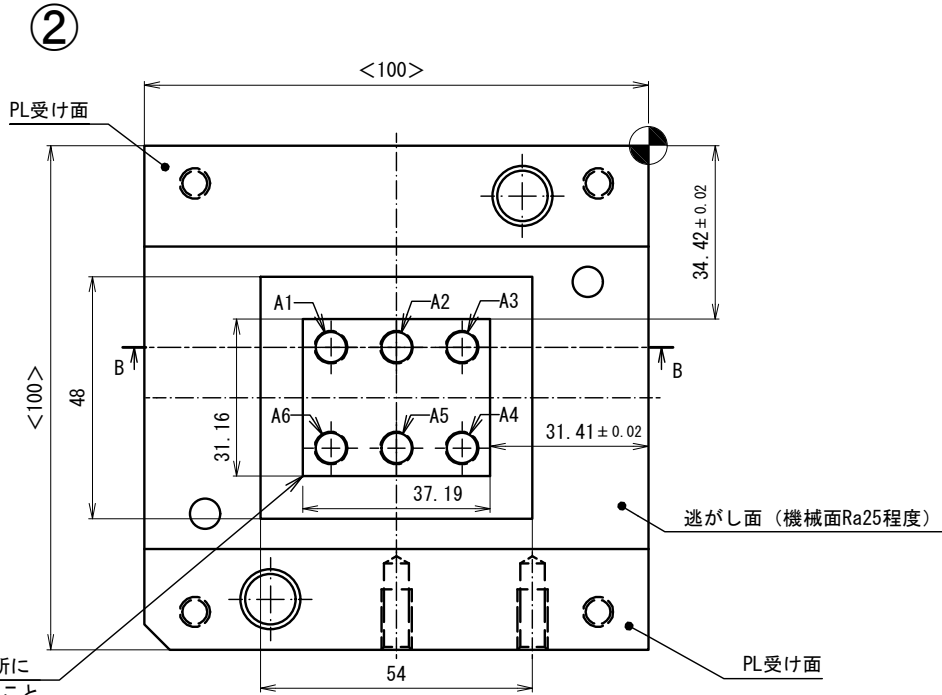
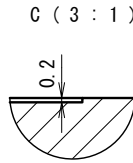
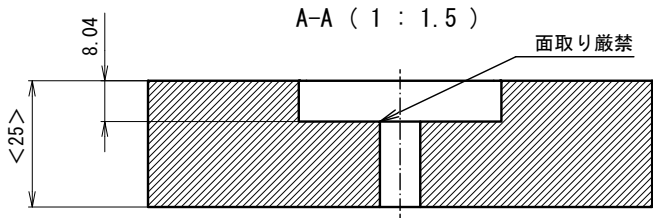
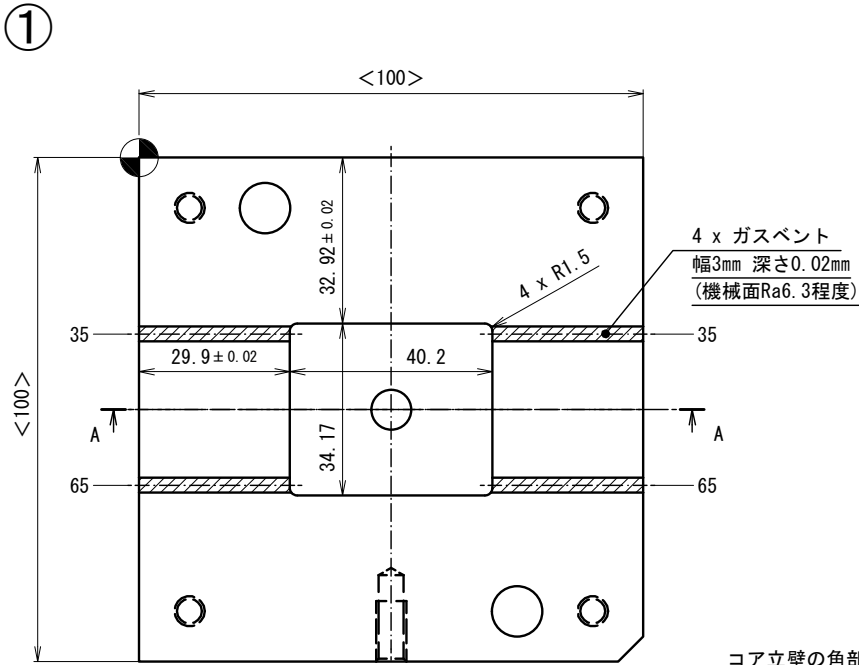


位置	X座標	Y座標	穴径・公差
A1	-63	-40	Ø6H7リーマ仕上げ, Ø6.5キリ▽12
A2	-50	-40	
A3	-37	-40	
A4	-37	-60	
A5	-50	-60	
A6	-63	-60	

— 注記 —

- ・製品部の磨きはダイヤモンドペースト#9 (メッシュサイズ#1800程度) 迄とする。
- ・指示なき角部は糸面取り、またはC0.3とする。
- ・PL受け面は合わせ調整のためヤスリ仕上げ等行っても良い。

金型の名称		HM7用金型		数量
部品番号	① ②	名称	【全国大会】成形トライ用金型	各1ヶ
材質	S50C			
備考				1 / 1 A4