

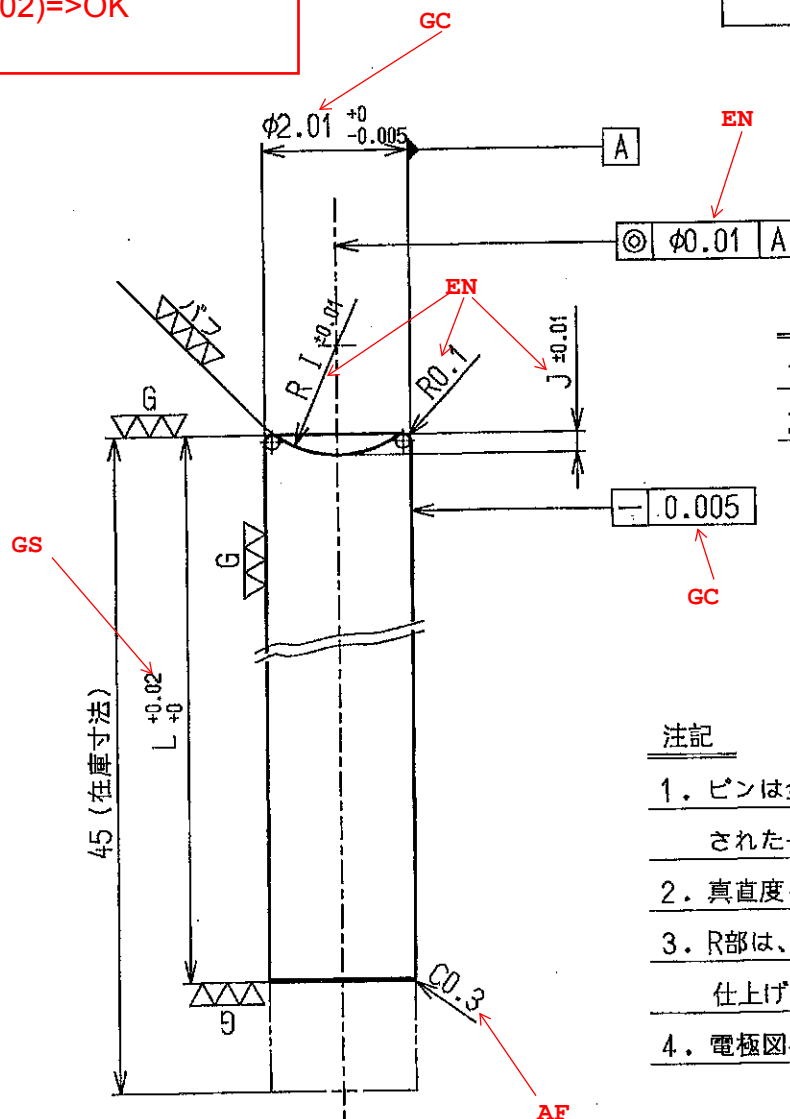
訂正Rev	日付	記事	担当	削り加工普通寸法公差	
				0.5以上6以下	±0.1
				6ヲコエ30	±0.2
				30~120	±0.3
				120~315	±0.5
				公差表示がある場合は、それを優先する事。	

G, ES (バフ)

GS1:45(-0,+0.02)=>45.05
 GC:lần xuyên qua Ø2.01 =>ok
 EN:
 AF:
 GS2:45(-0,+0.02)=>OK

規格	RI ±0.01	J ±0.01	L $\begin{smallmatrix} +0.02 \\ -0 \end{smallmatrix}$
φ2.0	2.05	0.2	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、バフ仕上げで鏡面に仕上げる事。
4. 電極図番 1-022-AA

RF-320EH

新圖面番號 S>869>1

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	第三圖面 角法番號	訂正Rev				
10/1		XH04-070M-01-1-021-AA				

BTP (S165842)

マブチモーター株式会社

414 203 0185

SNO: **S286921**

SỐ PCS TỐI THIỂU/1 LẦN ĐẶT HÀNG: **5 PCS**

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
	GS1:10 GC:20 EN:15 AF:3 GS2:10 KT