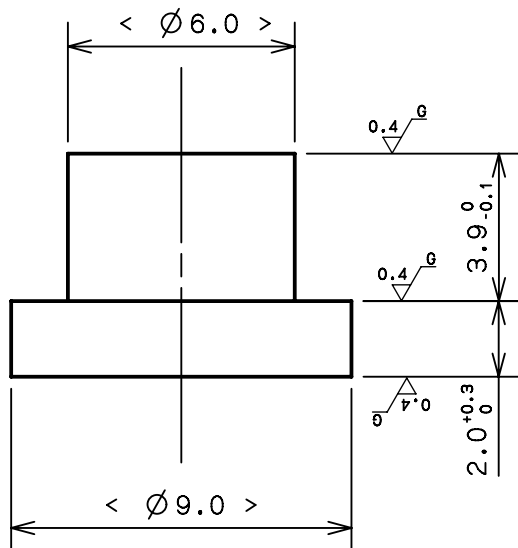


✓ ( 0.4<sup>G</sup> )



NOTE

ミスミ：パンチブランク SPB6-50-TC2を加工のこと

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					ストックガイド DP	SKD11	QT	1	HRC58以上	
				ITEM NO.	PART NAME	MATERIAL	FINISH	Q'ty	DESCRIPTION	MACHINE HISTORY
		.	'	UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:				DATE	.	BLOCK NAME
		.	'	TOLERANCES		ANGLE ±0.5 °		07.09 22		
		.	'	. ±0.5		CORNER R 0.2max ℓ			SCALE 5 / 1	LOT NO.
		.	'	.* ±0.2						
		.	'	.** ±0.01						
		.	'	.*** ±0.002						
CODE	NOTES	DATE	BY		DE.	DR.	DWG.NO.			
REVISIONS					久保	久保	X A 0 3 4 1 - 0 4 2 9			