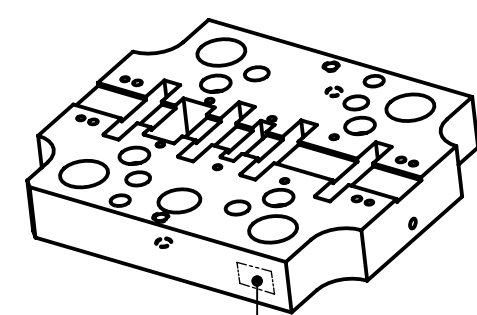
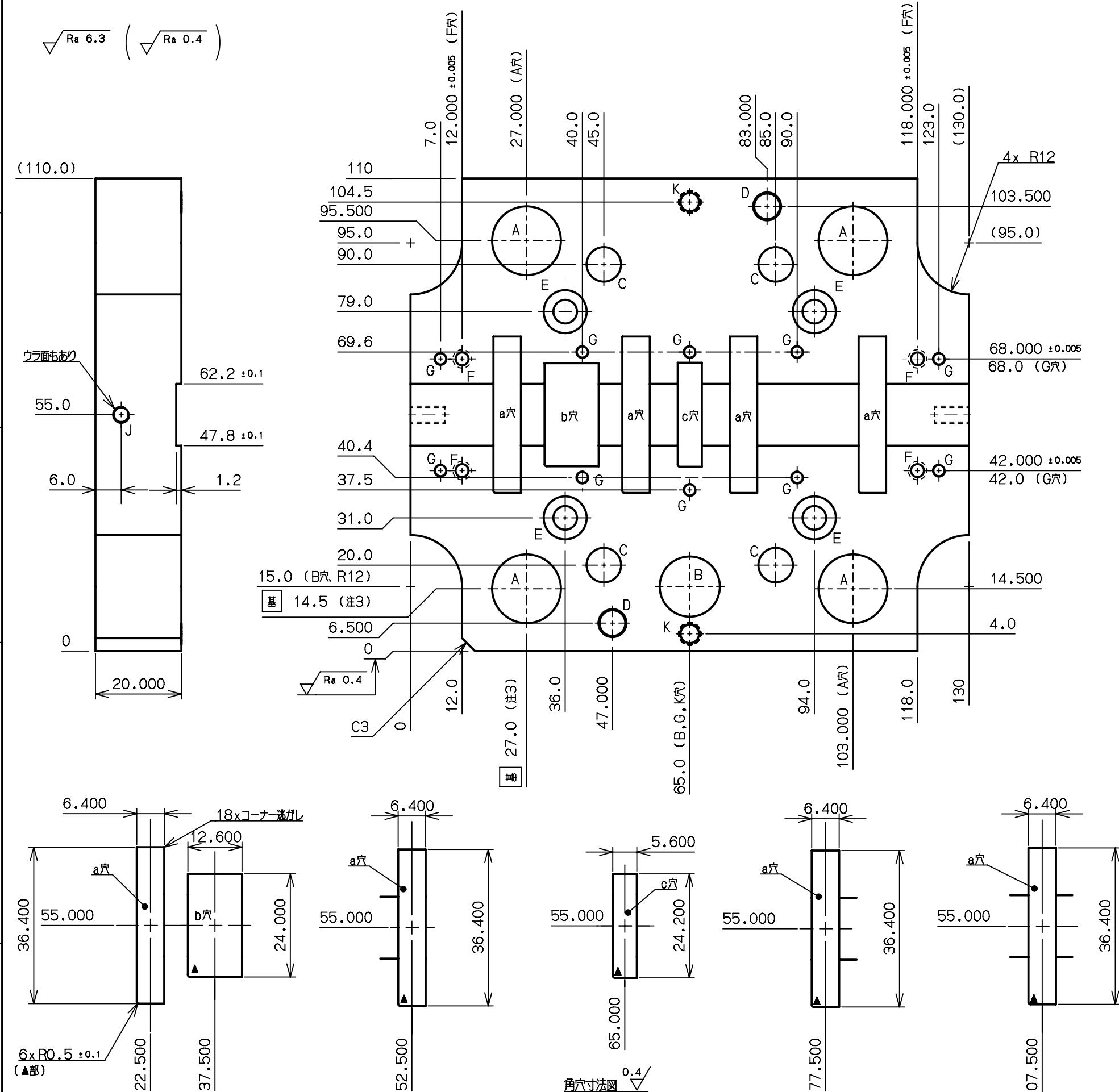


15283201

本図は金型図基準 (D11P007) に則っています



外観図 刻印: T/TL-PR (注2)
工事No. 号機

- A: 4x Ø 15.998 (上下面C0.7)
B: 14キリ
C: 4x Ø 8.03 (上下面C0.5)
D: 2x Ø 6.005 (ウラ面C0.5)
6.5キリ▽10
E: 4x 5.5キリ J10▽6
F: 4x Ø 3.005
4.3キリ▽15 (ウラヨリ)
G: 10x M3x6
J: 2x M4x8
K: 2x M5x10

備考1) プレート外周C0.5面取りのこと。
備考2) 表面粗さについて、寸法公差±0.01以下は $\sqrt{Ra\ 0.4}$ を、その他は図面内記載の記号を適用する。
注1) メーカー: リヒト精光(株)。熱処理条件: HQ1025℃, HSZ-110℃, HT480℃, HT420℃ (HRC61~63)
注2) 指示箇所に刻印のこと。
注3) 基 のついた寸法を果進寸法の基準とする。

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:			
TAP POSITION	± 0.3		
HOLE POSITION	± 0.3		
CODE	NOTES	DATE	BY
REVISIONS			

ITEM NO.		PART NAME	MATERIAL	FINISH	Q'ty	DESCRIPTION	MACHINE HISTORY
		ダイプレート	DC53	(注1)	1		
		UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:		DATE	BLOCK NAME		
		TOLERANCES	ANGLE ± 0.5°	07.10.23			
		±0.5 ±0.2 ±0.01 ±0.002	CORNER R 0.3max C 0.2max	SCALE 1/1	LOT NO.		
		DE.	DR.	DWG. NO.			
		清水	清水	XAP306-0212			