

일 반 공 차	절삭가공				프레스가공 편칭 (외경, 내경)				프레스가공 (구멍과의 중심거리)						
	구분	조급	중급	정급	구분	보통	정밀		보통	정밀					
	1을 초과 4미만	±0.3	±0.1	±0.05			±1 이하	±1 ~ 3.2		3.2 ~ 6	구멍 6 이하	6 ~ 12	12 ~ 30	30 이상	
4	16	±0.5	±0.2	±0.07	30 이하	±0.5	±0.15	±0.2	±0.25	±0.5	±0.1	±0.15			
16	63	±0.7	±0.3	±0.1	30을 초과 100 이하	±0.7	±0.25	±0.3	±0.35	±0.7	±0.15	±0.2	±0.25	±0.3	
63	250	±1.2	±0.5	±0.2	100 300	±1.0	±0.35	±0.4	±0.5	±1.0					
250	1000	±2.0	±0.8	±0.3	300 1000	±1.5				±1.5					

부호 MARKS	내 력 CAREER	개정번호 REVISION NO.	일 자 DATE	담 당 DESIGN	검 도 CHECK
△					
△					
△					
△					

승인
Jong Keun Chol(14/05/29, 15:02)

사 양

1. 정격 전압 : DC12V
2. 사용 전압 범위 : DC10V ~ DC16V
3. 사용 온도 범위 : -40℃ ~ +85℃
4. 정격 부하 전류

TERMINAL	부 하	저 항 부 하
TERMINAL 30/87		40A
TERMINAL 30/87a		30A

5. 성능
 - 5-1. 동작전압 : DC 7.8V 이하
 - 5-2. 복귀전압 : DC 1.2V 이상
 - 5-3. 코일저항 : 90Ω ± 10%
 - 5-4. 절연저항 : 100MΩ 이상
 - 5-5. 내전압 : AC 500V 1분간
 - 5-6. 접점전압강하 : 정격부하에서 표준 40mV (at 10A), 최대 250mV (at 10A)

6. 내 구 성(전기적) : 아래조건으로 시험후 5항을 만족할 것.
 - 1) 시험전압 : DC13.5V
 - 2) 시험 부하 및 횟수

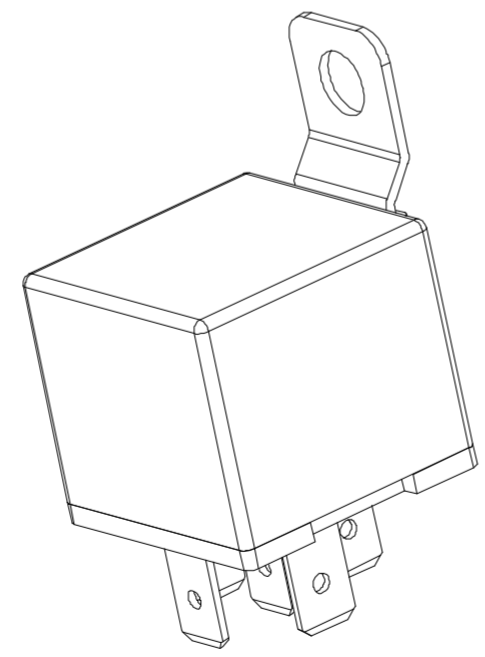
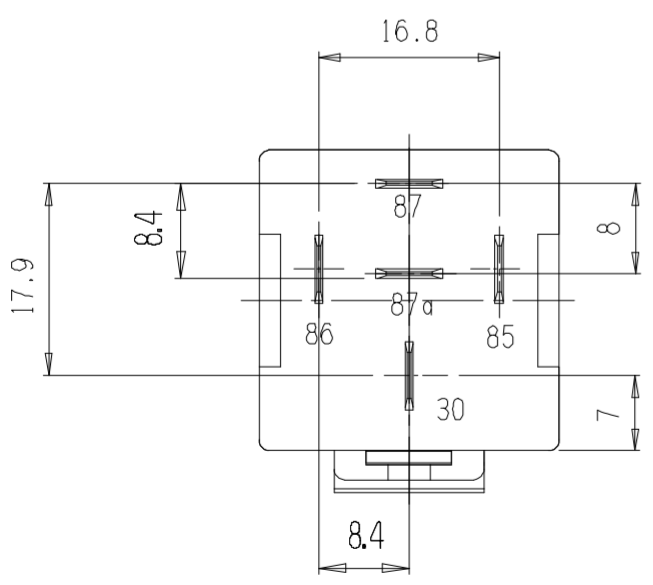
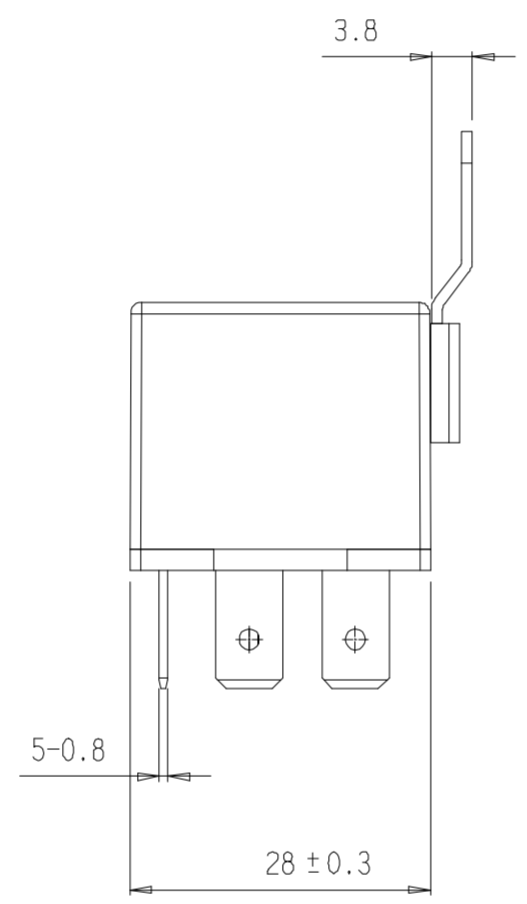
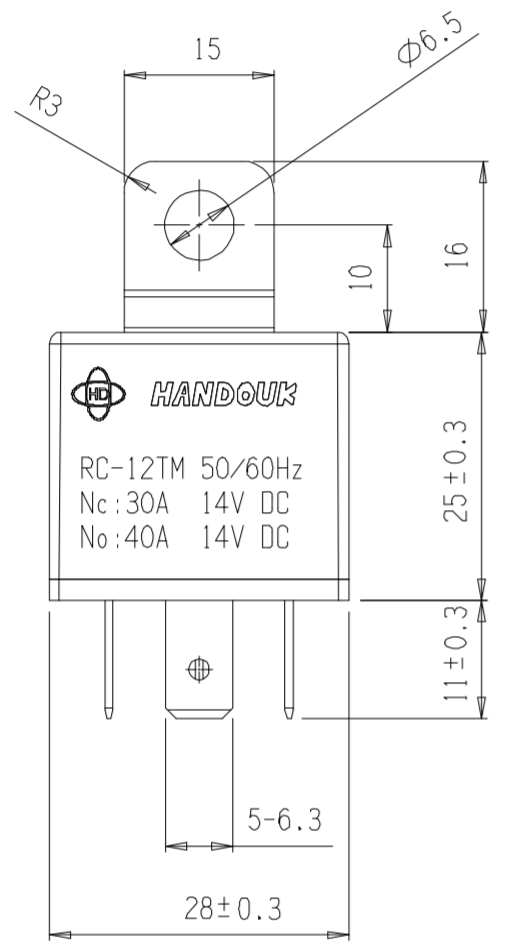
저 항 부 하	NO	NC	10만회 (ON1조, OFF2조)

받음
Jong Keun Chol(14/05/29, 15:02)

A

B

C



번호 NO.	도 번 PART NO.	품 명 DESCRIPTION	대개 Q'TY	재 질 MATERIAL	규 격 SIZE	비 고 REMARKS
재 질 MATERIAL		별 기	프로젝트 PROJECT		TE120	원 도 번 ORIGINAL PART NO.
작 성 DATE		2014.04.01	척 도 SCALE		1/1	
승 인 APPROVED BY		김영호	설 계 DESIGNED		이동훈	품 명 NAME
			도 번 PART NO.		T5535-69961	SEQ. NO. 1