



- A: 4x Ø 15.998 上下面 C0.7
B: 14 キルトオン
C: 4x Ø 8.03 上下面 C0.5
D: 2x Ø 6.005 ウラ面 C0.5
6.8 キリ 10
E: 4x 5.5 キリ \perp Ø 10 16
F: 4x Ø 3.005
4.3 キリ 15 (ウラヨリ)
G: 8x M3 X6
J: M5 X10(ウラヨリ)
K: 2x M4 X8
L: 2x M3 X8
M: 4x 8 キリ 15
N: M4 X5
- 下穴はPQ穴貫通のこと(詳細図Y参照)
- P: 3.4 キリ 12 N穴(下穴)に貫通のこと
Q: 3.4 キリ 12

| | | | (注1) | | | | |
|-----------------------------|-----------|-------------|--------|-------------------------|-------------|-----------------|--|
| | ダイブレート | DC53 | QTS | 1 | | | |
| ITEM NO. | PART NAME | MATERIAL | FINISH | Q'ty | DESCRIPTION | MACHINE HISTORY | |
| UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: | | | | DATE | BLOCK NAME | | |
| TOLERANCES | | ANGLE ±0.5° | | 07.12.23 | | | |
| . ±0.5 | CORNER R | 0.3max | | SCALE ₁ | LOT NO. | | |
| * ±0.2 | C | 0.2max | | (2/1) / 1 | | | |
| ** ±0.01 | | | | | | | |
| *** ±0.002 | | | | | | | |
| DE. 伊賀 | | DR. 山口 | | DWG.NO. XAP302-0212A | | | |
| | | | | | | | |

2024.01.17

13220201

本図は金型製図基準（D11P007）に則っています

NOTE

備考2) 表面粗さについて、寸法公差 ± 0.01 以下は、 $\sqrt{Ra\ 0.4}$ を、その他は図面内記載の記号を適用する。

注1) ムーラー: リヒト精工(株)。熱処理条件: HQ1025℃, HSZ-110℃, HT480℃, HT420℃ HRC61~63

注2) コーナー逃がしは指示する方向に最小形状で逃がすこと ▲

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:

TAP POSITION ± 0.3

HOLE POSITION ± 0.3

REVISIONS