

1

2

3

4

5

6

A

A

B

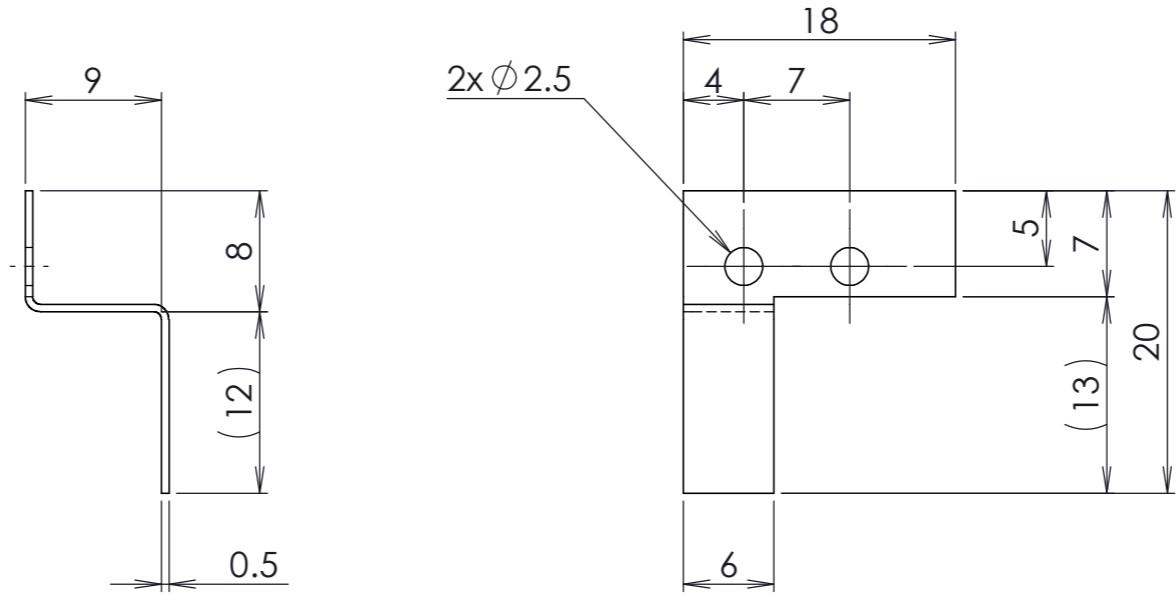
B

C


C

D

D



3. 曲げ加工による内角部、板厚Rmm程度
 2. 指示なき寸法公差: JIS中級(m)
 1. T=0.5 レーザー加工 曲げ加工

		DESCRIPTION		
MATERIAL	SURFACE TREATMENT	HEAT TREATMENT	Q'TY	
SUS304(H)				
SHEET	2:1	DESIGNED	CHECKED	APPROVED
	 3 ANGLE			

1

2

3

4

5

6