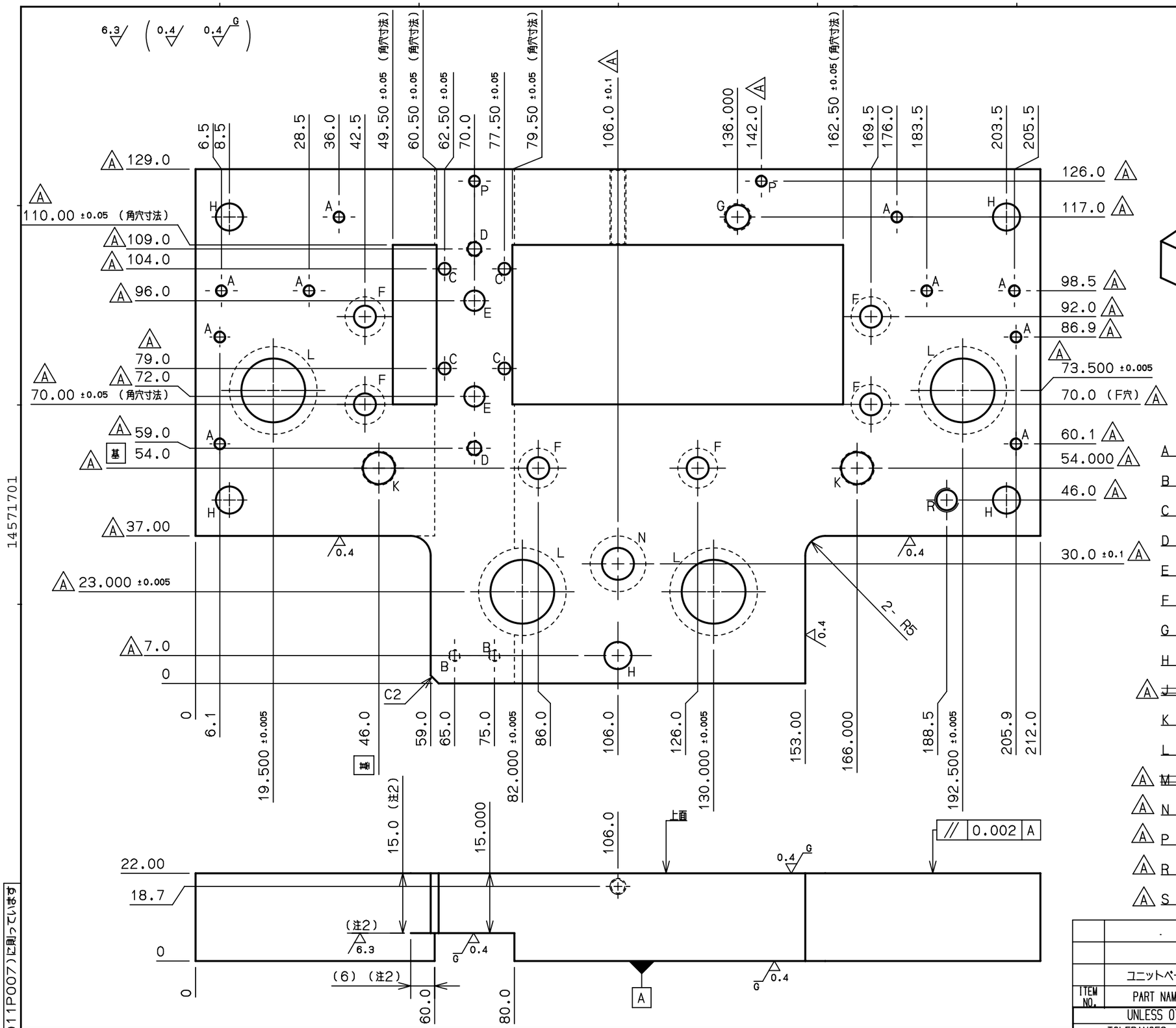

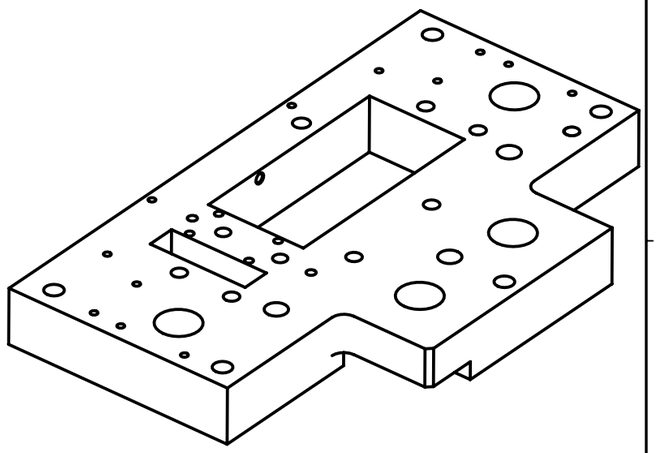

外観図(FREE)

A 10-M3 深6

B 2-M3 深6(ウラヨリ、段差面より)

C 4-Ø3.00 +0.02 0 0.4 (上面C0.2)

D 2-M4 深8(ウラヨリ、段差面より、下穴貫通可)

E 2-5.1キリ

F 6-5.5キリ、10ザグリ 深5.5(ウラヨリ)

G Ø6.005 0.4、6.8キリ 深10(ウラヨリ)

H 5-6.8キリ

~~J 2-M8 深16(下穴貫通可)~~

K 2-Ø8.005 0.4 (上面C0.2)、8.6キリ 深7(ウラヨリ)

L 4-Ø15.993 0.4 (上面C0.5)、22ザグリ 深7.5(ウラヨリ)

~~M 3-M4(ウラヨリ、角穴貫通)~~

N Ø8.0 ±0.1 0.4 (上面C0.5) 14ザグリ 深7.00 ±0.05 (ウラヨリ)

P 2-M3 深5

R M6 深15(下穴貫通可)

S M4(ウラヨリ、角穴に貫通)

ITEM NO.	PART NAME	MATERIAL	FINISH	Q'ty	DESCRIPTION	MACHINE HISTORY
			(注1)			
	ユニットベース	DC53	QTS	1		

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:

TOLERANCES: . ±0.5 / .* ±0.2 / .** ±0.01 / .*** ±0.002

ANGLE ± 0.5°

CORNER R 0.3max / C 0.2max

DATE 07.07.21

BLOCK NAME

SCALE (FREE) 1/1

LOT NO.

DE. 久保龍 DR. 久保龍 DWG.NO. XAN019-0212 A

CONFIDENTIAL 2022.11.18

NOTE

注2) 6.3 範囲

注1)メーカー:リヒト精光(株)、熱処理条件:HQ1025℃,HSZ-110℃,HT480℃,HT420℃(HRC62±1)

備考1)プレート外周はC0.5面取りのこと。

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:

TAP POSITION ± 0.3

HOLE POSITION ± 0.3

CODE	NOTES	DATE	BY
A	形状変更	11.09'22	千田

REVISIONS

本図は金型製図基準(D11P007)に則っています

14571701