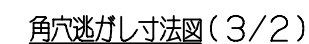
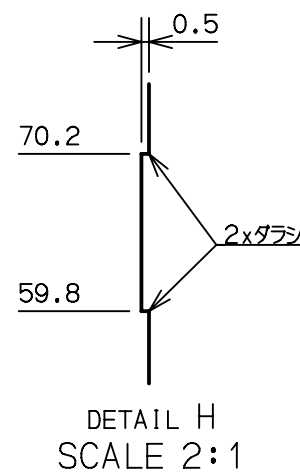


09395001



A: $4 \times \varnothing 24.003^{+0.002}_{-0.001}$ (上下面取りC0.3)
 B: 2×15.5 キリ
 C: $6 \times M4 \times 8$
 D: $4 \times \varnothing 5.03$
 5.5 キリ $\nabla 20$ (ウラヨリ) (上面穴の縁C0.5)
 E: $4 \times M5 \times 10$ (ウラヨリ)
 F: $2 \times \text{□} \varnothing 4.0 \nabla 4.0$, $M3 \times 5$ (□ $\varnothing 4.0$ 底面ヨリ)
 G: $4, 3$ キリ $\nabla 14.5$ (角穴1貫通)

刻印
製番(例: WY17)

WY17

本書は金型製図基準（D11P007）に則っています

NOTE

TAP POSITION ± 0.3
HOLE POSITION ± 0.3

CONFIDENTIAL

DR.	草場
-----	----

AP 296 - 0212

			(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 $\pm 0.5^\circ$		07 14 ' 23 "			
. ± 0.5		CORNER R 0.3max		SCALE (3/2) (2/1) 1/1	LOT NO.		
. * ± 0.2							
. ** ± 0.01		C 0.2max					
. *** ± 0.002							
DE.		DR.	DWG. NO.				
草場		草場	XAP296-0212				