

訂正Rev	日付	事項	担当	削り加工普通寸法公差
△	2003/10/27	寸法変更	謝賜龍	0.5以上6以下 ±0.1
△	2005.6.24	寸法訂正	謝賜龍	6ラコエ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。

△ 4 16
M5深サ20 下穴深サ2以下

Khoang mũi L=16
taro L=14

MA(9.1)-GS

BJ-GS-EW

MA(20.2)-GS

⊥ 0.02 A

GS

指示無き角部C0.5のこと

Chú ý: Chi tiết mềm dễ biến dạng nên các công đoạn chú ý khi gá đặt

BJ

2-M3キャップニガシ

BJ

GS

MA(27.1)-GS

BJ

BJ

BJ-DA

M3 φ2穴マデ

BJ

BJ

BJ-DA

2-M3ヘリサート

BJ

3.5 ±0.02

EW

A

φ2 +0.01
0

BJ-EW

出図
2006.6.12
TWM
設備設計課

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G		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
焼入 焼戻 HRC		湯□	湯□	湯□	2001/12/14	
尺 度	第三図面 角法番号	S423452				訂正Rev △b
1/1						

T10787730.

マブチモーター株式会社
414 206 0308

SNO: **S423452**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: C1100 T10*25*32	AA:15 MA:20 BJ:40 DA:15 GS:30 EW:30 AF:10 KT