

記号	年月日	記事	連絡書No	記入	CHK.
		PB-2-1-710 センタード方式用とする。			

	$L^{+0.02}$	個数
1	45	
2		
3		
4		
5		

規格	$\phi H^{-0.005}$	$R I \pm 0.01$	$J \pm 0.01$	個数
$\phi 1.5$	$\phi 1.51 \pm$	$R 1.3 \pm$	$0.15 \pm$	
$\phi 2.0$	$\phi 2.01 \pm$	$R 1.5 \pm$	$0.25 \pm$	
◎ $\phi 2.3$	$\phi 2.31 \pm$	$R 1.9 \pm$	$0.30 \pm$	1

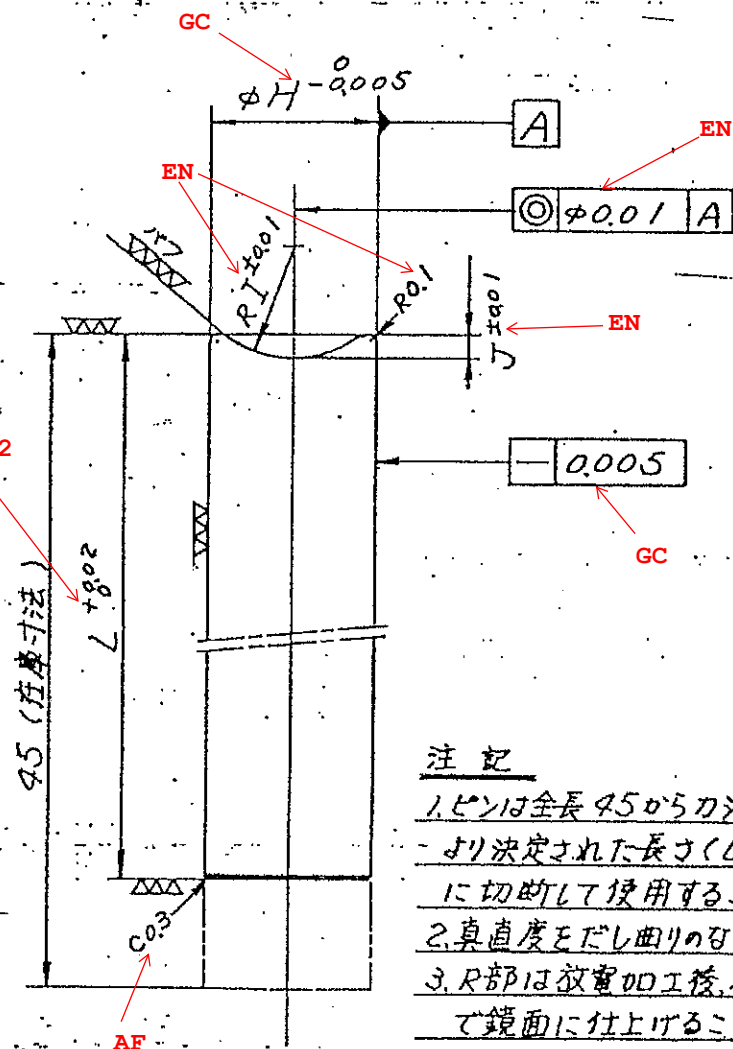
L寸法算出式

$$L = K + J + 10(+0.1)$$

G.ES (バフ)

213105193A
10P

GS1 (45.05) - GS2



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($L^{+0.02}$)に切肉して使用すること。
2. 真直度をだし曲りのないこと。
3. R部は放電加工後、バフ仕上げで鏡面に仕上げること。

新圖面番號 S029-53

ES	PB-2-1-711	BTP S414.966
番号	軸受受具銷(B)	SKH 9
承認	尺度	1
検図	熱処理	60HRC
設計	表面処理	
製図	第三角法	作成 6/11/14
	マフチモーター株式会社	

PB-2
上型下型ユニット

PB-2-1-706C

SNO: **S029353**

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

NGƯỜI THIẾT LẬP: **10197**

DIỄN GIẢI	THỜI GIAN CHUẨN 1P
1.VẬT LIỆU: SKH 51(L 2000) Ø2.4 X 55	GS1:5 GC:20 EN:15 AF:3 GS2:5 KT