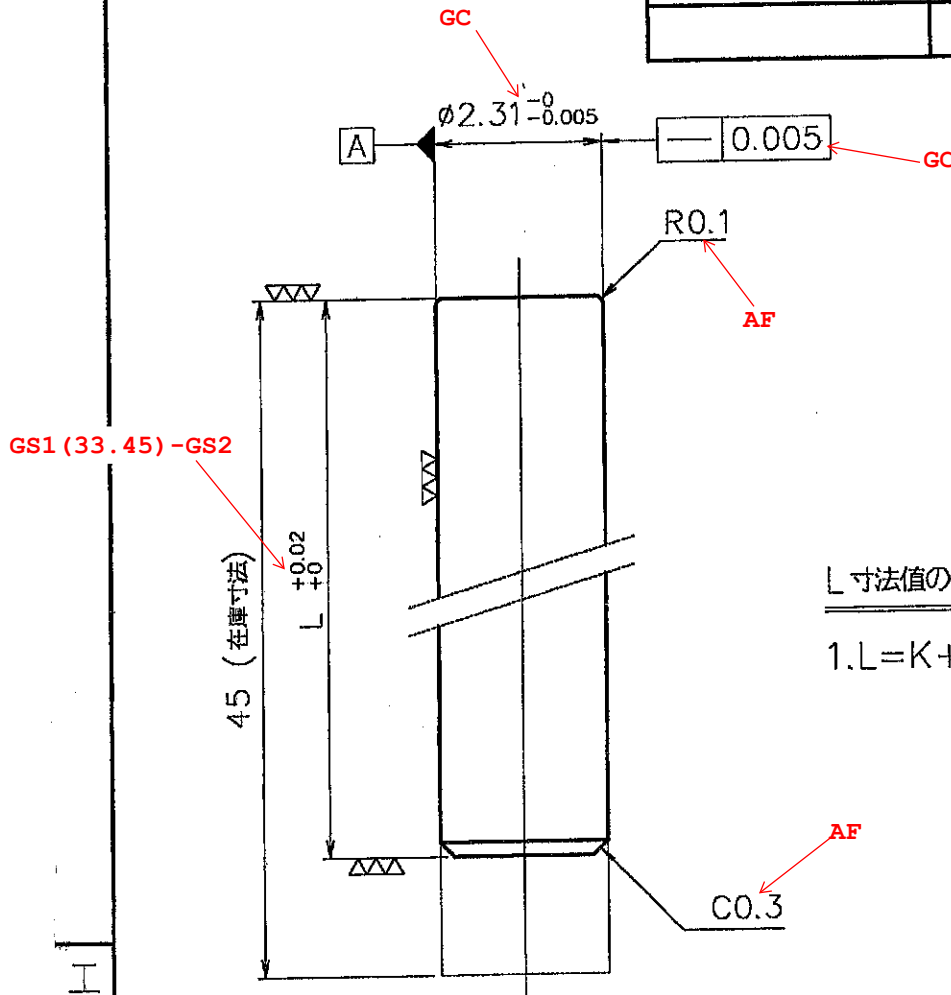


訂正Rev	日	付	記	事	擔當	一般加工公差表示	
5/25						0.5以上6以下	±0.1
						6~30	±0.2
						31~120	±0.3
						121~315	±0.5
						圖面上有公差時以圖面公差優先	

G.ES (バフ)
▽▽▽ (▽▽▽)

鐵芯CODE	RI ±0.01	J ±0.01	L $\begin{smallmatrix} +0.02 \\ -0 \end{smallmatrix}$
TKG-3-0933	0	0	33.4
Ls 51.0 Hc 17.5 A 16.7			



L寸法値の算出法(特殊)

$$1.L = K + J + 10 + (0.1) \quad 0.1 \text{ は研磨代}$$

注記：

1. ピンは全長45からカシメ寸法により決定された長さLに切断して使用すること。
2. 真直度をだし曲りのないこと。

部 品 名		材 質	数 量	設 備 名 稱		
軸承受具銷		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 焼戻 HRC 60~64		許振峰	蔡文平	蔡文平	2003/08/08	
尺 度	第三 角法	圖面 番號	S419966			訂正 REV
10:1 (/)			XH04-067T-01-1-101-AA\A5295.DWG			

SNO: S419966	
SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:	
NGƯỜI THIẾT LẬP: 10197	
DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: SKH 51(L 2000) Ø2.4 X 43	GS1:5 GC:20 GS2:5 AF:3 KT