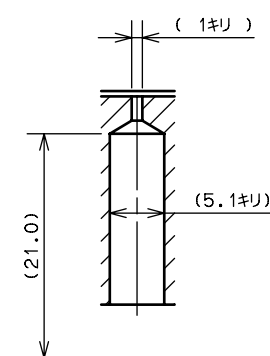
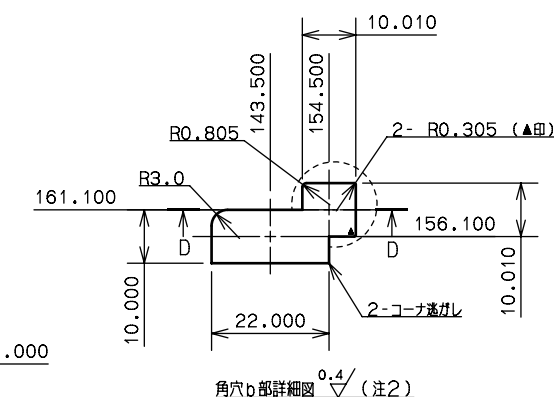
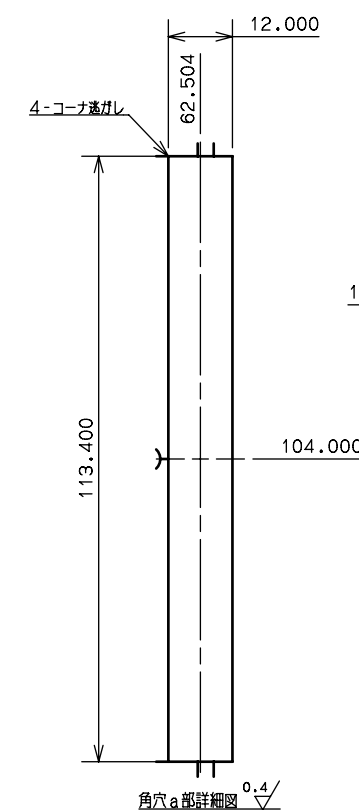


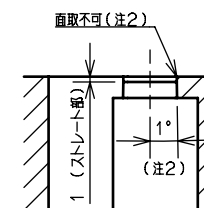
17270501



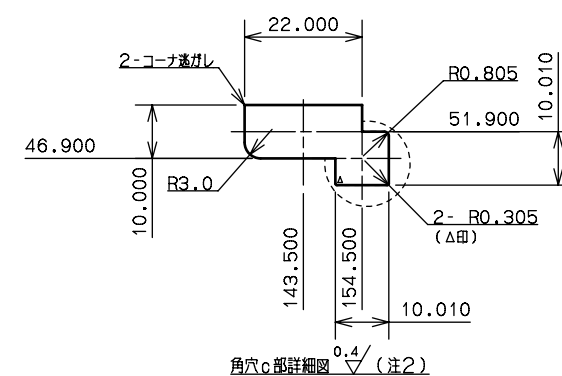
△B 吸引穴(84個)詳細圖(2/1)  
(X部)



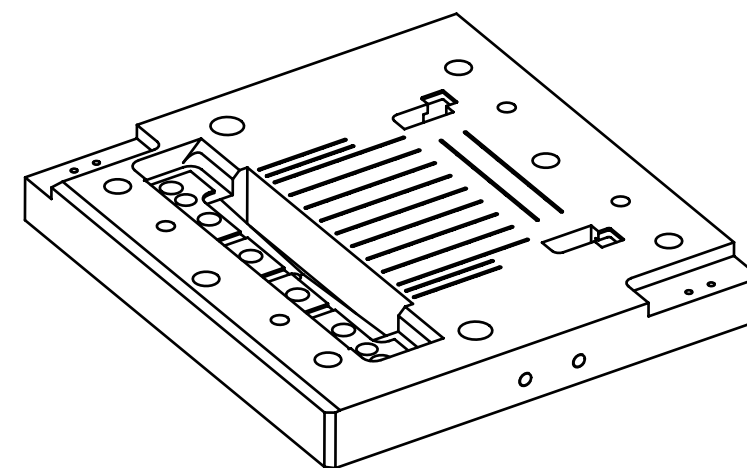
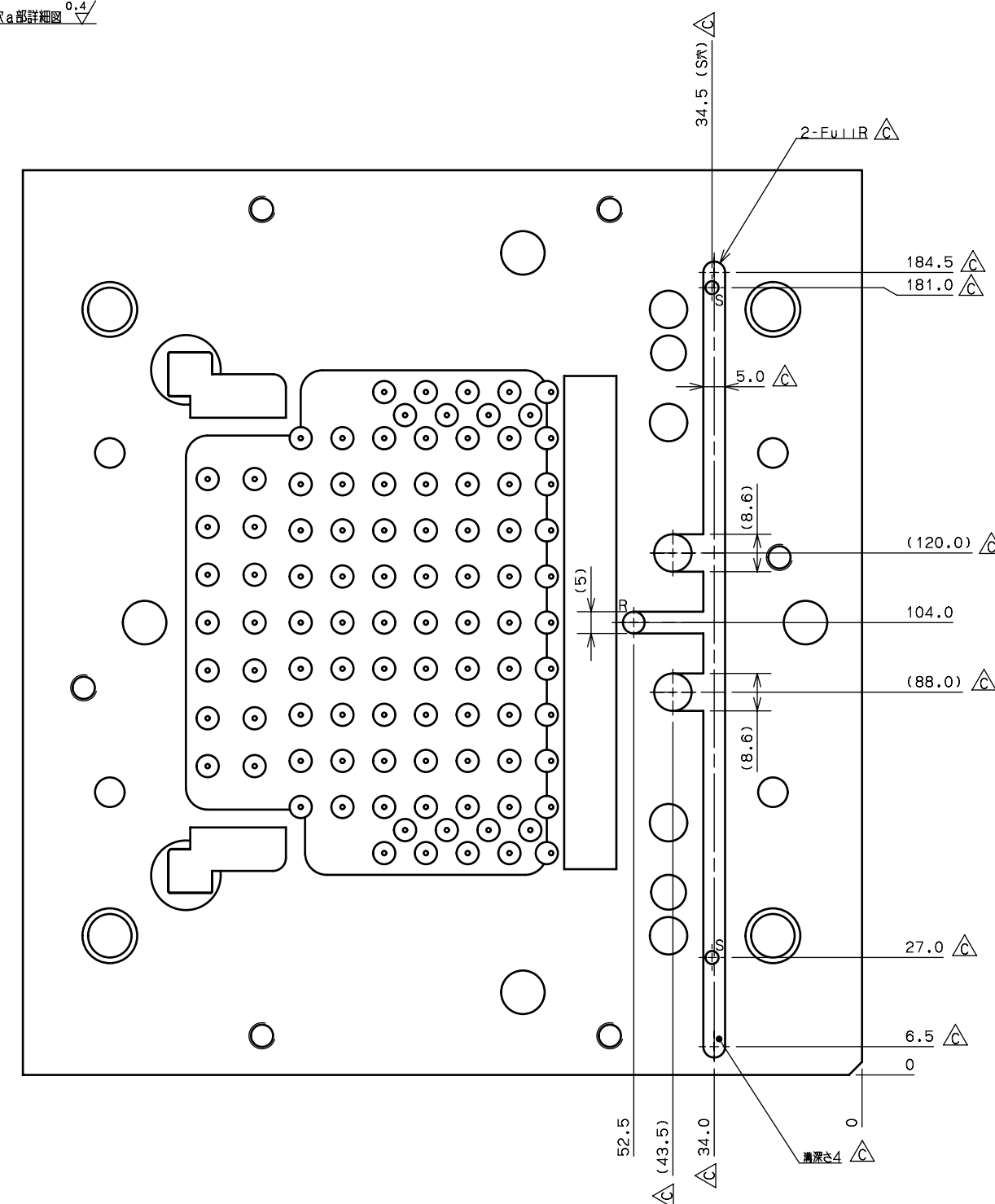
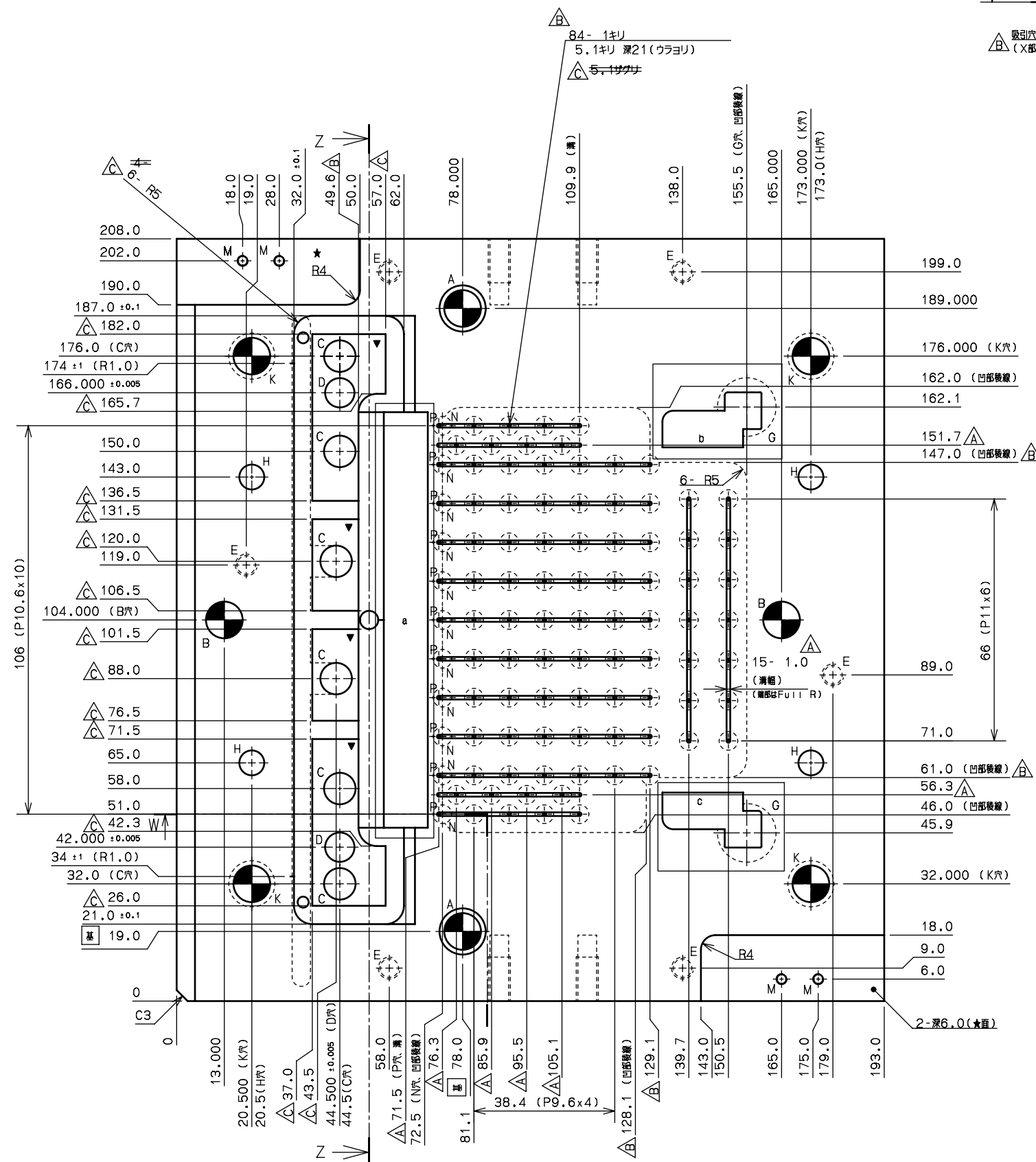
角穴b部詳細図  $\sqrt{0.4}$  (注2)



D-D 新西理



角穴C部詳細図  $\sqrt{0.4}$  (注2)



外觀圖

- $A \ 2-\phi \ 10.005 \frac{0.4}{\sqrt{\phantom{x}}} \text{ (下側 } C0.3) \ 12.6 \text{キリ}$  第10  
 $B \ 2-\phi \ 10.005 \frac{0.4}{\sqrt{\phantom{x}}} \text{ (上側 } C0.3) \text{}$   
 $\triangleleft \Rightarrow C \ 6-8.6 \text{キリ (上側 } C0.3) \text{}$   
 $D \ 2-\phi \ 8.000 \frac{0.4}{\sqrt{\phantom{x}}} \text{ (下側 } C0.3) \text{}$   
 $E \ 6-M6 \ 第12 \text{ (クラヨリ)} \text{}$   
 $G \ 2-16 \text{ザリ}$  第21 (クラヨリ)  
 $H \ 4-6.8 \text{キリ}$   
 $K \ 4-\phi \ 10.005 \frac{0.4}{\sqrt{\phantom{x}}} \text{ (上側 } C0.3) \ 12.6 \text{キリ}$  第10 (クラヨリ)  
 $M \ 4-M3 \ 第6 \text{ (裏ヨリ)} \text{}$   
 $\triangleleft \triangle N \ 11-5.1 \text{キリ}$  第21 (クラヨリ)  
 $\triangleleft \triangle P \ 11-1 \text{キリ}$   
 $\triangleleft \triangle R \ \phi \ 5.0$   
 $\triangleleft \triangle S \ 2-\phi \ 3.0$

			並1)				
	<b>タイプレート</b>	DC53	QTS	1			
ITEM NO.	PART NAME	MATERIAL FINISH	Qty	DESCRIPTION		MACHINE HISTORY	
				DATE	BLOCK NAME		
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:							
TOLERANCES		ANGLE ±0.5°					
* * *	+0.5	CORNER R 0.3max	02.11'20  SCALE 1 / (2/1) (5/1)		LOT NO.		
* * *	+0.2	R 0.2max					
* * *	+0.01						
* * * *	+0.002						
	DE. 織田 福嶋	DWG.NO.	XAL972-0212C				

注2) 角室およびc部の口10、010部とそのユー+R部全周

注1) メーカー:リヒト精光(株)、熱処理条件:HQ1025℃,HSZ-110℃,HT480℃,HT420℃(HRC61~63)

備考1) プレート外周はC0.5直取りのこと。

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:
-----------------------------

TAP POSITION  $\pm 0.3$

HOLE POSITION + 0.00

2023 12 13 REVISIONS

DE.	DR.	DWG.NO.
-----	-----	---------

XAL972-0212C