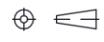


3. 5×50の切欠き部は、レーザー加工の熱影響により変形(反り)の可能性有変形は出来なりにて
 2. 指示なき寸法公差: JIS中級(m)
 1. T=0.2 レーザー加工

		DESCRIPTION		
MATERIAL	SURFACE TREATMENT	HEAT TREATMENT	Q'TY	
A1050				
SHEET	1:2	DESIGNED	CHECKED	APPROVED
	 3 ANGLE			