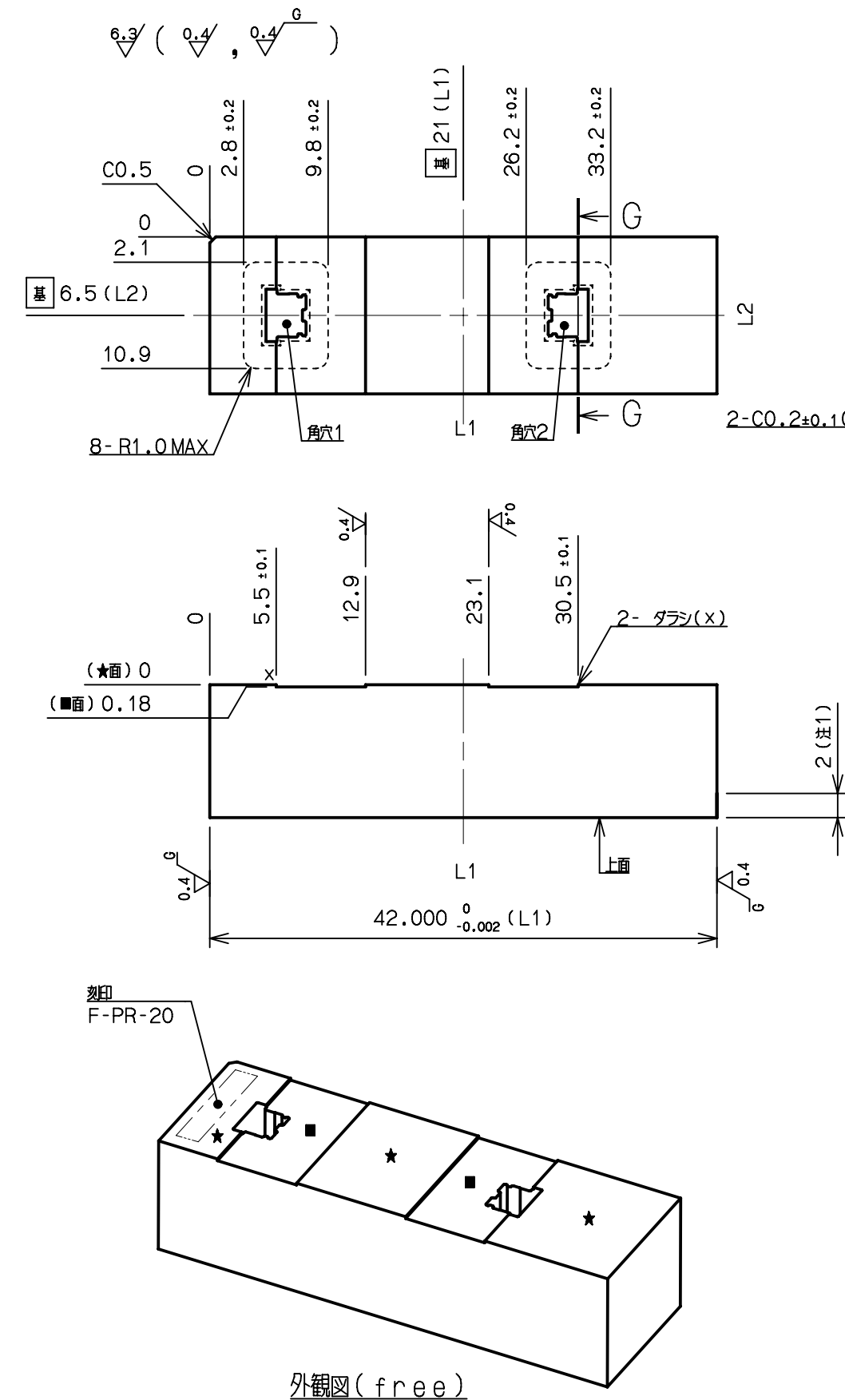
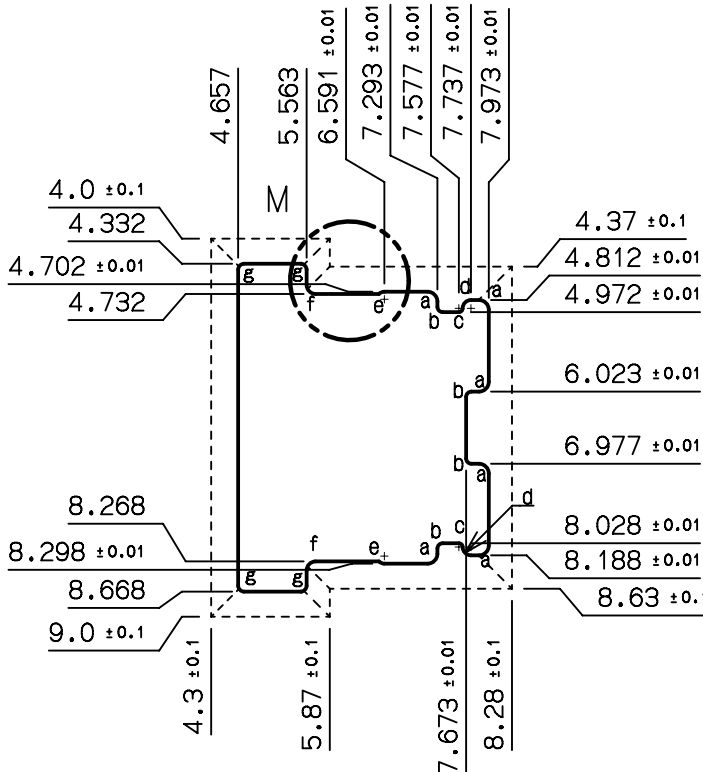


08112113

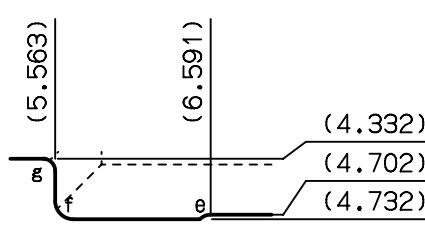
本図は金型製図基準(D11P007)に則っています



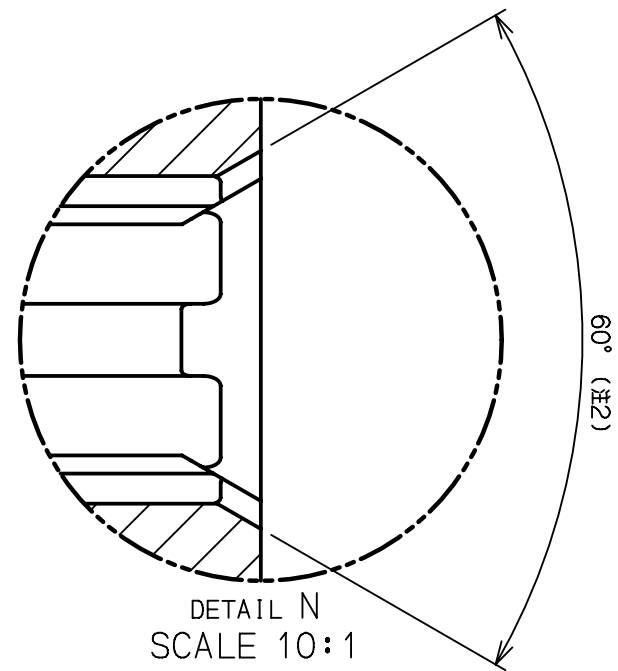
SECTION G-G



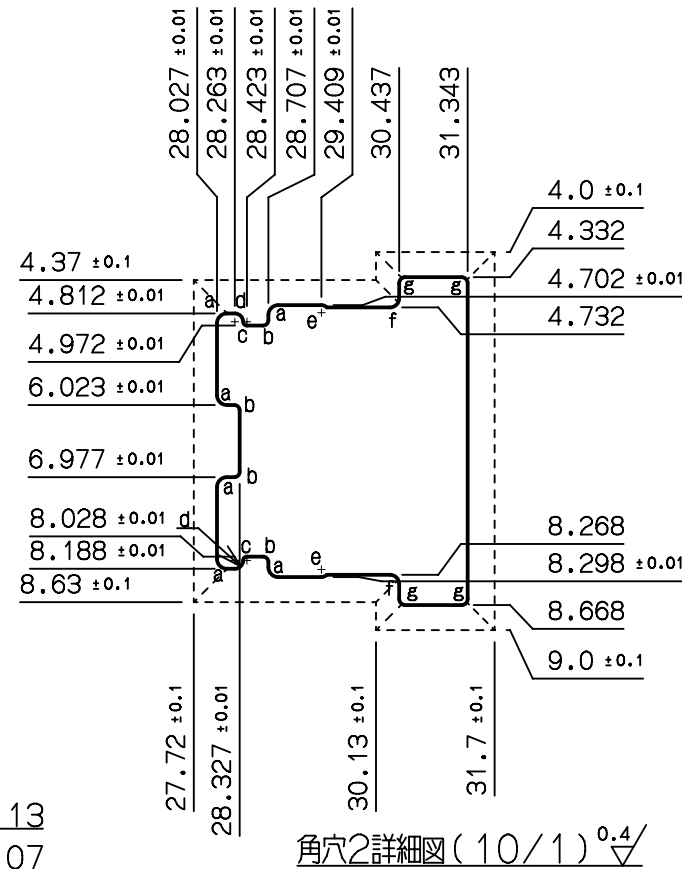
角穴1詳細図 (10/1) 0.4



DETAIL M
SCALE 20:1



DETAIL N
SCALE 10:1



角穴2詳細図 (10/1) 0.4

F-PR-20用

- NOTE
- 注1) 上面から2mmの高さで、深さ0.01~0.03mmの導入部をC0.5をはさみ2面に設けること
 - 注2) 角穴1, 2詳細図の逃がし部は全周60°で加工のこと

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:

TAP POSITION ± 0.3
HOLE POSITION ± 0.3

全面書換え	05.27.19	浦
角穴(深1.5)追加	08.28.18	浦
CODE	NOTES	DATE BY
REVISIONS		

ITEM NO.	PART NAME	MATERIAL	FINISH	Q'ty	DESCRIPTION	MACHINE HISTORY
	ガイドブロック	G3		1		
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:					DATE	BLOCK NAME
TOLERANCES					12.06.17	
ANGLE ± 0.5°					SCALE (5/1) 2/1	LOT NO.
CORNER R 0.3max C 0.2max						
CONFIDENTIAL					DWG. NO.	
2022.12.21					XAJ648-0431B	