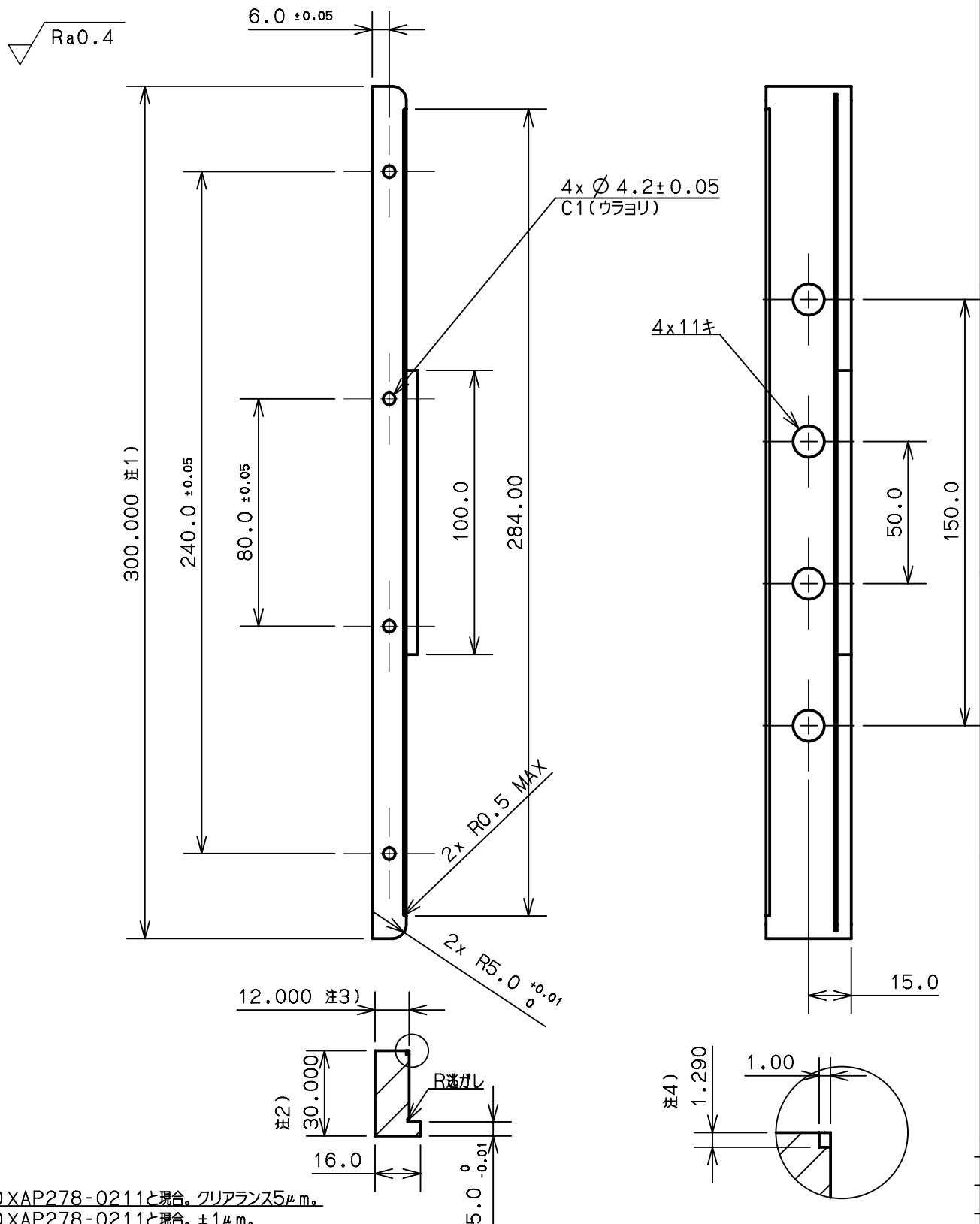


△

15062401



注1) XAP278-0211と現合。クリアランス5μm。  
注2) XAP278-0211と現合。±1μm。  
注3) XAP278-0211と現合。+5~10μmの圧入になること。  
注4) XAP278-0211と現合。±1μm。  
備考1) 熱処理条件 HQ1025℃、HSZ-150℃、HT480℃、HT420℃

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					キャビ側板1 (G1.2)	HPM38	QTS	1	HRC53±1	
				ITEM NO.	PART NAME	MATERIAL	FINISH	Q'ty	DESCRIPTION	
				UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:				DATE		BLOCK NAME
				TOLERANCES		ANGLE ±0.5°		06.16.23		
				. ±0.5		CORNER R 0.2MAX		SCALE 1/2	LOT NO.	
				. # ±0.2		C -				
				. ## ±0.01						
				. ### ±0.002						
CODE	NOTES	DATE	BY	<div>出図 CONFIDENTIAL</div>		DE.	DR.	DWG.NO.	XAP278-0212	
REVISIONS				2023.08.01		細野		細野		