

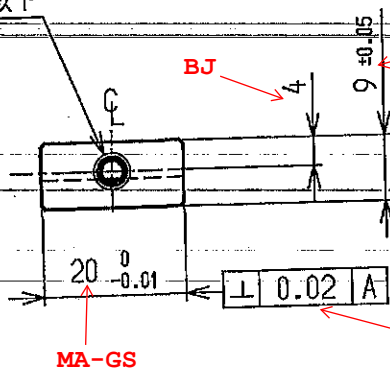
訂正Rev	日付	記事	担当	削り加工普通寸法公差	
				0.5以上6以下	±0.1
				6ヲコエ30	±0.2
				30~120	±0.3
				120~315	±0.5
				公差表示がある場合は、それを優先する事。	

M5 sâu 20, khoảng mỗi sâu 21 mm
M5深サ20 下穴深サ21以下

BJ-AF

BJ

MA-GS



指示無き角部C0.5のこと

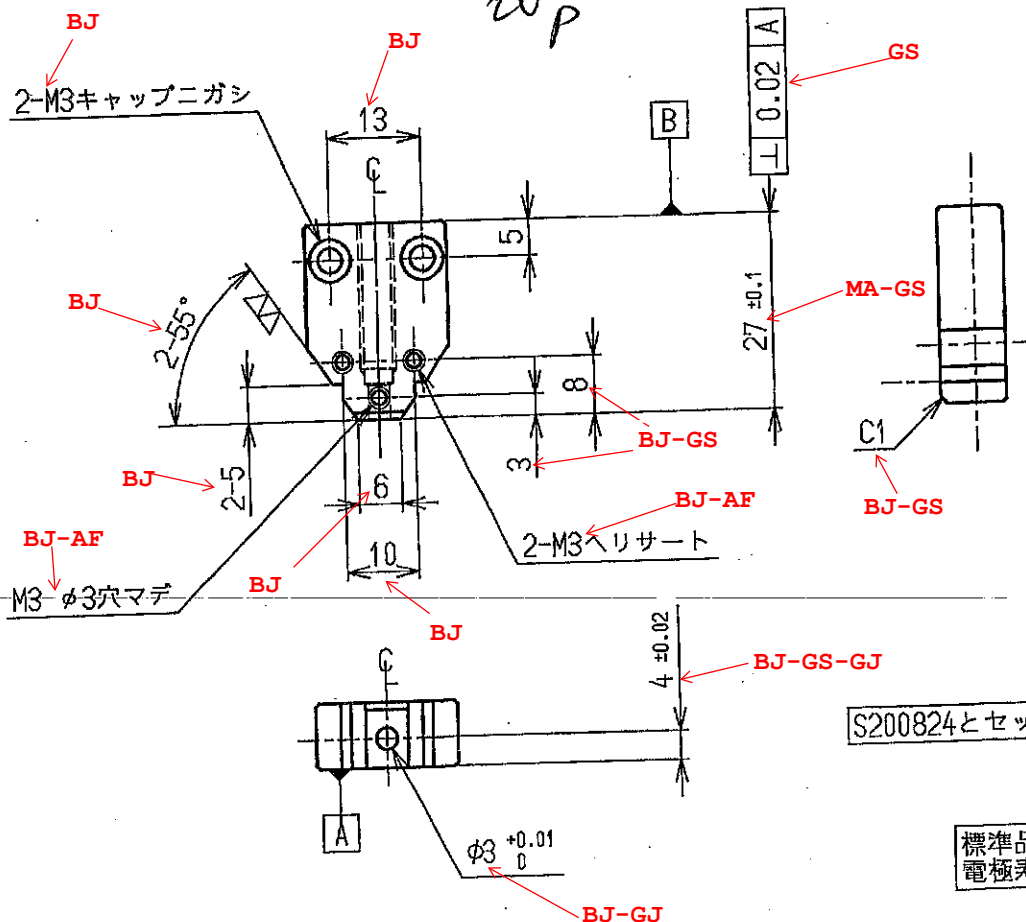
Ngoài chỉ thị C0.5

MA-GS

GS

213103077B

20p



S200824とセットで使用する

標準品
電極寿命対作品

部品名	材質	数量	設備名称			
電極ホルダE	C1100	3	電極ホルダユニット			
熱処理	表面処理	検図	設計	製図	日付	共通部品番号
RC		湯口	湯口	湯口	2001/12/14	
尺 度	第三図面	S200825				訂正Rev
1/1	角法番号					

T10 x 30 x 37

マブチモーター株式会社

414.1030410

Vật liệu:
C1100
T10 x 25 x 32
Thời gian GC 1 Pc
AA:15
MA:20
BJ:30
AF1:10
GS:30
GJ:30
AF2:10
KT