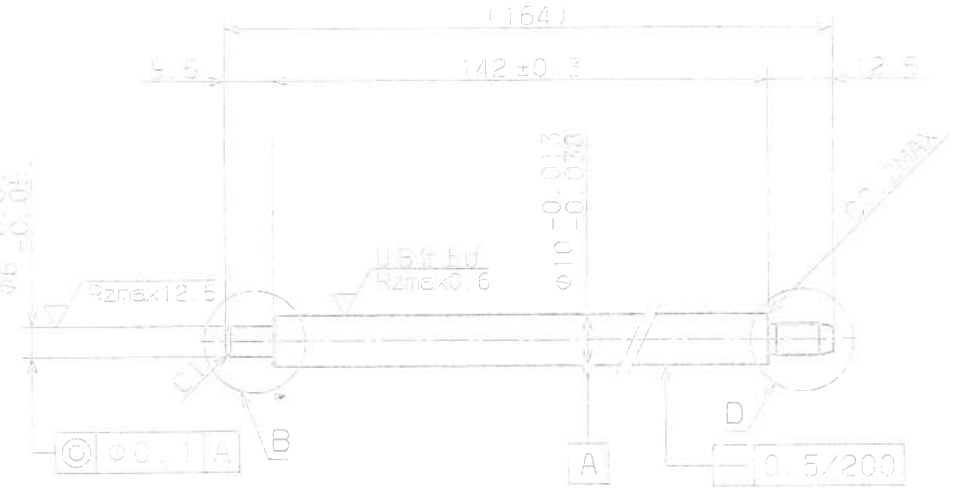
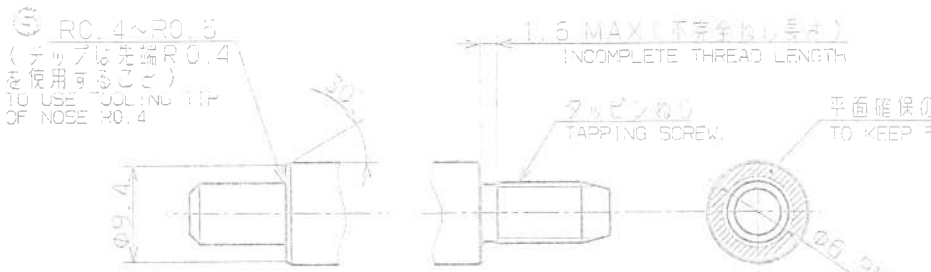
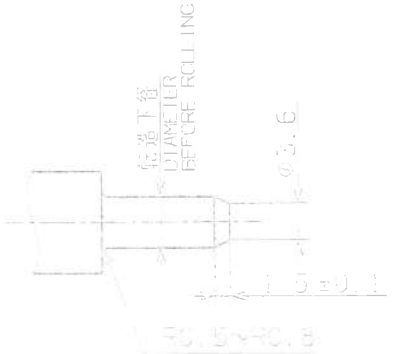


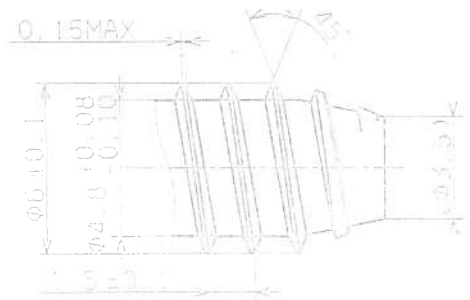


DETAIL AREA B(2:1)

DETAIL AREA D(2:1)



転造前先端形状
SHAPE OF TOP BEFORE ROLLING



タッピンねじ詳細図
DETAIL OF TAPPING SCREW

NOTES

1. 熱処理
HEAT TREATMENT

方法 METHOD	SSN+ホモ処理 GEM + 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 NITRING DEPTH
	ホモ層 0.001MIN STEAM TREATMENT DEPTH
硬度 HARDNESS	表面HMV(100g) 450MIN

2. Ø10部表面にキスなきこと。
NO SCRATCHES ON Ø10 SURFACE.

3. 耐食性：SST、72hr後、腐食生成物の発生面積は、Ø10により
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、噴霧の自由落下を方に
HOLDING METHOD: SLANT ROD 15~30° FROM VERTICAL DIRECTION FOR
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 加工：上海昭和汽車配件有限公司
LOCAL SUPPLIER MACHINING SHANGHAI SHOWA AUTO PARTS CO.,LTD

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

上海昭和购买部
図紙
振价用 担当: 徐博
試作用 承認: 徐博
量产用 承認: 洪同
7/17

S2 R A (U4) 20

0	最高図	1140-TT002	14.07.15		
NO	REVISION RECORD	DATE	DRAWN	DESIGNED	APPR

SHOWA

SCALE 1:1	MATERIAL	MASS 1.92	DRAWN TSAITO 14.07.03	DESIGNED K. Tsukuya 14.07.15	CHECKED K. Tsukuya 14.07.15
CUSTOMER DWG NO.			SHOWA DWG NO.	TT018-300-00-[illegible]	
CUSTOMER NAME			SHOWA NAME	[illegible]	
			ENG. SH. NAME	[illegible]	
CATIA 20			PROJECT NO.	[illegible]	

QUALITY NO 051

CATIA V5