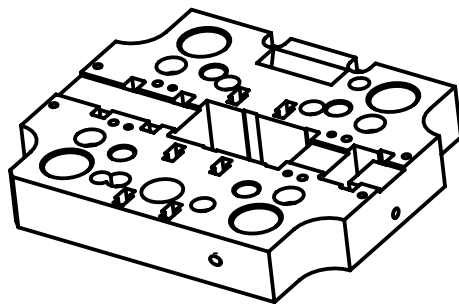
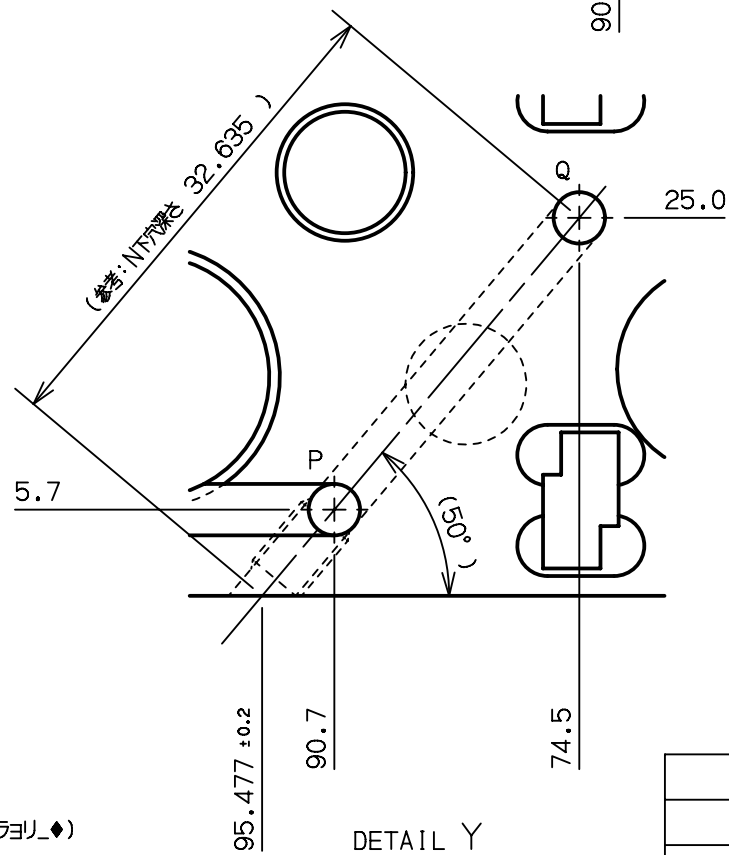
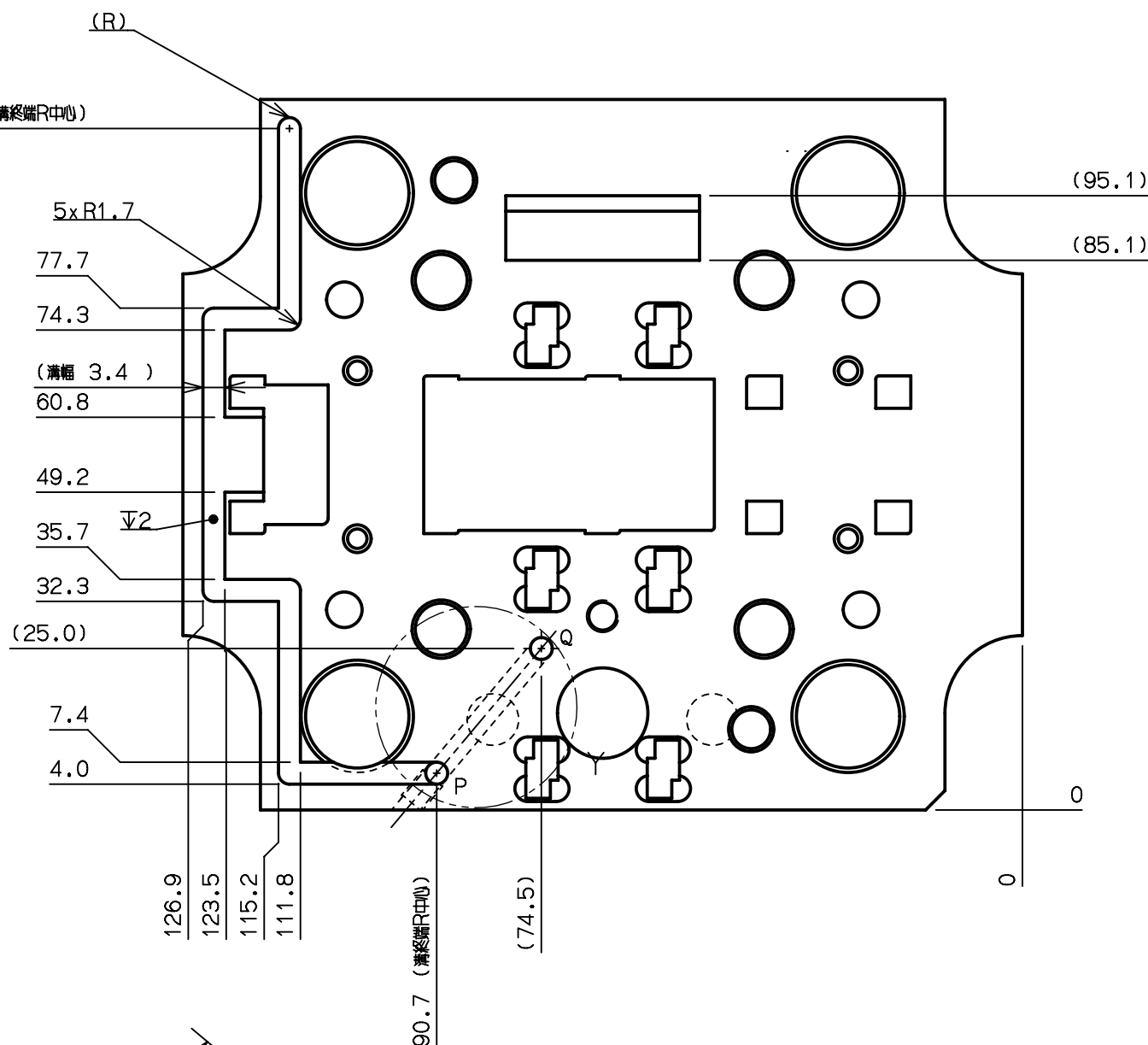
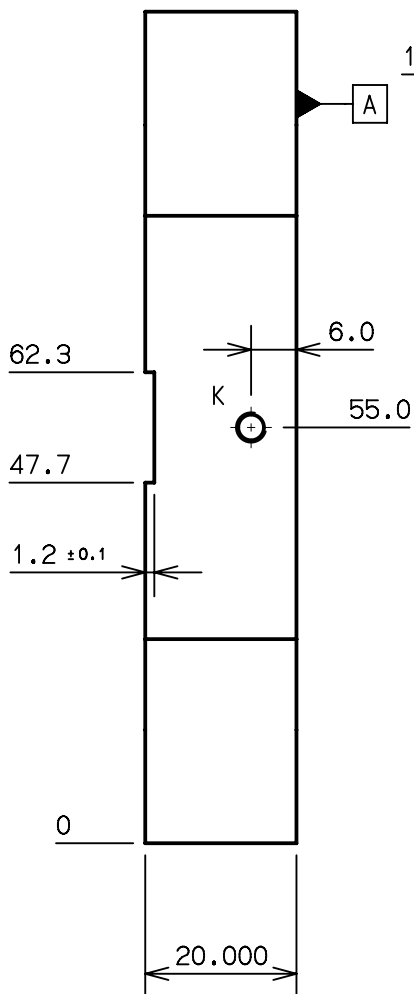
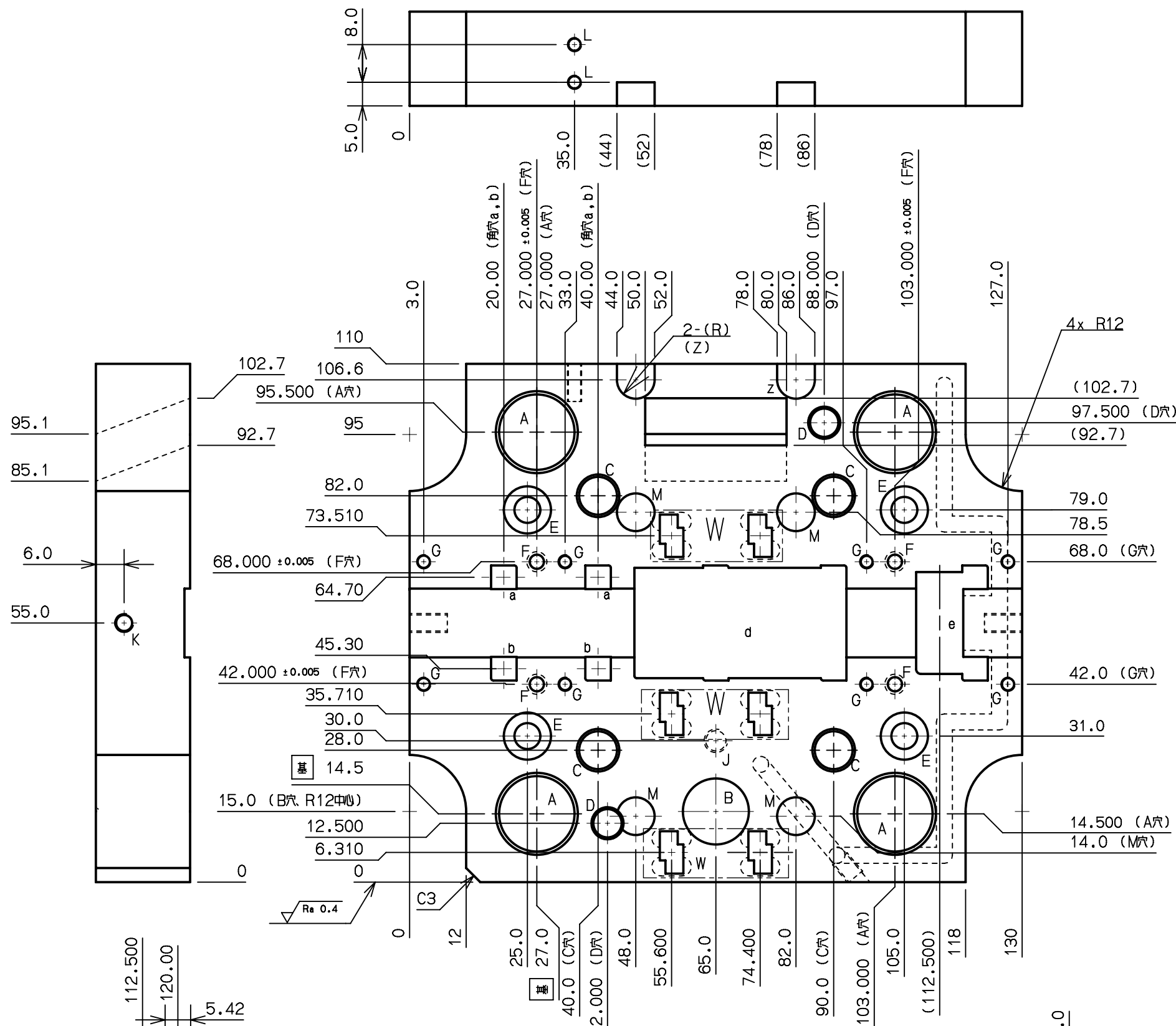


√ Ra 6.3 (√ Ra 0.4)

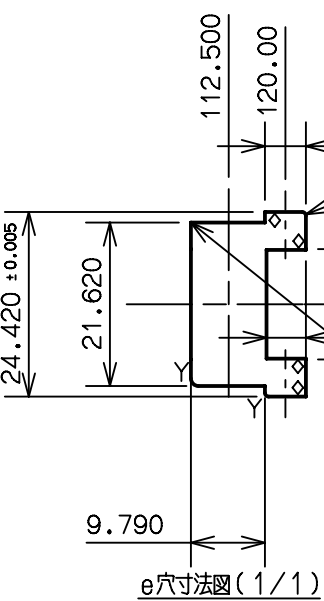


外觀図

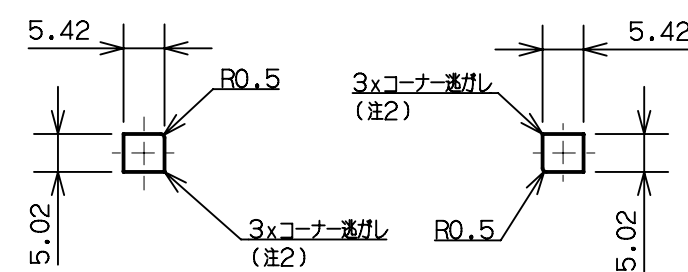


DETAIL Y
SCALE 2:1

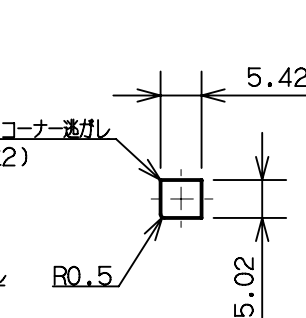
- A: 4x Ø 15.998 上下面 C0.7
B: 14 キリオシ
C: 4x Ø 8.03 上面 C0.5
D: 2x Ø 6.005 ウラ面 C0.5
E: 4x 5.5 キリ □ Ø 10 ▽ 6
F: 4x Ø 3.005
G: 8x M3 X6
J: M5 X10(ウラヨリ)
K: 2x M4 X8
L: 2x M3 X8
M: 4x 8 キリ ▽ 5
N: M4 X5
下穴はPQ穴貫通のこと(詳細図Y参照)
P: 3.4 キリ ▽ 12 N穴(下穴)に貫通のこと
Q: 3.4 キリ ▽ 12



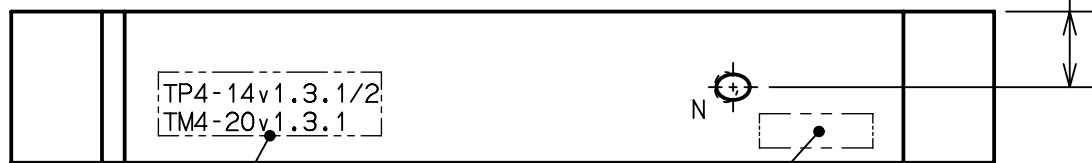
e穴寸法図(1/1)



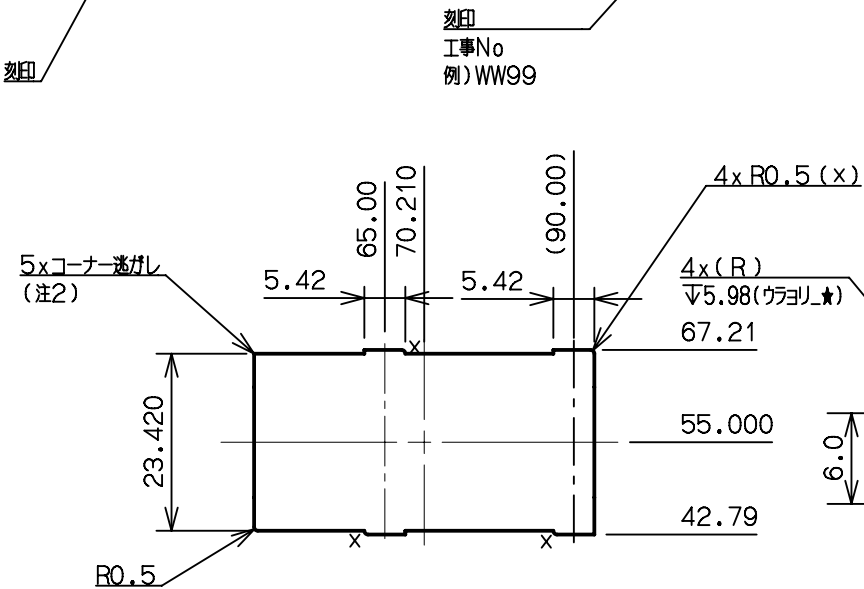
a穴寸法図(2箇所)(1/1)



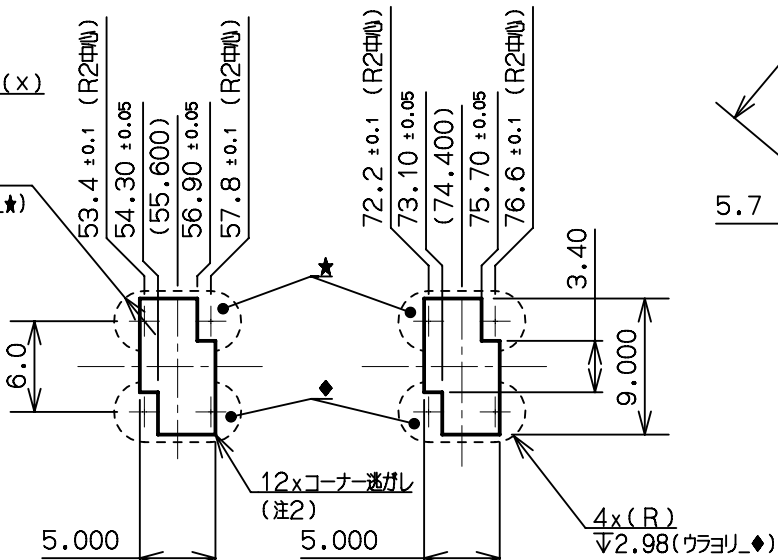
b穴寸法図(2箇所)(1/1)



d穴寸法図(1/1)



c穴寸法図(1/1)



DETAIL W (3カ所)(逃がし方向 ◀ ▶)
SCALE 2:1

本図は金型製造基準(D11P007)に則っています

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) コーナーは、WEDM加工の最小形状で逃がすこと。

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:
TAP POSITION ± 0.3
HOLE POSITION ± 0.3

CODE	NOTES	DATE	BY

			(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: TOLERANCES				DATE	BLOCK NAME	
ANGLE ± 0.5°				07.12.23		
CORNER R 0.3max C 0.2max				SCALE 1/1	LOT NO.	
				(2/1)		
REVISIONS		DE.	DR.	DWG. NO.		
		伊賀	山口	XAP302-0212		

2023.07.31