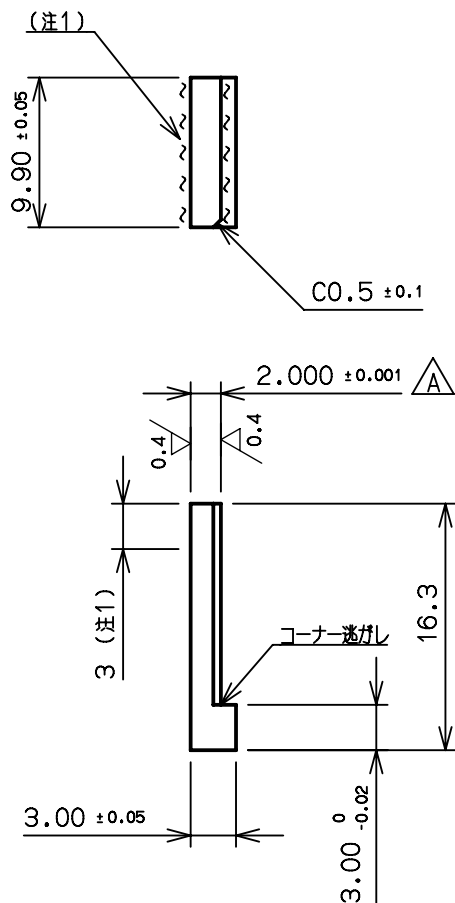


6.3/ ( 0.4/ )



NOTE

注1) 上面から3mmの位置に深さ0.01~0.03の導入部を、設けること(~~部、2面)

14214305

本図は金型製図基準(D11P007)に従っています

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: TAP POSITION ± 0.3 HOLE POSITION ± 0.3				上キャビ部ブロック		SKD11	Q.T	1	HRC61以上	MACHINE HISTORY
ITEM NO.				PART NAME		MATERIAL	FINISH	Q'ty	DESCRIPTION	
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: TOLERANCES ± 0.5 ± 0.2 ± 0.01 ± 0.002				ANGLE ± 0.5° CORNER R 0.3max C 0.2max		DATE 10.05.17 SCALE 2/1		BLOCK NAME LOT NO.		
CODE				NOTES	DATE	BY	DWG.NO. XAJ646-0429A			
REVISIONS				DE. 本田		DR. 荒木				

2022.11.21