

Rz100 ($\sqrt{Rzmax12.5}$) $\sqrt{Rzmax0.6}$)

NOTES

1. 熱処理
HEAT TREATMENT

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 NITRITING DEPTH
硬化層深さ STEAM TREATMENT DEPTH	ホモ層 0.001MIN STEAM TREATMENT DEPTH
硬度 HARDNESS	表面HMV(100g) 450MIN

2. $\phi 10$ 部表面にキズなきこと。
NO SCRATCHES ON $\phi 10$ SURFACE

3. 耐食性: SST. 24hr 後、腐食生成物の発生面積は、 $\phi 10$ の長さの 0.05% 以下 (レイライン NO. 9.5 以上) のこと。
CORROSION RESISTANCE: CORROSION PRODUCT AREA AFTER 24H SST. TEST 0.05% 以下 (レイライン NO. 9.5 以上) のこと

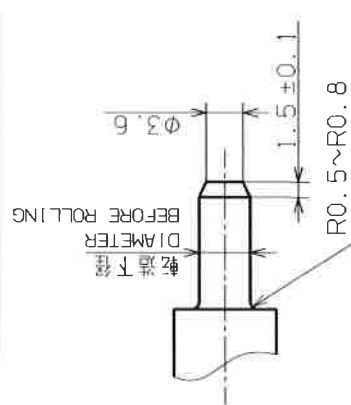
1. 200Hr 後、一般部 ($\phi 10$) は 0.5mm 以上の凸部なきこと。
AFTER 120Hr TEST OF GENERAL AREA ($\phi 10$) SHOULD BE 0.5mm MAX. IN HIGHS. 耐食保持の支持部は除く。
EXCEPT FOR CORROSION HOLDING PORTION.

試料の保持: 鉛直方向から 15~30° 傾け、噴霧の自由落下下に
HOLDING METHOD: SLANT ROD 15~30° FROM VERTICAL DIRECTION; FIX TO PLACE OF SHOWER FREE-FALL MIST ONLY.

4. 現調 X-1 加工: 上海昭和汽車配件有限公司
LOCAL SUPPLIER MACHINING: SHANGHAI SHOWA AUTO PARTS CO., LTD.

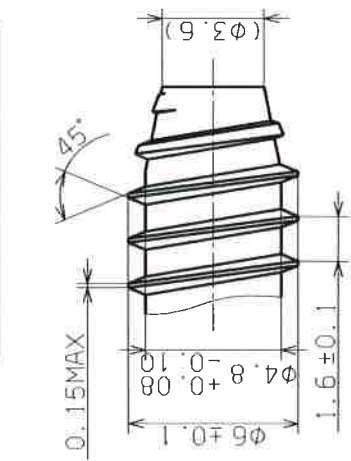
S STOCK MATERIAL NO.
91009-30S-1 -CH
AFTER MACHINING NO.

DETAIL AREA B (2:1)

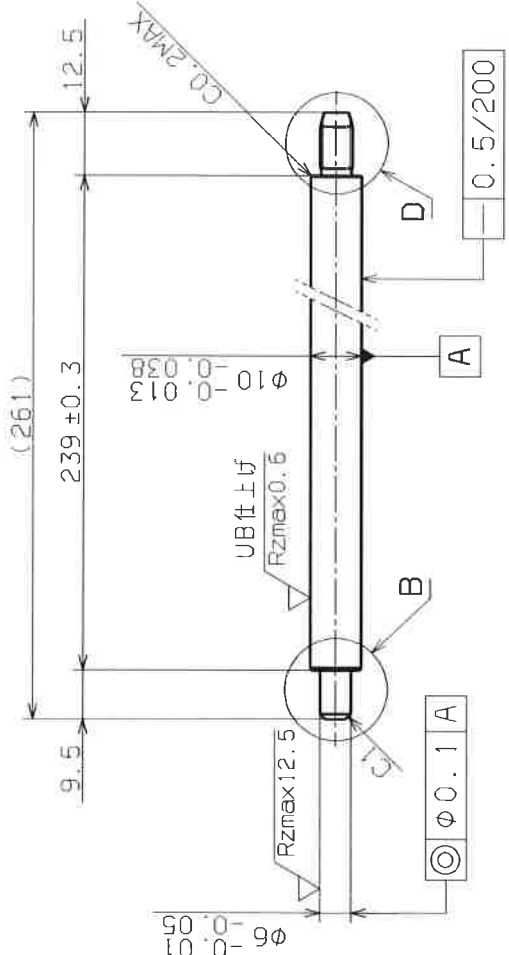


製造前先端形状
SHAPE OF TOP BEFORE ROLLING

DETAIL AREA D (2:1)

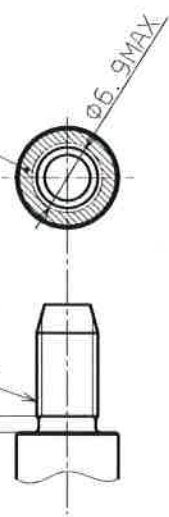


タッピングねじ詳細図
DETAIL OF TAPPING SCREW



S R0.4 ~ R0.5
(チップ先端は R0.4 を使用すること)
TO USE TOOLING TIP OF NOSE R0.4

タッピングねじ
TAPPING SCREW
平面確保のこと
TO KEEP FLAT SURF



上海昭和購買部
図報代用担当: 張林
16G-C0048 16-09-13
DRAWN: K. Takano
CHECKED: K. Aoki
DESIGNED: U. YAMA
DATE: 16-09-12
APPROVED: 16-09-12
MATERIAL: C09N5-300-00-CH
CUSTOMER: 上海
SCALE: 1:1
CATIA 2D

CATIA V5