

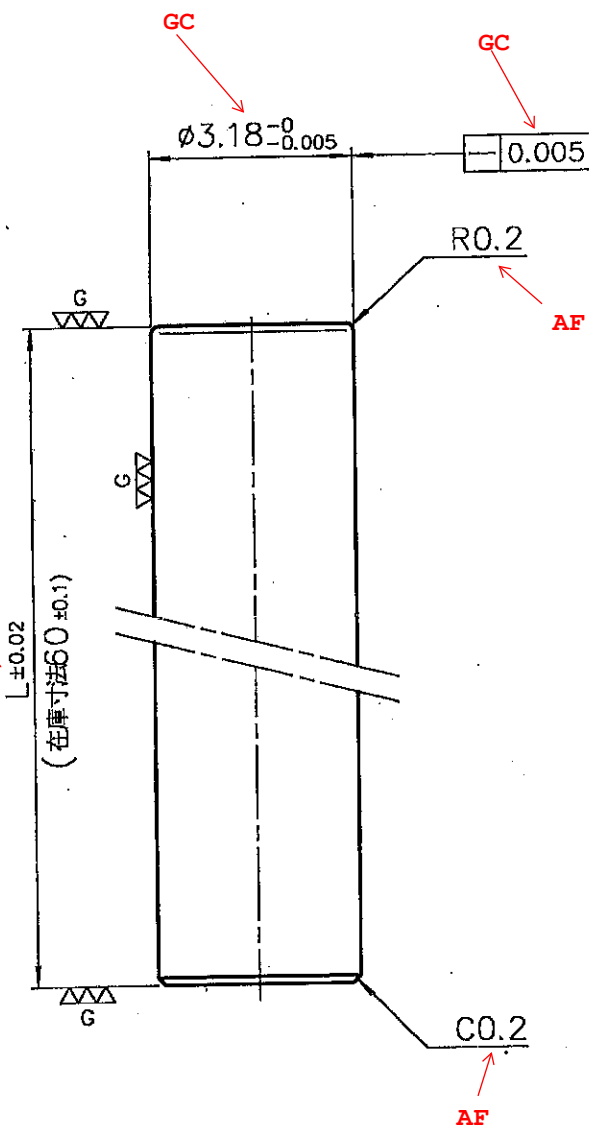
訂正Rev	目	付	記	事	擔	當	一般加工公差表示	
							0.5以上6以下	±0.1
							6~30	±0.2
							31~120	±0.3
							121~315	±0.5
圖面上有公差時以圖面公差優先								

213 105 204 A.

2P

FL  
▽▽▽ (▽▽▽▽)

鐵芯コード(代表)	規格	L <sub>±0.02</sub>
TKE-3-38199	Ls 55.0	58.2
RS-AB5PA	A 18.8	(58.3)
(13-907XA)	Hc 15.5	



寸法値の算出法

$$L = K + J + 12 = 77 - A + J (+0.1)$$

$$K = 65 - A$$

$$J = 0$$

注記

1. R0.2部は ラップ仕上げのこと.

*Handwritten note:* R0.2 X 70

工程

部 品 名		材 質	数 量	設 備 名 稱			
軸承受具		SKH51	1	鐵芯嵌合機切替部品			
熱 處 理	表 面 處 理	檢 圖	設 計	製 圖	日 期	共通部品番號	
焼入 HRC 60~64 焼戻		許振峰	蔡文平	蔡文平	2004.05.25		
尺 度	第三圖面	S436242				訂正 REV	
10/1 ( / )	角法 番號						

XH04-056T-01-1-108-AA\122810.dwg

華洲電機工業股份有限公司 v.2

4141050465, S436242 - gia cong - 26/08/2021 05:04:55

SNO: **S436242**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<b>1.VẬT LIỆU:</b> <b>SKH51(Ø3.2*2000)</b> <b>Ø3.2*70</b>	GS:20 GC:30 AF:10 KT