



Rz100 (Rzmax 12.5) (Rzmax 0.6)

NOTES

1. 熱処理
HEAT TREATMENT

方法	GSN + 水処理
METHOD	GSN + STEAM TREATMENT
該当部	全面
APPLICABLE AREA	WHOLE SURFACE
化合物層深さ	窒化層 0.008MIN
COMPOUND LAYER DEPTH	NITRATING DEPTH
水層	水層 0.001MIN
STEAM TREATMENT DEPTH	表面HMV (100g)
HARDNESS	450MIN

2. Ø10部表面にキズなきこと。
NO SCRATCHES ON Ø10 SURFACE.

3. 耐食性: SST. 72hr後、腐食生成物の発生面積は、Ø10において
CORROSION RESISTANCE: CORROSION PRODUCT AREA AFTER 72hr SST. TEST
0.05%以下(ライテイングNO. 9.5以上)のこと
15.0.05% MAX ON Ø10. (RATING NO. 9.5 MIN.)
1.20hr後、一般部(Ø10)は0.5mm以上の点錆なきこと。
AFTER 120hr, RUST OF GENERAL AREA (Ø10) SHOULD BE 0.5mm MAX.
但し、試料保持の支持部は除く
EXCEPT FOR ROD HOLDING PORTION.
試料の保持: 鉛直方向から15°~30°傾け、噴霧の自由落下状態で
HOLDING METHOD: SLANT ROD 15°~30° FROM VERTICAL DIRECTION, FIX
姿勢で試験される位置に置くこと
IT PLACE OF SHOWERD FREE-FALL MIST ONLY.

DETAIL AREA B (2:1)

DETAIL AREA D (2:1)

SHAPE OF TOP BEFORE ROLLING

DETAIL OF TAPPING SCREW

0	標準図→適用図化	11-01-21	11-01-21		
REVISION RECORD					
MATERIAL					
SCALE 1:1					
CUSTOMER Dwg. NO. X					
CUSTOMER NAME					
CATIA 2D					
DRAWN KAKI					
DESIGNED X Gaki					
CHECKED H. Kurogami					
APPROVED K. Watabe					
SHOJA Dwg. NO. XJ615-300-40-CH0D					
SHOJA NAME 〇フ					
ENGLISH NAME ROD					
PREVIOUS NO. A3					

素材NO	91009-30S-1-CH
加工完了	
STOCK MATERIAL NO.	
AFTER MACHINING NO.	

S2.P.A. U4 U2 20

SHOWA CONFIDENTIAL