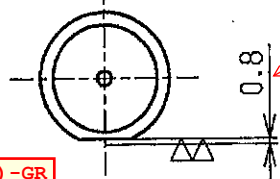
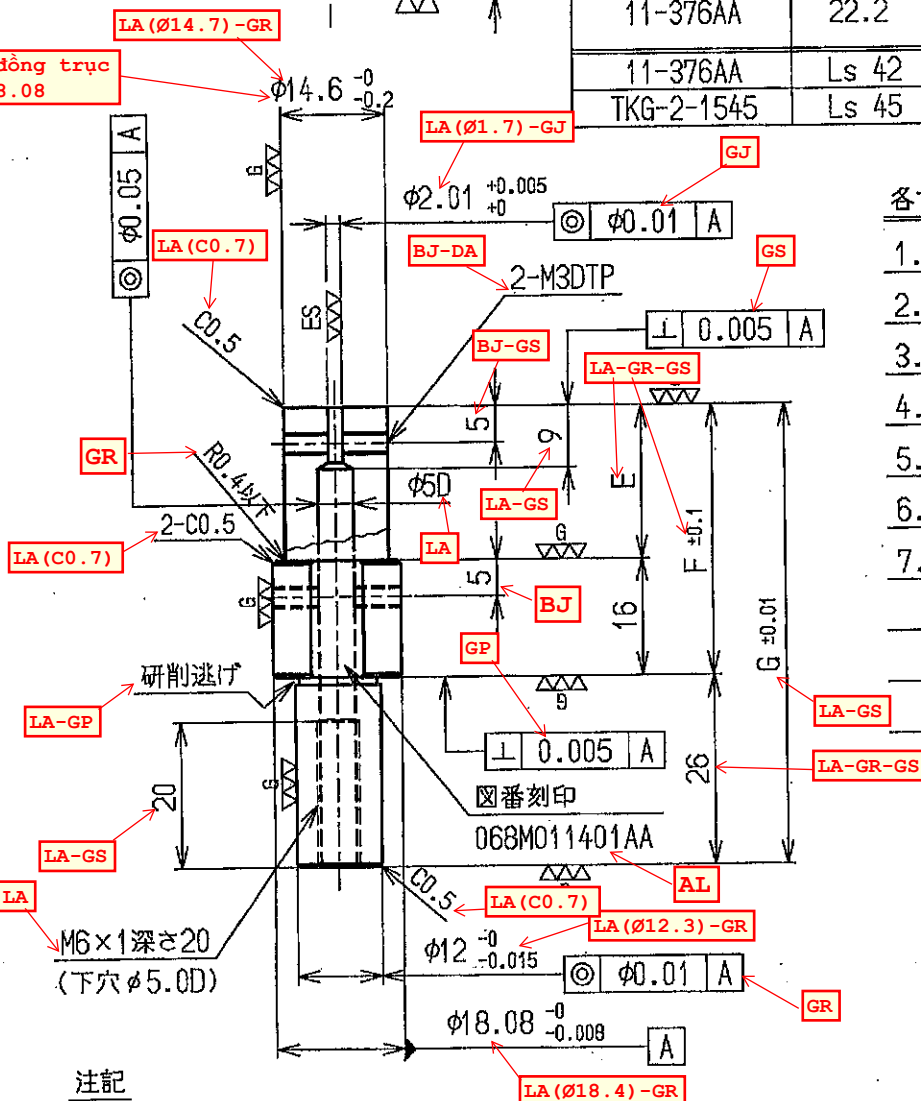


REVISION	日付	記 事	担 当	削り加工普通寸法公差
△	2002/01/09	特検T2-01085により追加。	渋谷	0.5以上6以下 ±0.1 6以上30 ±0.2 30以上120 ±0.3 120以上315 ±0.5
				公差表示がある場合は、それを優先する事。

213. 206. 029A 2P



鉄芯コード(代表)	E	F±0.1	G±0.01
11-376AA	22.2	38.2	64.2
11-376AA	Ls 42	Hc 12.5	A 13.7
TKG-2-1545	Ls 45	Hc 12.5	A 16.7

GR gia công đồng trục
0.005 với Ø18.08

各寸法値の算出法

1. $K=40-A$
 2. $M=124-(Ls+Hc+5)+J$
 3. $F=79-(Ls+Hc-A)$
 4. $E=F-16$
 5. $G=F+26$
 6. $L=50-A+J$
 7. $P=F+1$
- $J=0.25(\phi 2.0)$
 $F=M-K-J$
 $L=K+J+10$

注記

1. このシャフト受け駒をセットする時は、カシメ駒(厚み6mm)はこの部品に加算してあるので不要です。
2. Dカット部に図面番号を記入すること。

新図面番號 5012635

部品名	材質	数量	設備名称
軸承多具嵌塊	G04	1	鉄芯カシメ機切替部品
熱処理	表面処理	検 図	設 計
焼入 焼戻 HRC 58~62			渋谷
尺 度	第三 角法	図面 番号	製 図
1/1			渋谷
XH04-068M-01-1-401-AA			
証Rev			

φ22 x 75

マブチモーター株式会社

SNO: **S012635**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: G04 Ø19*74	LA:60 BJ:20 DA:10 HT:40 GR:60 GJ:75 GS:40 GP:20 AF:10 AL:5 KT