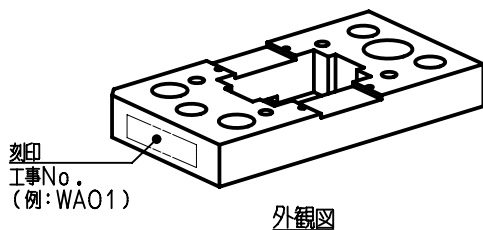
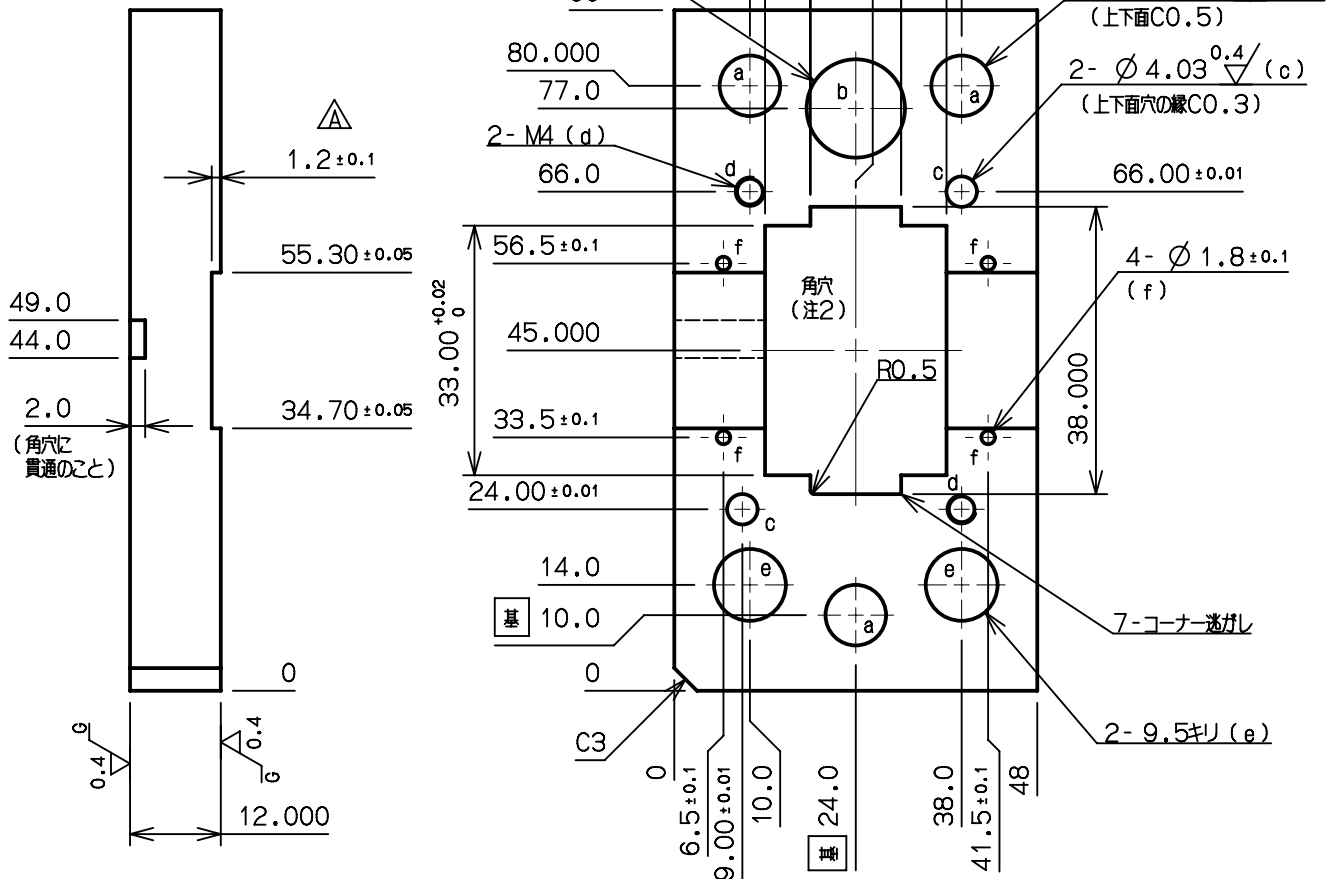


6.3/ (0.4/ 0.4/ 6/)

12325601



NOTE

- 備考1) 外周C0.2程度
注1) メーカー: リヒト精工(株).
熱処理条件: HQ1025℃, HSZ-110℃, HT480℃, HT420℃(HRC61~63)
注2) 角穴部は $\nabla^{0.4/}$ で加工のこと

本図は金型製図基準(D11P007)に従っています

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: TAP POSITION ± 0.3 HOLE POSITION ± 0.3				(注1)			
ITEM NO.				PART NAME			
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: TOLERANCES				DC53			
. ± 0.5				QTS			
. ± 0.2				1			
. ± 0.1				Q'ty			
. ± 0.01				DESCRIPTION			
. ± 0.002				MACHINE HISTORY			
CORNER R 0.3max				DATE 11.11.21			
C 0.2max				BLOCK NAME			
SCALE 2/1				LOT NO.			
CODE				NOTES			
DATE				BY			
REVISIONS				DWG. NO.			
CONFIDENTIAL				XAN726-0212A			
2022.08.30				角田			
角田				角田			