

訂正	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以上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。

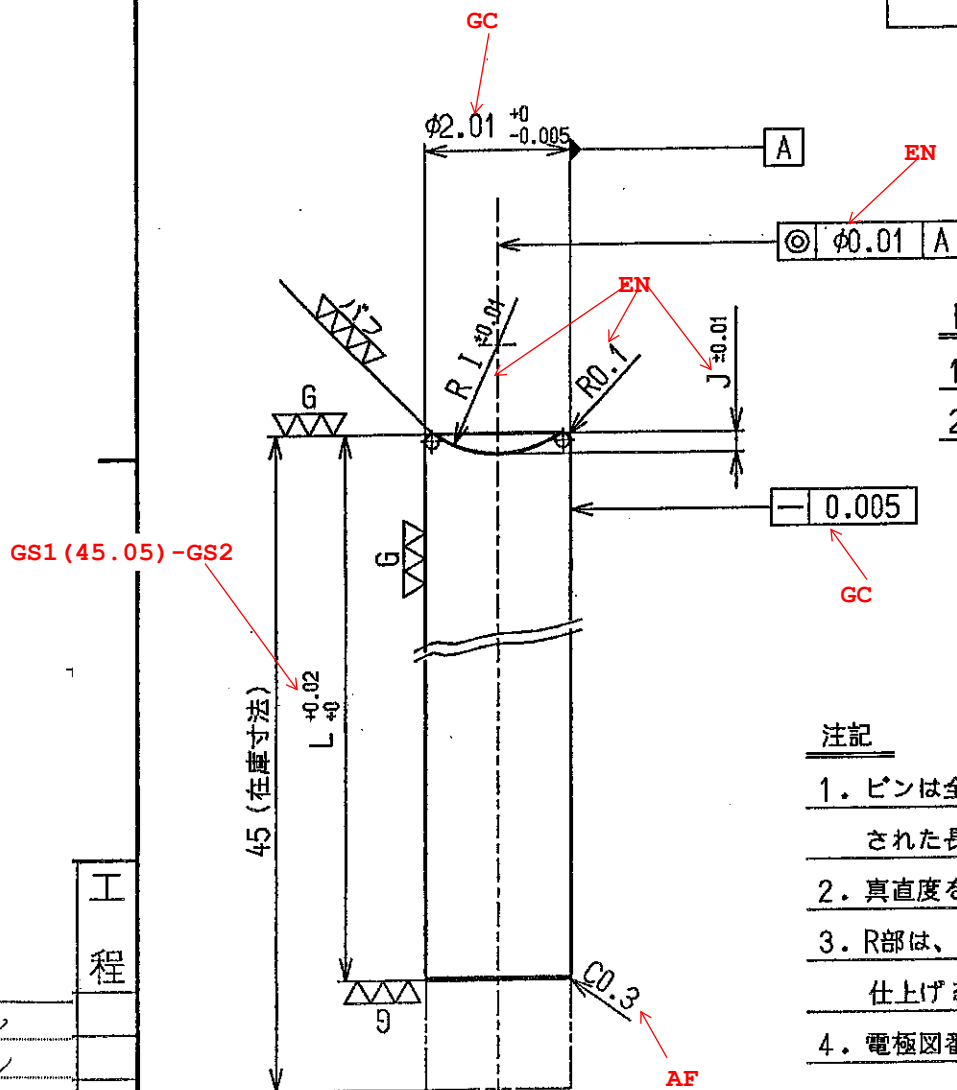
4112

G,ES (バフ)

213 102 011A
10P

規格	RI±0.01	J±0.01	L +0.02 -0
φ2.0	3.05	0.133	45

在庫寸法



L寸法算出法

1. $L = K + J + 10 (+0.1)$ 0.1は研磨代2. $K = 40 - A$ Aはカシメ寸法

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事。
2. 真直度を出し曲がりの無い事。
3. R部は、放電加工後、バフ仕上げて鏡面に仕上げる事。
4. 電極図番 1-024-AA

RF-370CB

RF-300EA

新図面番號 S.165842

部 品 名		材 質	数 量	設 備 名 称			
軸承受具銷(B)		SKH9	1	鉄芯カシメ機切替部品			
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 60~				渋谷	渋谷	2001/12/20	
尺 度		第三 角法	図面 番号				証Rev
10/1			XH04-070M-01-1-023-AA				

b7P

マフヂモーター株式会社

414.1020161

SNO: **S165842**

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)
Ø2.1 X 55