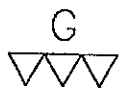
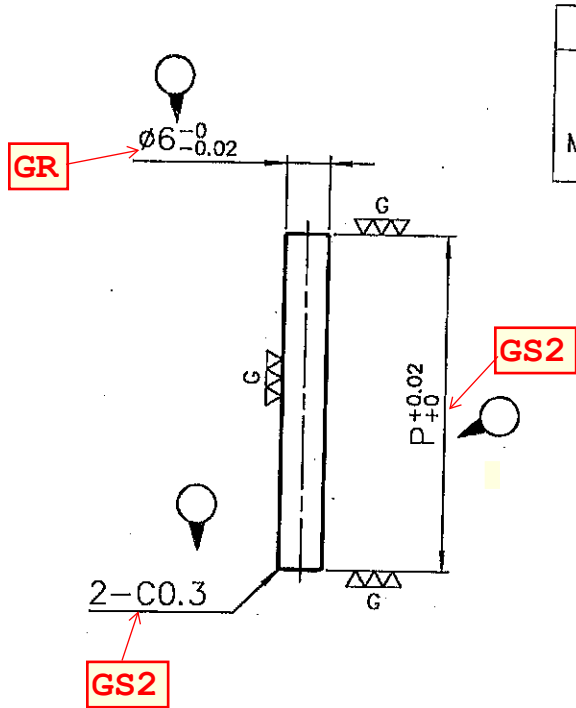


訂正Rev	日付	記事	擔當	一般加工公差表示	
				0.5以上6以下	±0.1
				6~30	±0.2
				31~120	±0.3
				121~315	±0.5
				圖面上有公差時以圖面公差優先	



GS1 cắt dài 94



鐵芯コード(代表)	規格	P+0.02 +0
(TKE-3-34002)	Ls 47.0	83.5
M-029S(13-907XA)	Hc 19.0	
	A 10.5	

寸法値の算出法  
 $P = F + 2 = 122 - (Ls + Hc - A)$   
 $F = 120 - (Ls + Hc - A)$

注記  
1. シャフト受ケ駒の部品として使用する。

S CHUẨN

加工順	工程
01	
02	
03	
04	
05	
06	
07	
08	
09	
10	
11	
12	

部 品 名		材 質	數 量	設 備 名 稱			
中間銷		SKS3	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 HRC 58~62		蔡文平	蔡文平	蔡文平	2003.07.30		
尺 度	第三圖面 角法番號	S418155				訂正 REV	
1/1 ( / )							

SNO: **S418155**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG:

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
<b>1.VẬT LIỆU:</b> <b>SKH51</b> <b>Ø6.3*96</b>	GS:10 GR:60 GS2:20 KT