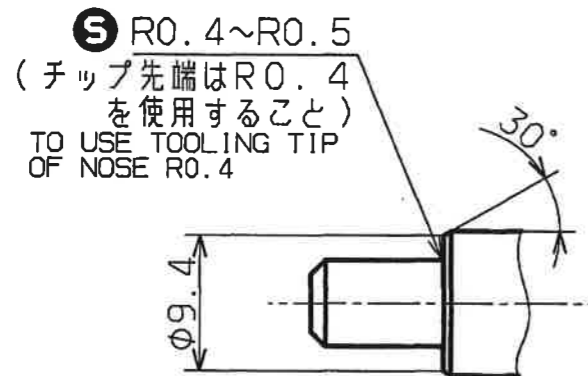
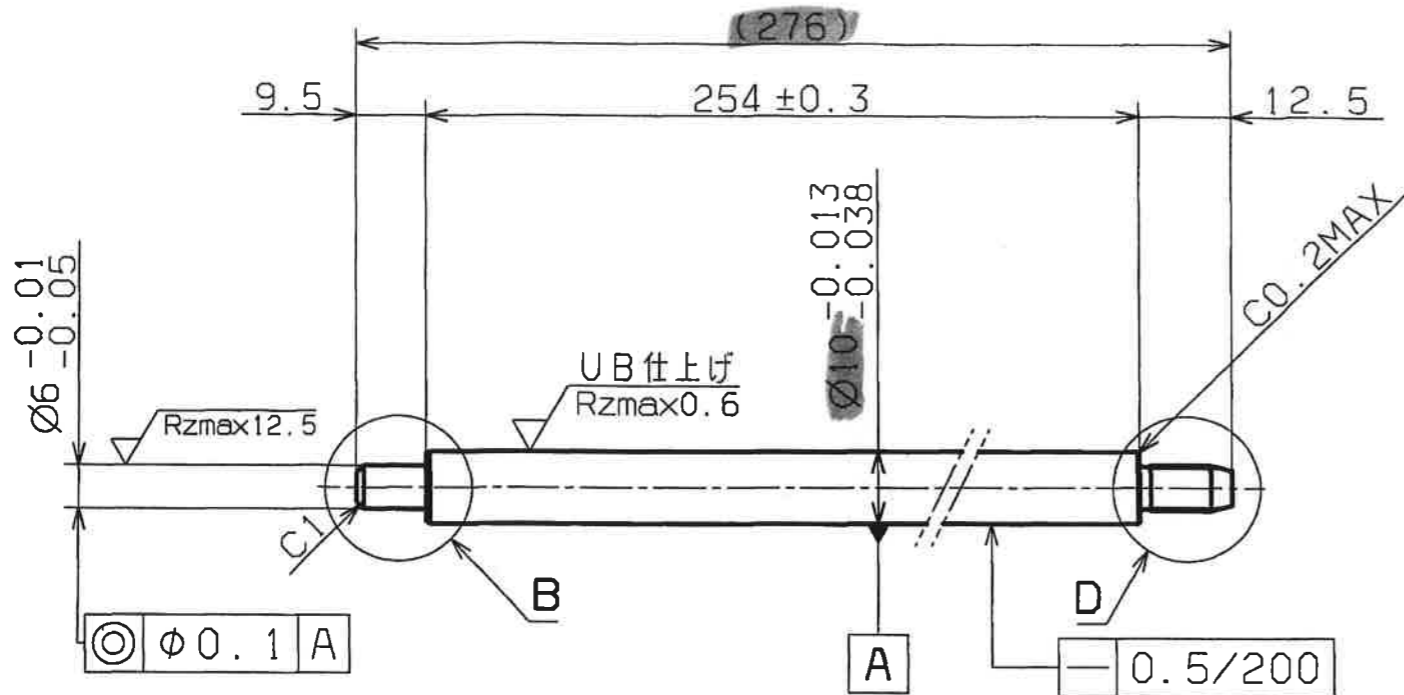
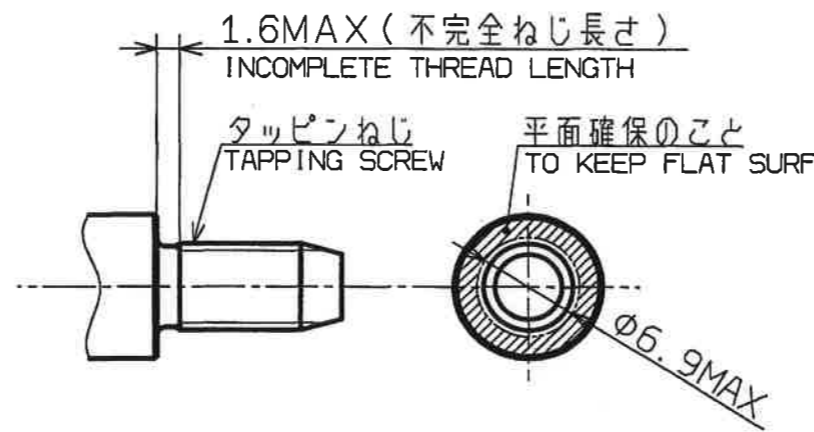


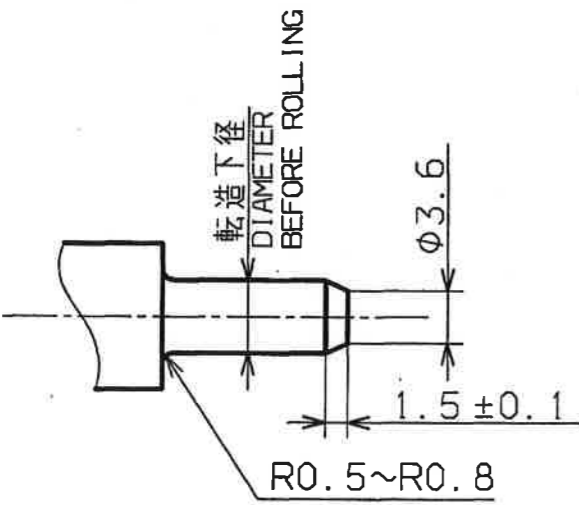
QUALITY \ COST



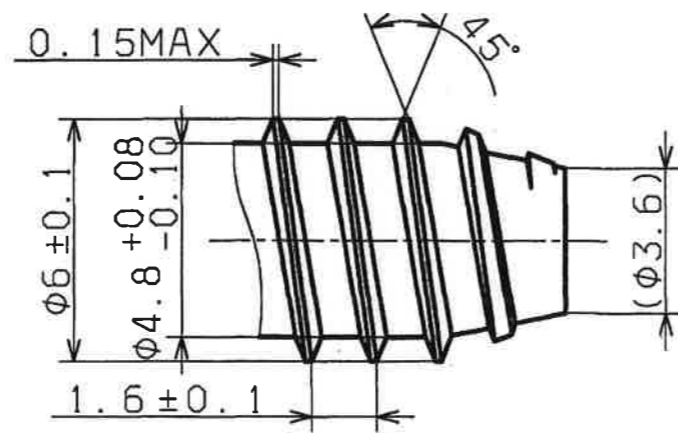
DETAIL AREA B(2:1)



DETAIL AREA D(2:1)



転造前先端形状 SHAPE OF TOP BEFORE ROLLING



タッピングねじ詳細図 DETAIL OF TAPPING SCREW

√Rz100 (√Rzmax12.5 √Rzmax0.6) ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕ ⊕

NOTES

1. 熱処理 HEAT-TREATMENT
 上海昭和购买部
 报价用 担当: 徐浩
 试作用 确认: ✓
 量产用 承认: 李

方法 METHOD	GSN + ホモ処理 GSN + STEAM TREATMENT
該当部 APPLICABLE AREA	全面 WHOLE SURFACE
化合物層深さ COMPOUND LAYER DEPTH	窒化層 0.008MIN NITRINING DEPTH ホモ層 0.001MIN STEAM TREATMENT DEPTH
硬度 HARDNESS	表面HVM(100g) 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(レイティングNO. 9.5以上)のこと
 IS 0.05% MAX ON Ø10. (RATING NO. 9.5 MIN.)
 120hr 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、噴霧の自由落下だけに
 HOLDING METHOD: SLANT ROD 15~30° FROM VERTICAL DIRECTION, FIX
 さらされる位置に置くこと
 IT PLACE OF SHOWERD FREE-FALL MIST ONLY.
4. 現調メーカー: 上海昭和汽车配件有限公司
 LOCAL SUPPLIER: SHANGHAI SHOWA AUTO PARTS CO., LTD.

STOCK MATERIAL No.

素材NO	91009-30S-1-CH
AFTER MACHINING No.	加工完0

S₂R.A. U4 U2 20

REVISION RECORD		DATE	DRAWN	DESIGNED	APPR
APPLICABLE DVG.		2013. 3. 08	TSAITOU	K. Takayama	K. Furukawa
SCALE	MATERIAL	MASS	SHOWA DVG NO.		
1:1		R 161.9 L	N32R5-300-10-CH&D		
CUSTOMER DVG NO.	CUSTOMER NAME	SHOWA NAME		ENGLISH NAME	
N		ロッド		ROD	
CATIA 2D	USA向け	PREVIOUS NO.	N32R5-300-1C-CH		A3