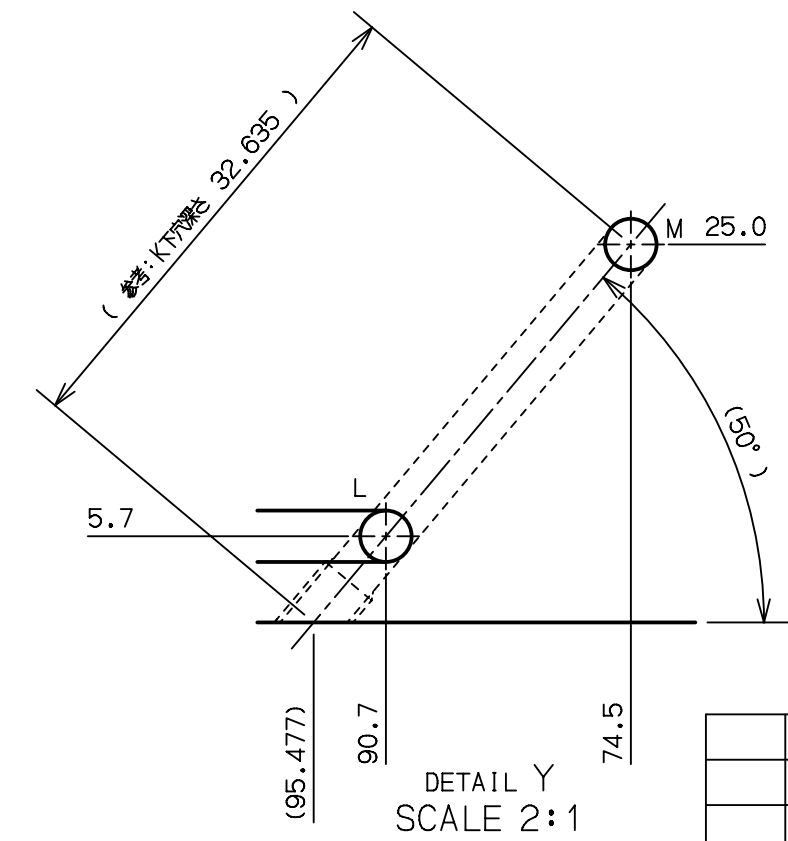
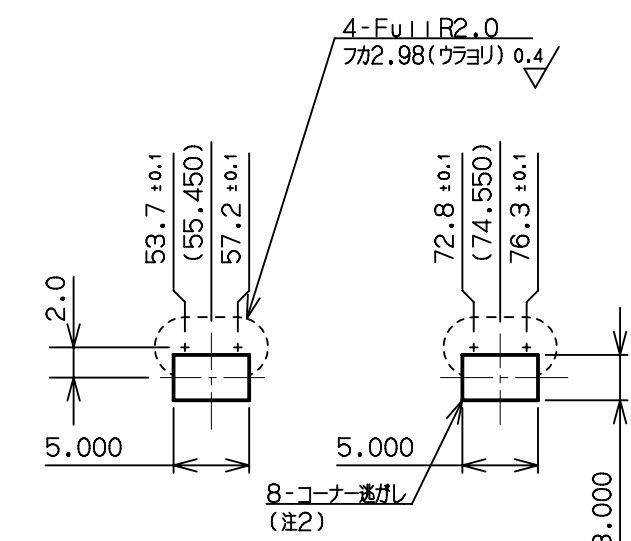
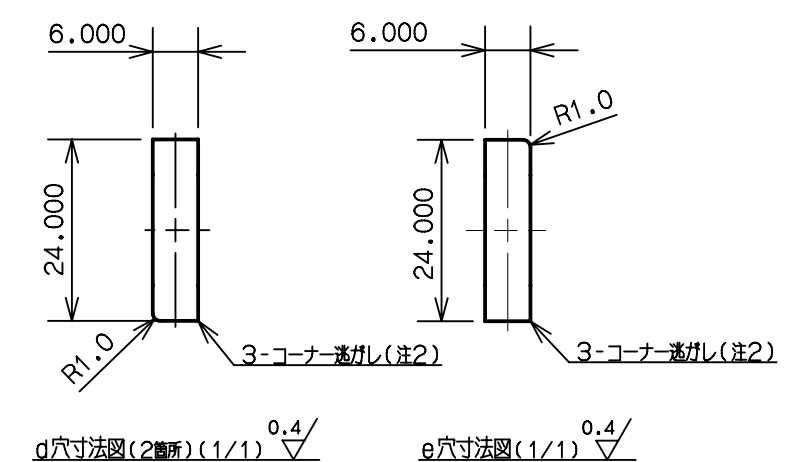
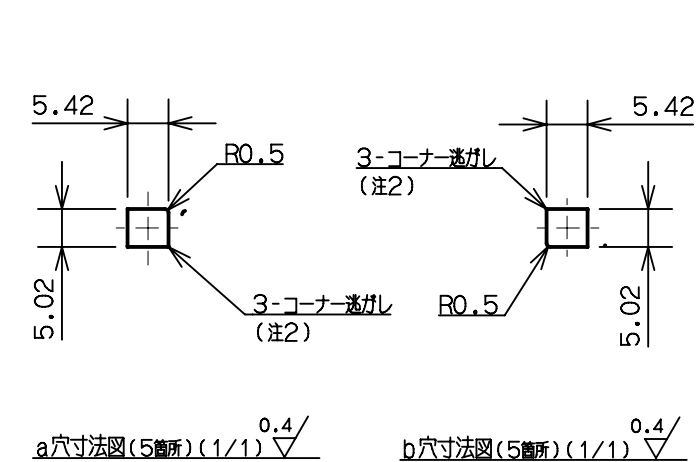
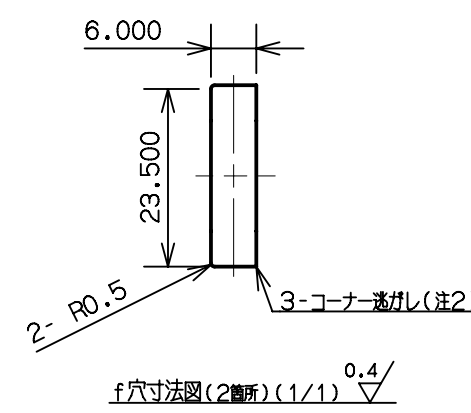
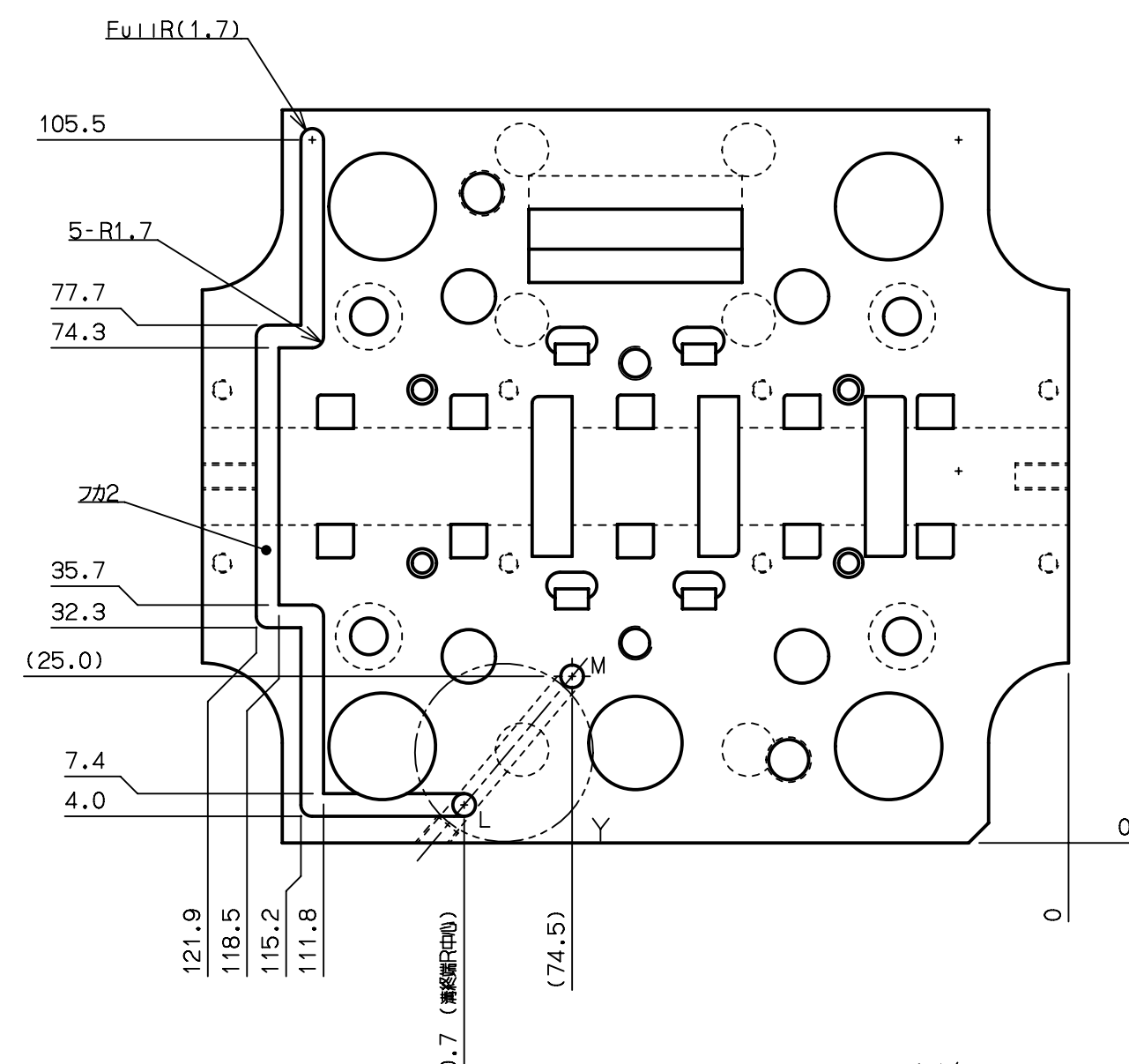
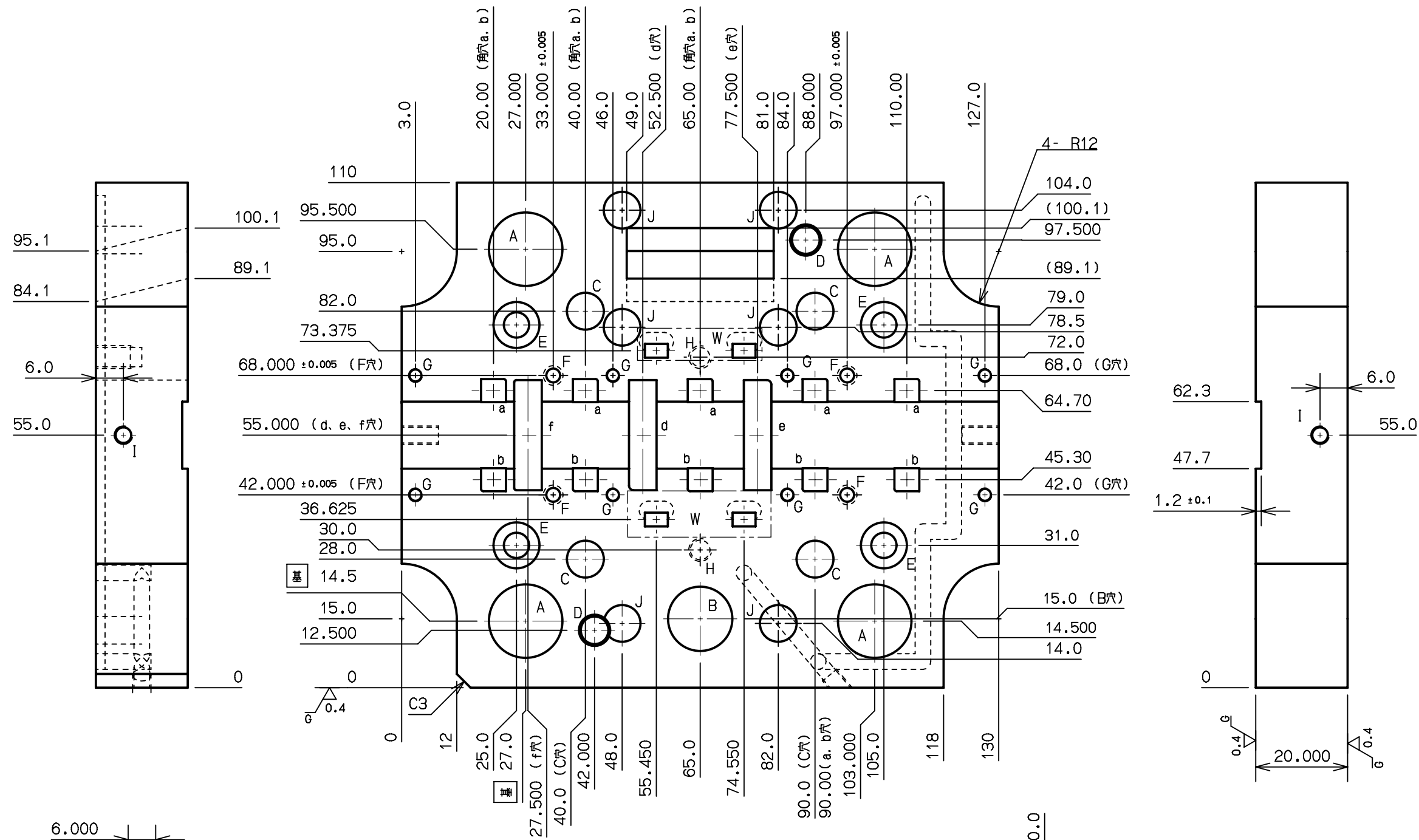
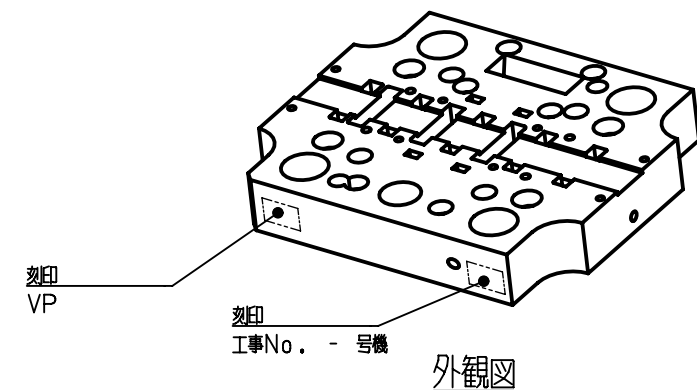


6.3/ ( 0.4/ 0.4/ 0.4/ )



- A: 4-  $\varnothing 15.998^{0.4/}$  (上下面C0.7)
- B: 14 キリ
- C: 4-  $\varnothing 8.03^{0.4/}$  (上下面C0.5)
- D: 4-  $\varnothing 6.005^{0.4/}$  (ウラ面C0.5)
- 6.8 キリ フカ 10
- E: 4- 5.5 キリ 10 サグリ フカ 6
- F: 4-  $\varnothing 3.005^{0.4/}$
- 4.3 キリ フカ 15 (ウラヨリ)
- G: 8- M3 フカ 6
- H: 2- M5 フカ 10 (ウラヨリ)
- I: 2- M4 フカ 8
- J: 6-  $\varnothing 8.0$  フカ 5
- K: M 4 フカ5
- 下穴はLM貫通のこと(詳細図参照)
- L: 3.4 キリ フカ 8 K穴(下穴)に貫通のこと
- M: 3.4 キリ フカ 12

VP用

14172101

本図は金型製造基準(D11P007)に従っています

備考1) プレート外周C0.5面取りのこと。	UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:				
注1) メーカー: リヒト精光(株)。熱処理条件: HQ1025℃, HSZ-110℃, HT480℃, HT420℃(HRC61~63)	TAP POSITION ± 0.3				
注2) コーナーは、WEDM加工の最小形状で逃がすこと。	HOLE POSITION ± 0.3				
		CODE	NOTES	DATE	BY

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:					
TOLERANCES	ANGLE ± 0.5°				
* ± 0.5	CORNER R 0.3max				
* ± 0.2	C 0.2max				
** ± 0.01					
*** ± 0.002					
REVISIONS					

			(注1)			
	タイプレート	DC53	QTS	1		
ITEM NO.	PART NAME	MATERIAL	FINISH	Q'ty	DESCRIPTION	MACHINE HISTORY
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:				DATE	BLOCK NAME	
TOLERANCES		ANGLE ±0.5°		12.22.22		
* ±0.5		CORNER R 0.3max		SCALE 1/1	LOT NO.	
** ±0.2				(2/1)		
*** ±0.01		C 0.2max				
**** ±0.002						
DE.		DR.	DWG.NO.			
清水		清水	XA0814-0212			
CONFIDENTIAL						

2023.01.05