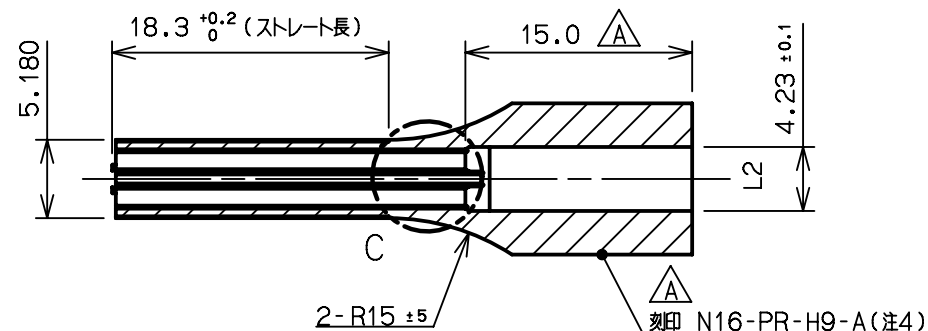
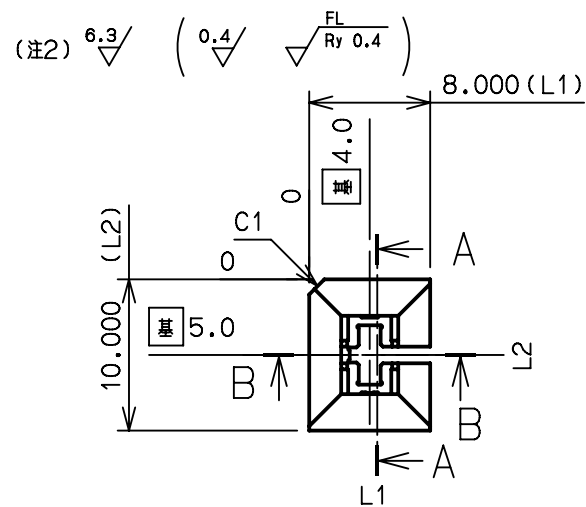
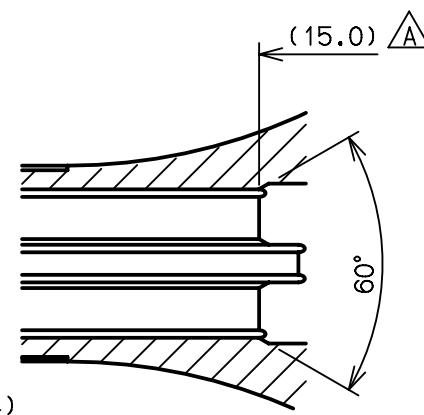


08140110

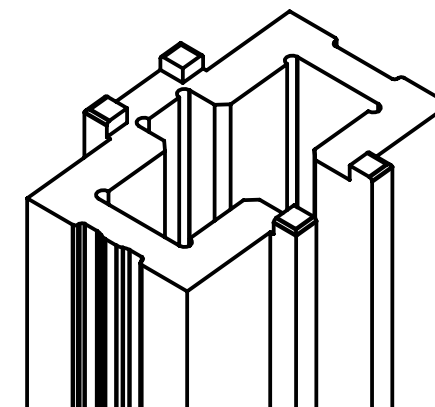
本図は金型図基準 (D11P007) に則っています



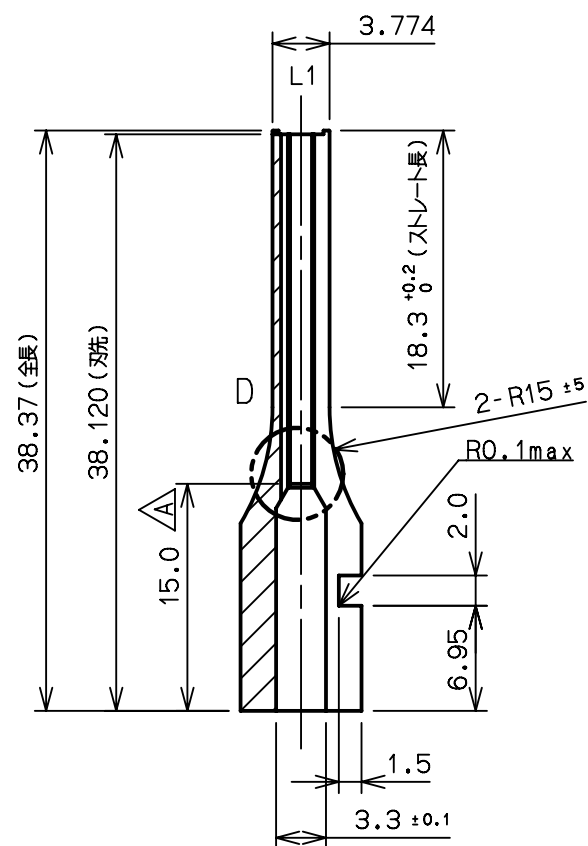
SECTION A-A



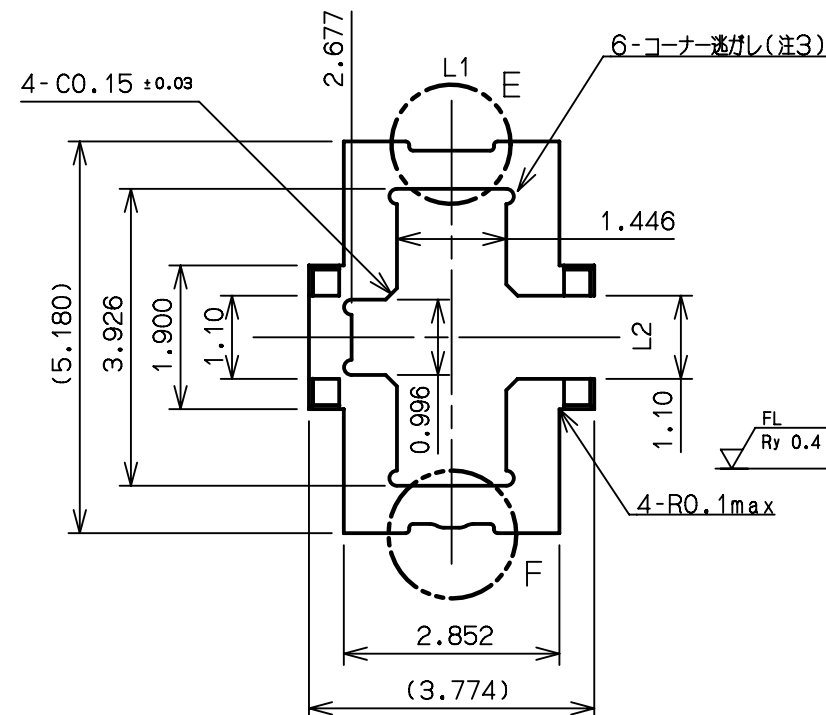
DETAIL C
SCALE 5:1



先端部外観図

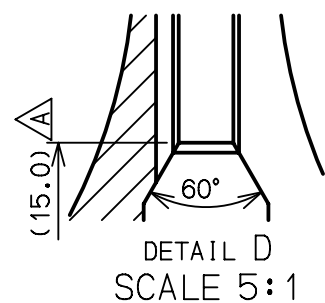


SECTION B-B

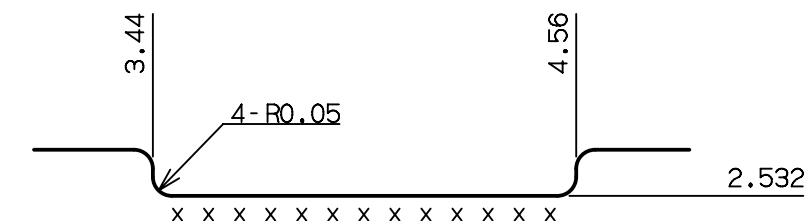
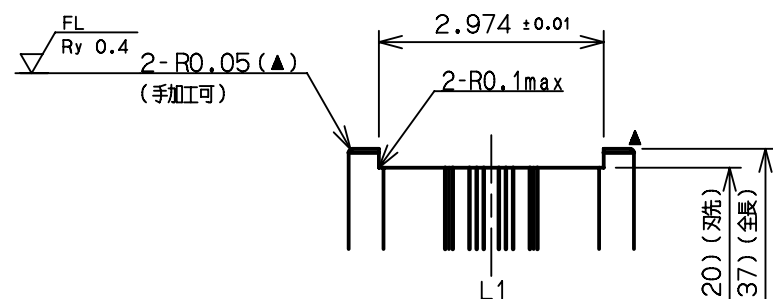


先端部詳細図 (5/1)

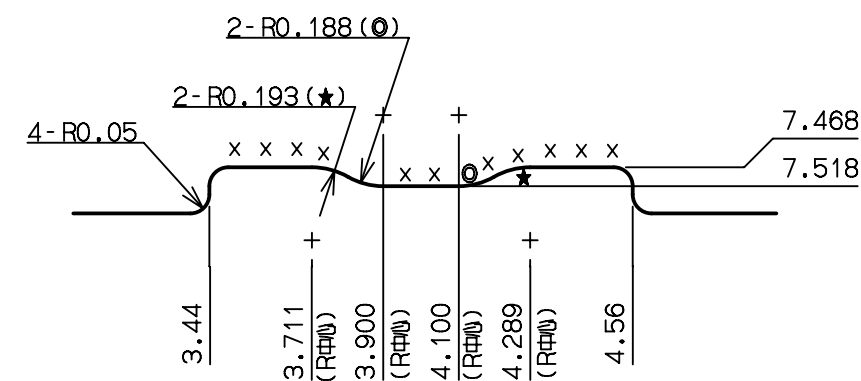
$\sqrt[FL]{Ry 0.4}$



DETAIL D
SCALE 5:1



DETAIL E (注1)
SCALE 50:1



DETAIL F (注1)
SCALE 50:1

N16-PR-H9用

	カットパンチ	SA220	1	シルバーロイ	
ITEM NO.	PART NAME	MATERIAL	FINISH	Q'ty	DESCRIPTION
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:				DATE	BLOCK NAME
TOLERANCES		ANGLE ± 0.5°		03 04 '20	
±0.5		CORNER R 0.3max		SCALE	LOT NO.
±0.2		C 0.2max		(5/1)	2/1
±0.01				(50/1)	
±0.002					
CONFIDENTIAL		DR.	DWG. NO.		
2022.10.12		林	林	XAM121-0431A	

備考1) L1, L2を 基 とする

注1) ×××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

A

掘込深さ変更

09 29 '20

林

CODE

NOTES

DATE

BY

REVISIONS