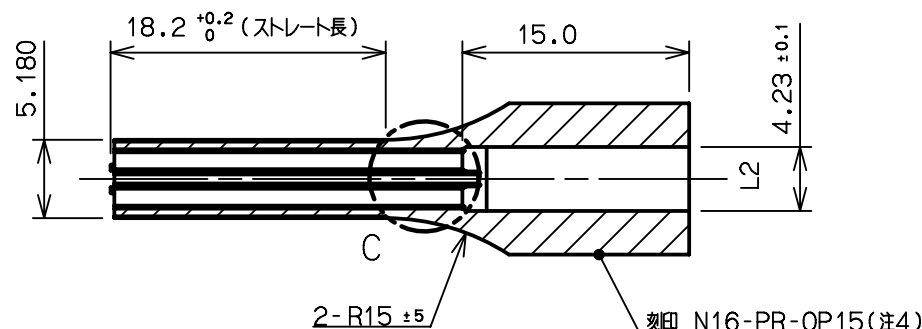
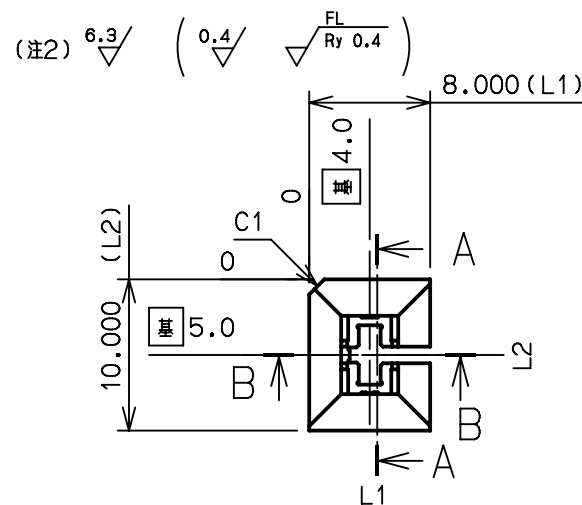
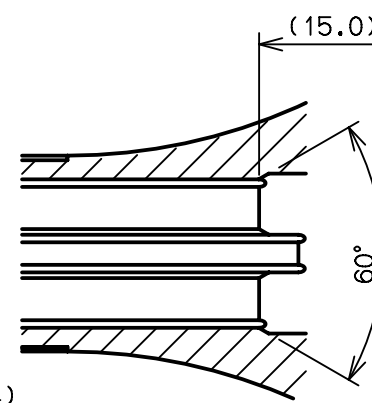


08200903

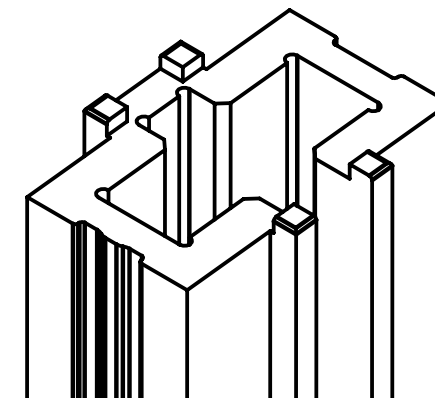
本図は金型図基準 (D11P007) に則っています



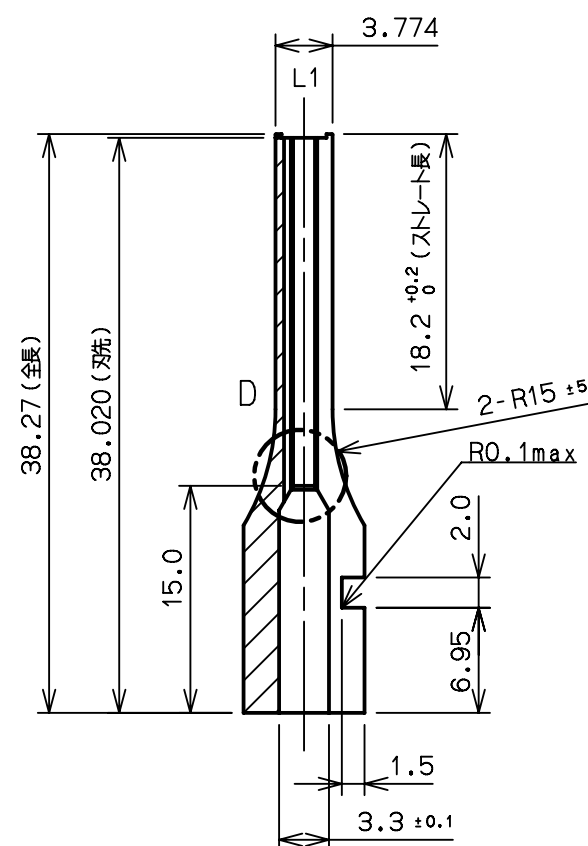
SECTION A-A



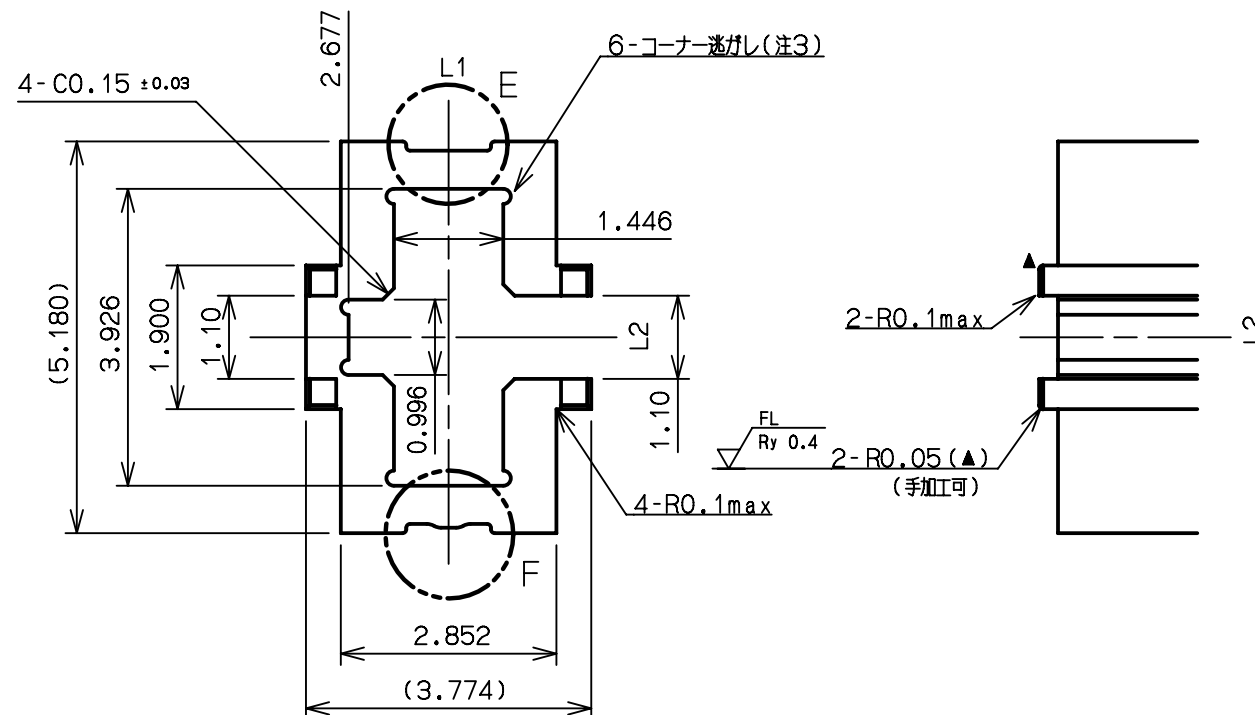
DETAIL C
SCALE 5:1



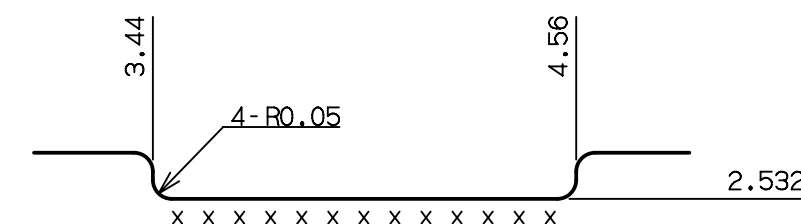
先端部外観図



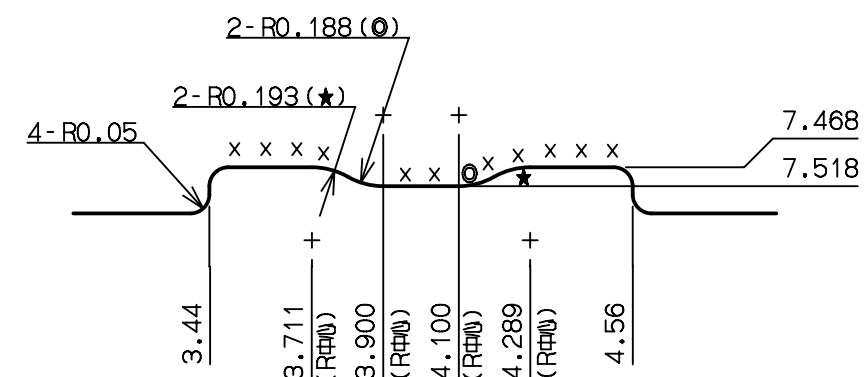
SECTION B-B



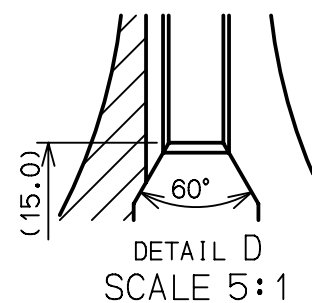
先端部詳細図 (5/1)



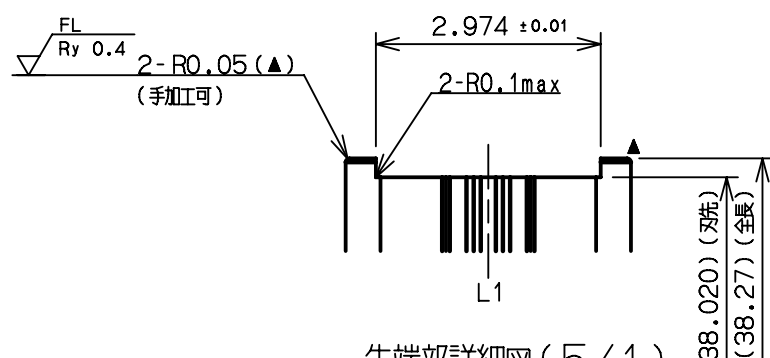
DETAIL E (注1)
SCALE 50:1



DETAIL F (注1)
SCALE 50:1



DETAIL D
SCALE 5:1



N16-PR-OP15用

	カットパンチ	SA220		1	シルバーロイ	
ITEM NO.	PART NAME	MATERIAL	FINISH	Q'ty	DESCRIPTION	MACHINE HISTORY
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:				DATE	BLOCK NAME	
TOLERANCES		ANGLE ± 0.5°		12.17.20		
. ±0.5		CORNER R 0.3max		SCALE	LOT NO.	
.# ±0.2				(5/1)	2/1	
.** ±0.01		C 0.2max		(50/1)		
*** ±0.002						
DE.		DR.	DWG.NO.			
林		林	XAM809-0431			

備考1) L1, L2を 基 とする
注1) x x x部は切刃部。上面より9mm奥面はラップ加工 ($\sqrt[FL]{Ry 0.4}$) を施すこと
注2) 表面粗さについて、寸法公差±0.01以下は $\sqrt[0.4]{\quad}$ を、その他は図面内記載の記号を適用する。
注3) コーナー逃がしは、図示方向に最小形状で逃がすこと
注4) 刻印は指示面に施すこと。

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:			
TAP POSITION ± 0.3			
HOLE POSITION ± 0.3			
CODE	NOTES	DATE	BY
REVISIONS			