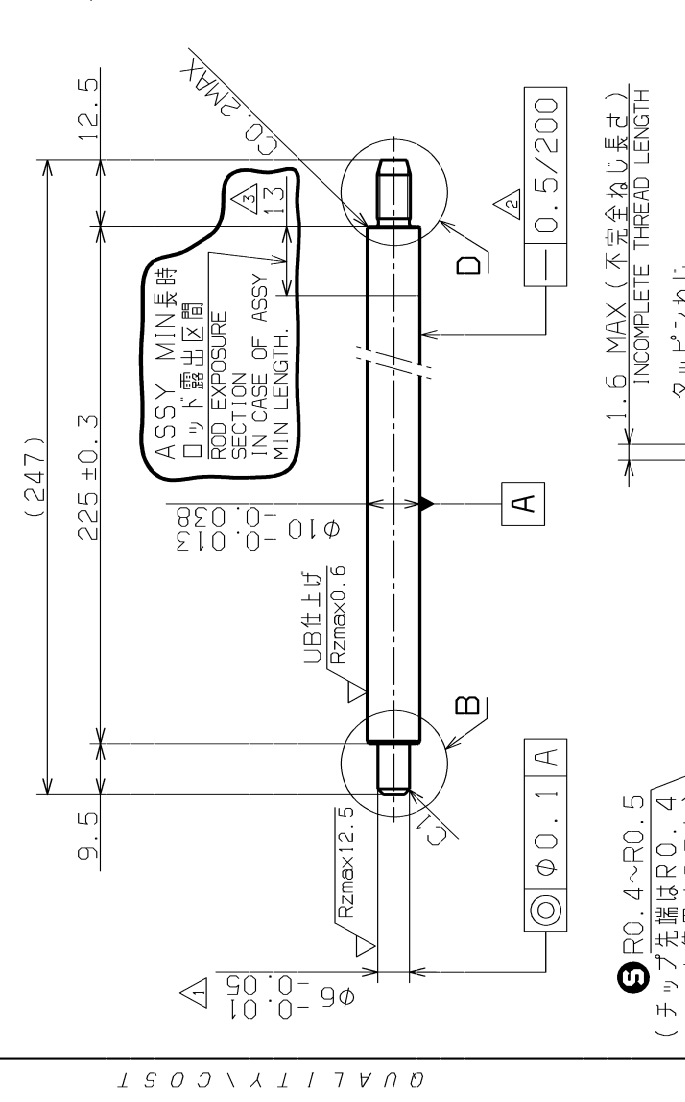


力法 METHOD	GSN + ホモ処理 GSN + STEAM TREATMENT
該当部 APPLICABLE AREA	全面 WHOLE SURFACE
化合物層深さ COMPOUND LAYER DEPTH	窒化層 0.008MIN NITRIDING DEPTH
ホモ層 STEAM TREATMENT DEPTH	ホモ層 0.001MIN STEAM TREATMENT DEPTH
硬度 HARDNESS	表面HV(100g) 450MIN



1. 表面処理 SURFACE TREATMENT

2. Ø1.0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、CORROSION RESISTANCE: CORROSION PRODUCT AREA AFTER 72hr SST. Ø10部に於いて0.05%以下(レイティングNO. 9.5以上)のこと。
TEST IS 0.05% MAX ON Ø10. (RATING NO.9.5 MIN.)
12.0hr 後 ASSY MIN長時口下露出区間は点錆4点/1.0mm以下
AFTER 120hr ROD EXPOSURE SECTION OF ASSY MIN LENGTH IS 4 (点錆とは0.5mm以下の赤錆)但し、試料保持の支持部は除く
(DOTTED RUST IS 0.5mm MAX RED RUST EXCEPT FOR ROD HOLDING PORTION.)

試料の保持: 鉛直方向が5.15~3.0°傾け、噴霧の自由落下下けに
HOLDING METHOD: SLANT ROD 15~30° FROM VERTICAL DIRECTION, さされる位置に置くこと。
FIX IT PLACE OF SHOWER. FREE-FALL MIST ONLY.

4. 現調X-9-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. 素材NO 91009-30S-1 -CH
AFTER MACHINING NO. 加工完NO



DETAIL AREA B (2:1) DETAIL AREA D (2:1)

SHAPE OF TOP BEFORE ROLLING 転造前先端形状

DETAIL AREA B (2:1) DETAIL AREA D (2:1)

REV. DWG	166-M0063	16.11.30	MKONISH	K. Oake	R. Oishi
改訂図	ロット首下径変更確認証 他	11G-N0001	11.01.27	HKUROYANAGI	HKUROYANAGI
改訂図	首下径変更	10G-S0074	10.11.01	HKUROYANAGI	HKUROYANAGI
量産図		10G-S0039	10.05.17	--	--

NO	REVISION RECORD	DATE	DRAWN	DESIGNED	CHECKED	APPR
	APPLICABLE DWG.		MKAMITO	HKUROYANAGI	T.TAKAYA	KITCH

SCALE	MATERIAL	MASS	R	L	9
1:1					

CUSTOMER	DWG. NO.	SHOWA	DWG. NO.	SYK85-300-03-CH
CUSTOMER NAME	SHOWA NAME	SHOWA	NAME	口下
CUSTOMER NAME	ENGLISH NAME	SHOWA	NAME	ROD

PREVIOUS NO.	SYK85-300-02-CH	R	A3
--------------	-----------------	---	----

SHOWA CONFIDENTIAL

CATIA V5