

GS1:Gia công PCS đôi:Ø3 x 12

GC:

-Gia công Ø0.500=>ok chú ý R đã nhỏ nhất có thể.

-0.7-0.2=0.500=>ok

-C0.1=>ok

GS2:

-1.000=>ok

-0.600=>ok

-1.850=ok

-C0.3=>ok

-2-C0.05=>ok

KA:

GS3:

-0.200=>ok

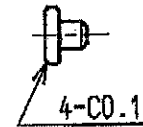
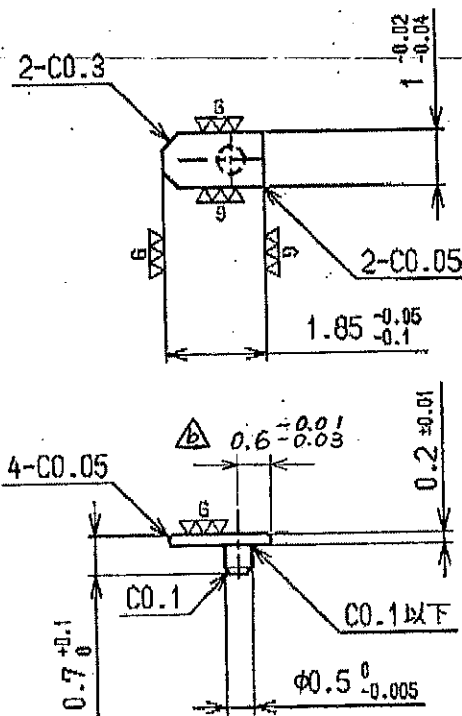
-4-C0.05=>ok

-4-C0.1=>ok



v.2

削り加工普通寸法公差		
寸法	0.5以上6以下	±0.1
	6~30	±0.2
	30~120	±0.3
	120~315	±0.5
公差表示がある場合は、それを優先する事。		



工程

注記

- 1, 盤面にソリが無い事
- 2, バリ, カエリ等無き事
- 3, 組製作数量は機械にタイプ
又スペア等により異なる。

下記電極に使用する。

004M-02-1-001-AA
004M-02-1-003-AA
004M-02-1-006-AA

新圖面番號 S304193

部品名		材質	数量	設備名称			
支撐嵌塊(共通)		SKS3	1	導線SPOT機切替部品			
熱処理	表面処理	検図	設計	製図	日付	共通部品番号	
焼入 焼戻 HRC.55~60	-		田村	タムラ	2005/11/20		
尺 度	第三図面 角法番号	XH10-004M-02-1-005-AA					訂正Rev ab
8/1							

マブチモーター株式会社

SKH17 Ø8x15

414.1100485

SNO: **S304193**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG: **50 P**

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: SKH51 Ø3 x 8	GS1:1 GC:5 GS2:4 KA:1 GS2:2 KT