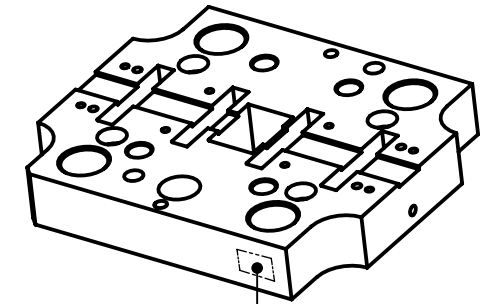
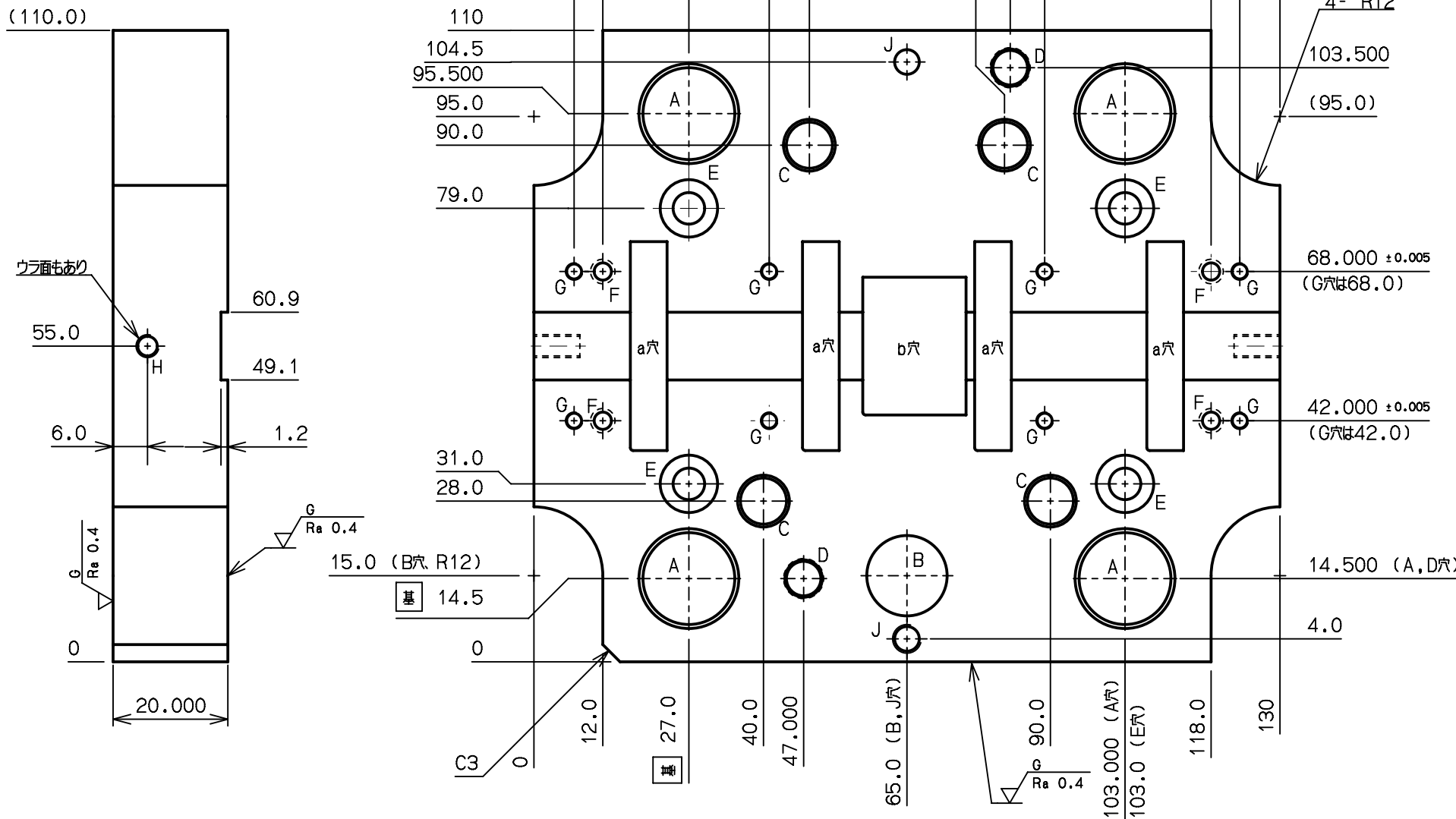


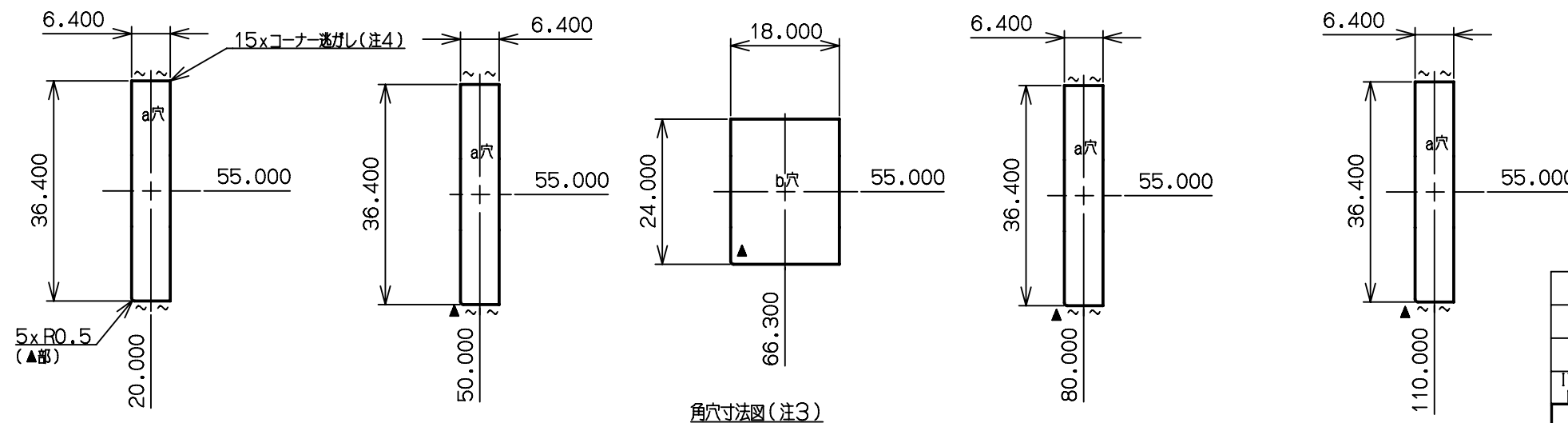
$\sqrt{Ra\ 6.3}$  ( $\sqrt{Ra\ 0.4}$   $\sqrt{G\ Ra\ 0.4}$ )



外観図 刻印: T/TL (注2)  
工事No. 号機



- A: 4x  $\varnothing 15.998$  (上下面C0.7)  
B: 14キリ  
C: 4x  $\varnothing 8.03$  (上下面C0.5)  
D: 2x  $\varnothing 6.005$  (ウラ面C0.5)  
E: 4x 5.5キリ  $\varnothing 10 \nabla 6$   
F: 4x  $\varnothing 3.005$  , 4.3キリ  $\nabla 15$  (ウラヨリ)  
G: 8x M3 x 6  
H: 2x M4 x 8  
J: 2x M5 x 10



角穴寸法図(注3)

NOTE

- 備考1) フレート外周C0.5面取りのこと。備考 2) 表面粗さについて、寸法公差 $\pm 0.01$ 以下は  $\sqrt{Ra\ 0.4}$  を、その他は図面内記載の記号を採用する。  
注1) メーカー: リヒト精光(株)。熱処理条件: HQ1025℃, SZ-110℃, HT480℃, HT420℃(HRC61~63)  
注2) 指示箇所刻印のこと。  
注3) a穴の~~~部の上面エッジはC0.1~0.4ダランを付けること。(手加工可)  
注4) コーナー逃がしは、図示方向に最小形状で逃がすこと

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:

TAP POSITION  $\pm 0.3$   
HOLE POSITION  $\pm 0.3$

CODE NOTES DATE BY

REVISIONS

			(注1)			
	ダイプレート	DC53	QTS	1		
ITEM NO.	PART NAME	MATERIAL	FINISH	Q'ty	DESCRIPTION	MACHINE HISTORY
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:				DATE	BLOCK NAME	
TOLERANCES		ANGLE ± 0.5°		7.11'23		
・ ±0.5	CORNER R 0.3max C 0.2max			SCALE 1/1	LOT NO.	
・ ±0.2						
・ ±0.01						
*** ±0.002						
品名 DE.		DR.	DWG.NO.	XAP304-0212		
CONFIDENTIAL 林		本田				
2023.10.26						