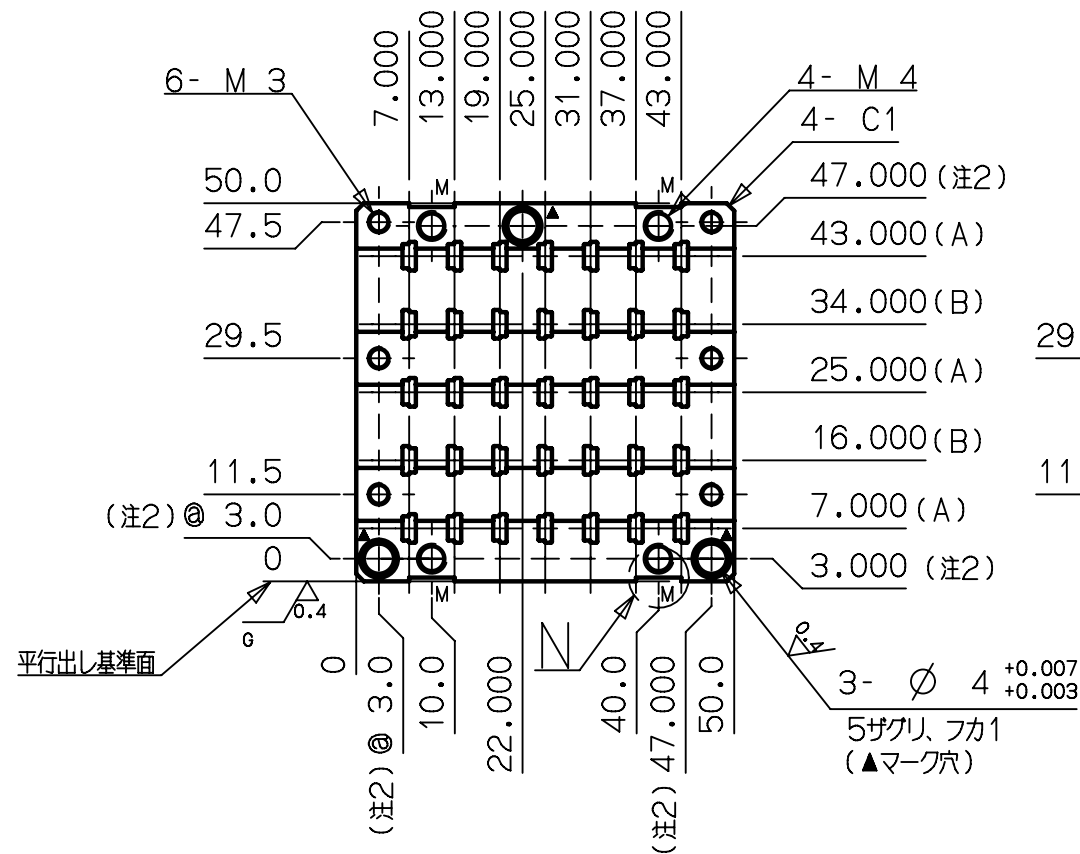
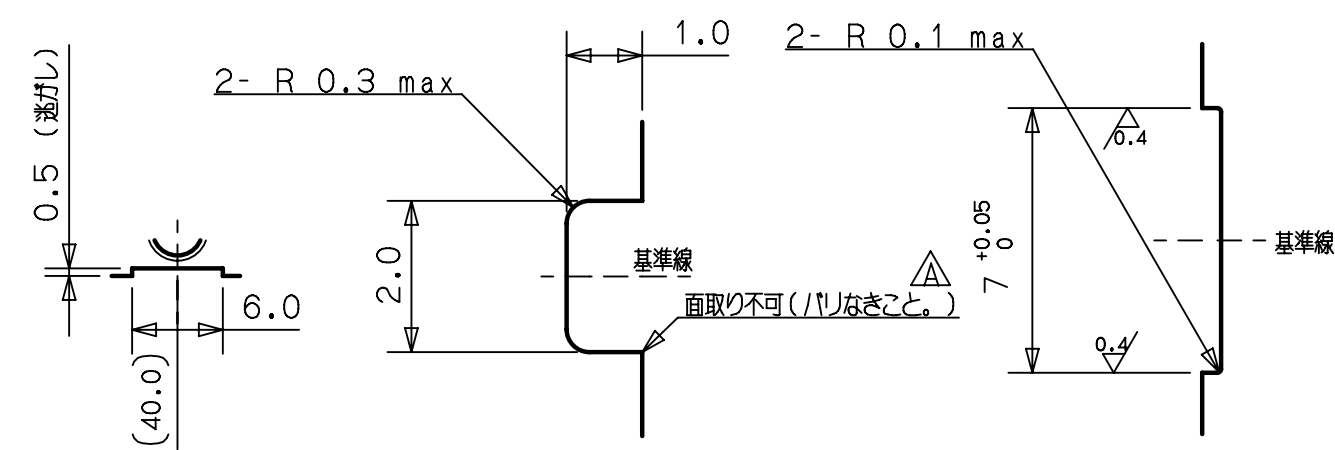


6.3/ (0.4/ , 0.4/)



A列穴詳細図(20:1)(注3)
内周 0.4/

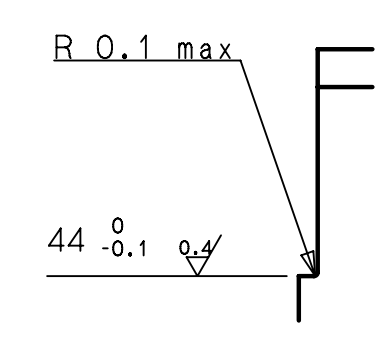
B列穴詳細図(20:1)(注3)
形状はA列と対称形



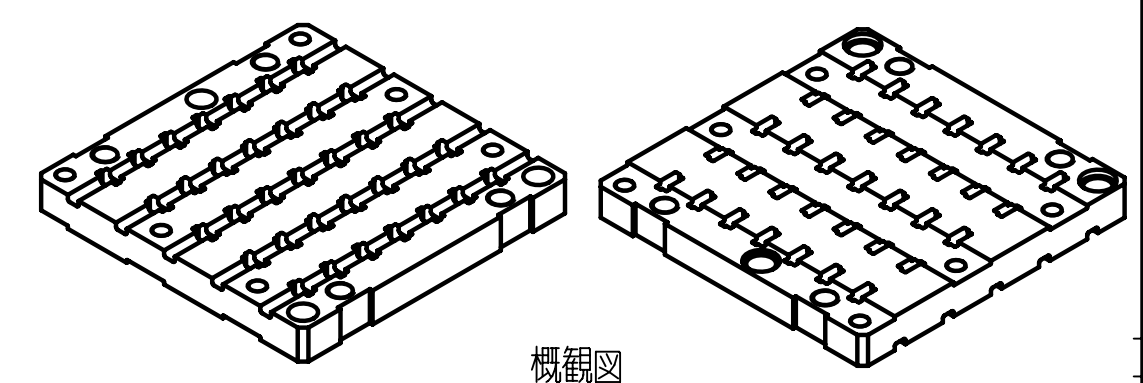
N部詳細(2:1)
Mマーク溝(全4箇所)に適用

E部詳細図(10:1)
他5列も同様

C部詳細図(5:1)
他2列も同様



D部詳細図(5:1)



概観図

備考1 パンチプレートとストリップ(XAC377-0211■)を組合せ加工する時は、対になる部品が判別できるよう
両部品の指定部分(■面内)に同じ番号(1or2)を刻むこと。*■は最新の改訂記号を示す。

(注5) A列穴詳細図および、B列穴詳細図、面取り不可指示部以外に適用
(注4) ハッチング方向への逃げ加工は可とする
(注3) 詳細図に示す穴と同形状の穴のみ位置公差±0.002から±0.004とする
(注2) 公差は▲マーク穴にのみ適用
(注1) HQ1025℃, HSZ-150℃, HT480℃, HT420℃

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

備考追記
CODE NOTES DATE BY

| | | | | | | |
|-----------------------------|-----------|----------|---------|------|-------------|-----------------|
| ITEM NO. | PART NAME | MATERIAL | FINISH | Q'ty | DESCRIPTION | MACHINE HISTORY |
| | パンチプレート | DC53 | QTS(注1) | 1PC | (61~63HRC) | |
| UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: | | | | | DATE | BLOCK NAME |
| TOLERANCES | | | | | 01.20.10 | |
| ANGLE ± 0.5° | | | | | SCALE | LOT NO. |
| CORNER R | | | | | (20:1) 1/1 | |
| (注5) ▲ C o. 1 | | | | | (10:1) 1/1 | |
| APPROVED | | | | | DWG. NO. | |
| 2022.05.24 | | | | | XAC377-0212 | A |