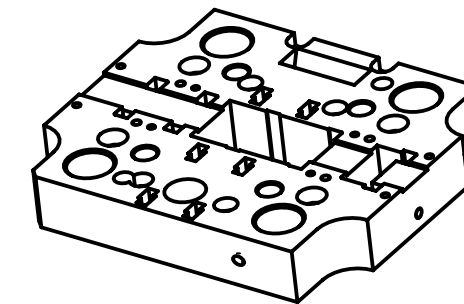
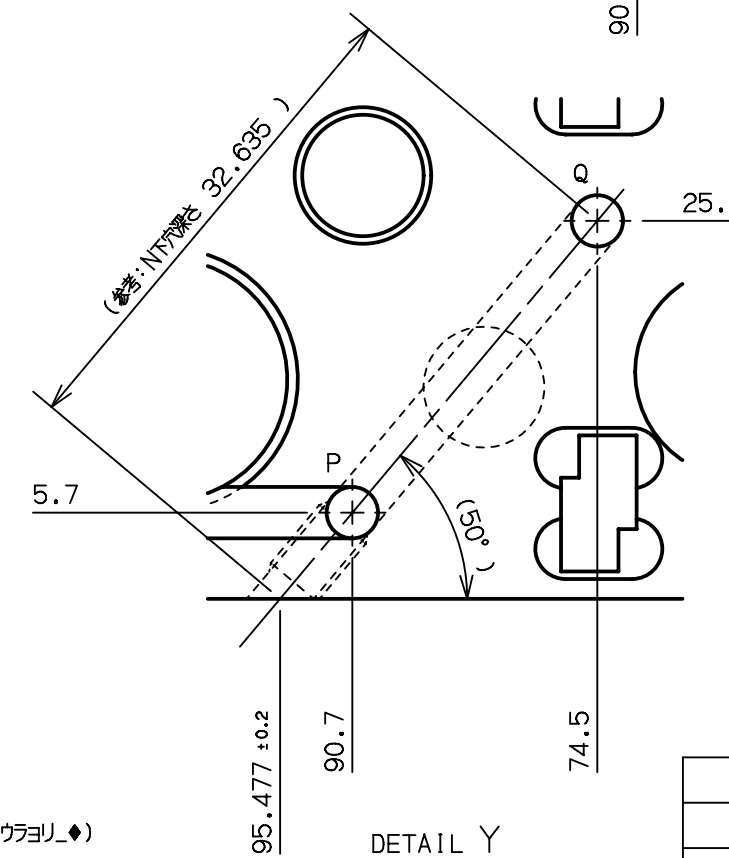
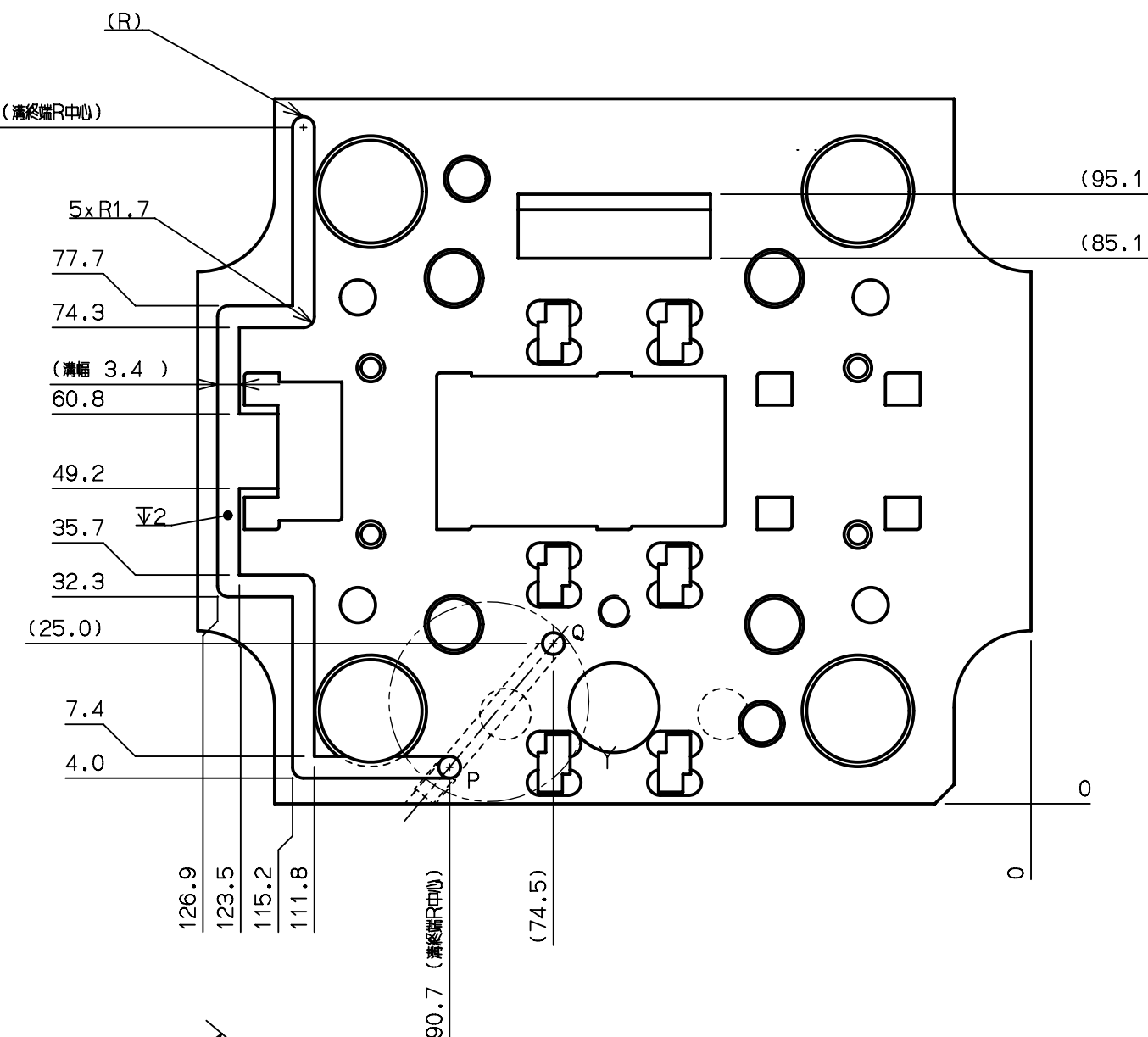
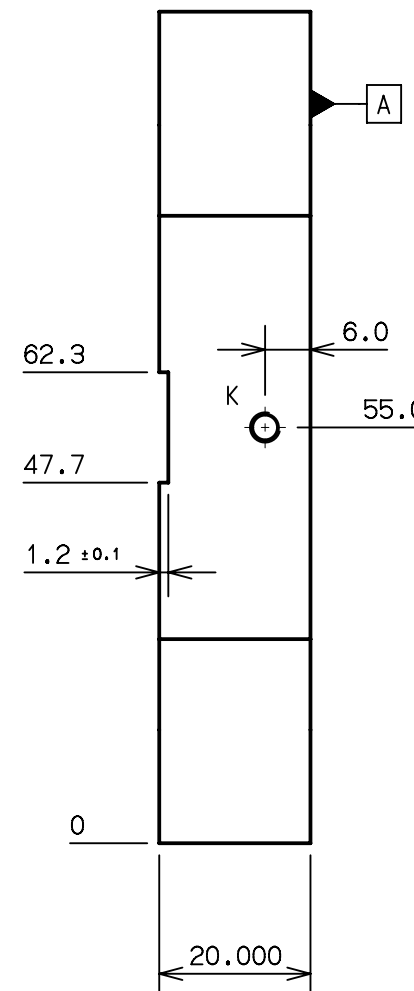
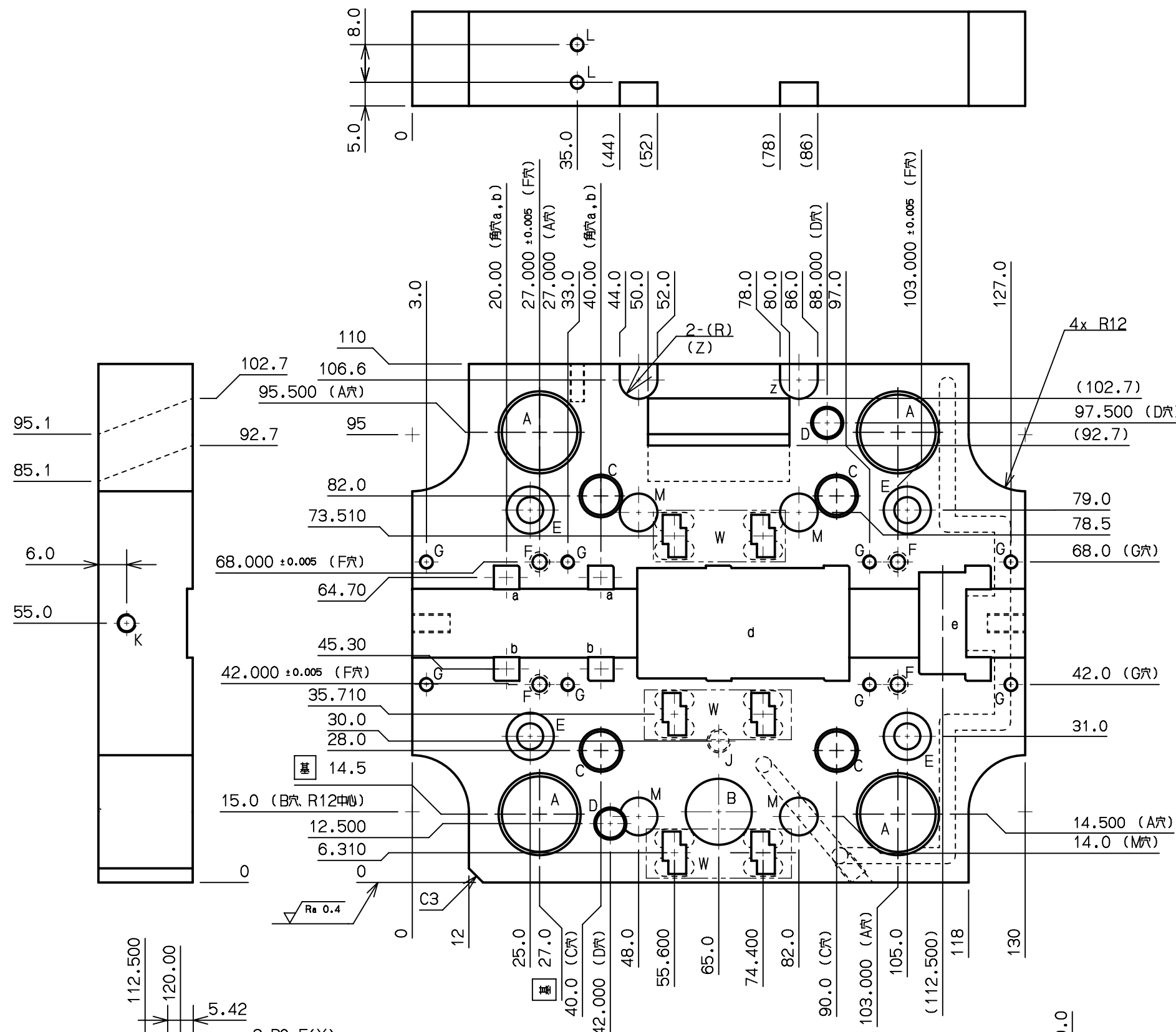


√Ra 6.3 (√Ra 0.4)

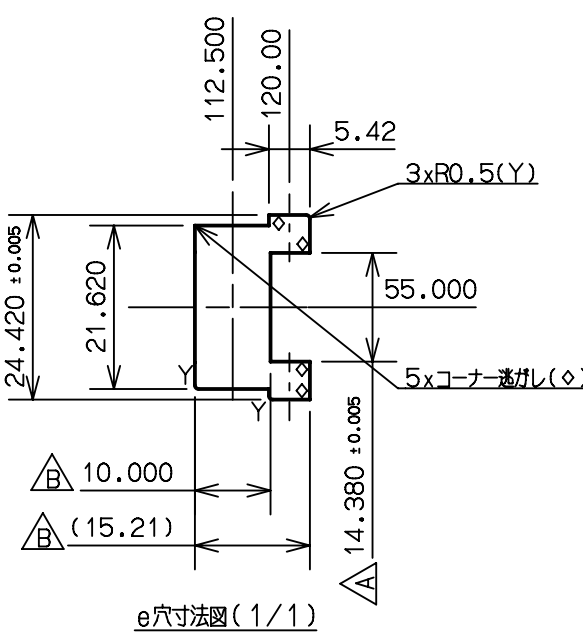


外観図

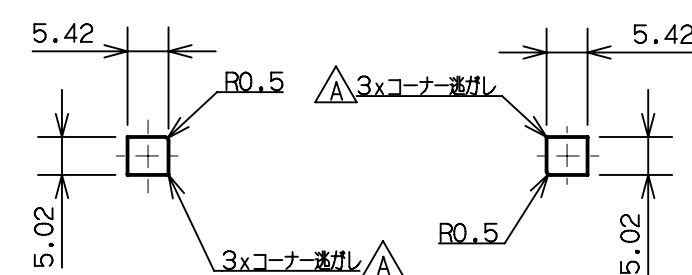


DETAIL Y
SCALE 2:1

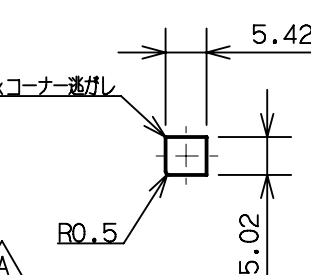
- A: 4x Ø15.998 上下面 C0.7
B: 14 キリトオリ
C: 4x Ø8.03 上面 C0.5
D: 2x Ø6.005 ウラ面 C0.5
E: 4x 5.5 キリ □ Ø10 ▽6
F: 4x Ø3.005
G: 8x M3 X6
J: M5 X10 (ウラヨリ)
K: 2x M4 X8
L: 2x M3 X8
M: 4x 8 キリ ▽5
N: M4 X5
下穴はPQ穴貫通のこと (詳細図Y参照)
P: 3.4 キリ ▽12 N穴(下穴)に貫通のこと
Q: 3.4 キリ ▽12



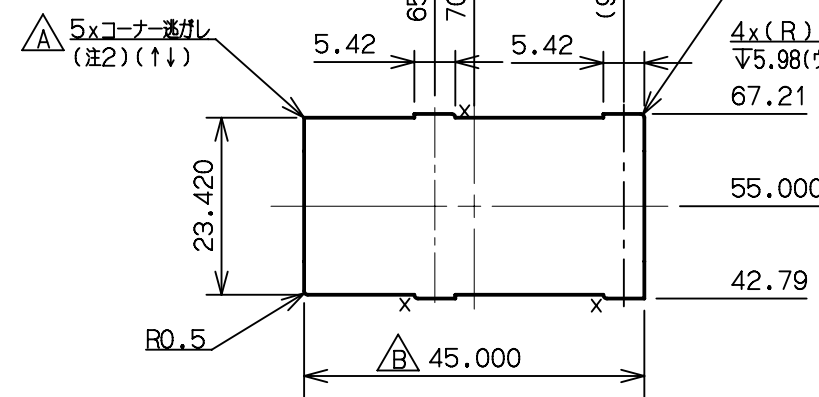
e穴寸法図(1/1)



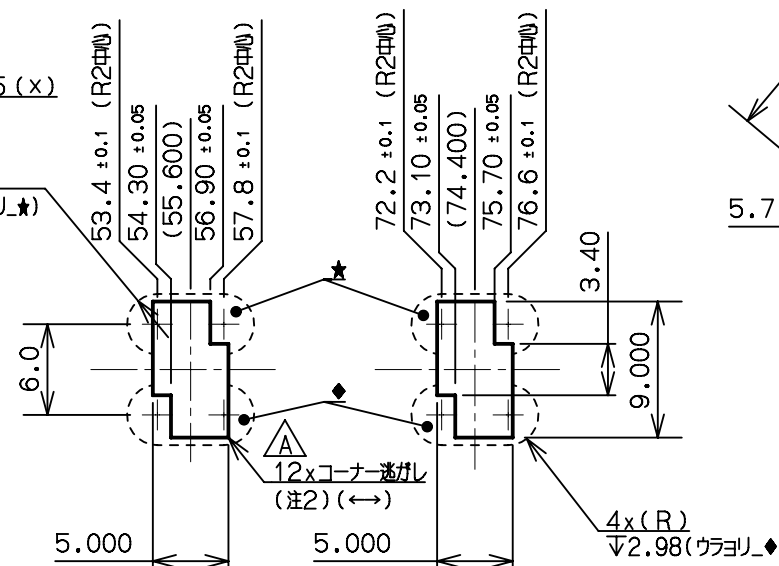
a穴寸法図(2箇所)(1/1)



b穴寸法図(2箇所)(1/1)



d穴寸法図(1/1)



DETAIL W (3カ所)
SCALE 2:1

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:

TAP POSITION ± 0.3
HOLE POSITION ± 0.3

寸法指示変更地 23.12'11 伊賀
寸法修正地 23.08'21 伊賀

NOTES DATE BY

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°		07.12.23		
* ±0.5		CORNER R 0.3max C 0.2max		SCALE 1/1 (2/1)	LOT NO.	
* ±0.2						
* ±0.01						
* ±0.002						
DE.		DR.	DWG. NO.			
伊賀		山口		XAP302-0212B		

2024.02.06

09275701

本図は金型製造基準(D11P007)に従って描かれています

NOTE

- 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√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: リット精光(株)。熱処理条件: HQ1025℃, HSZ-110℃, HT480℃, HT420℃ HRC61~63
注2) コーナー逃がしは指示する方向に最小形状で逃がすこと