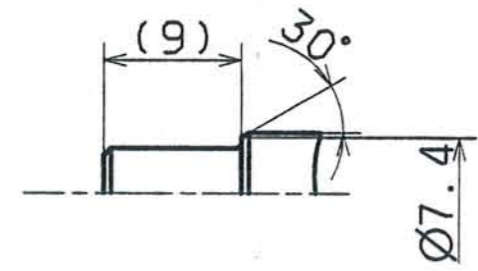
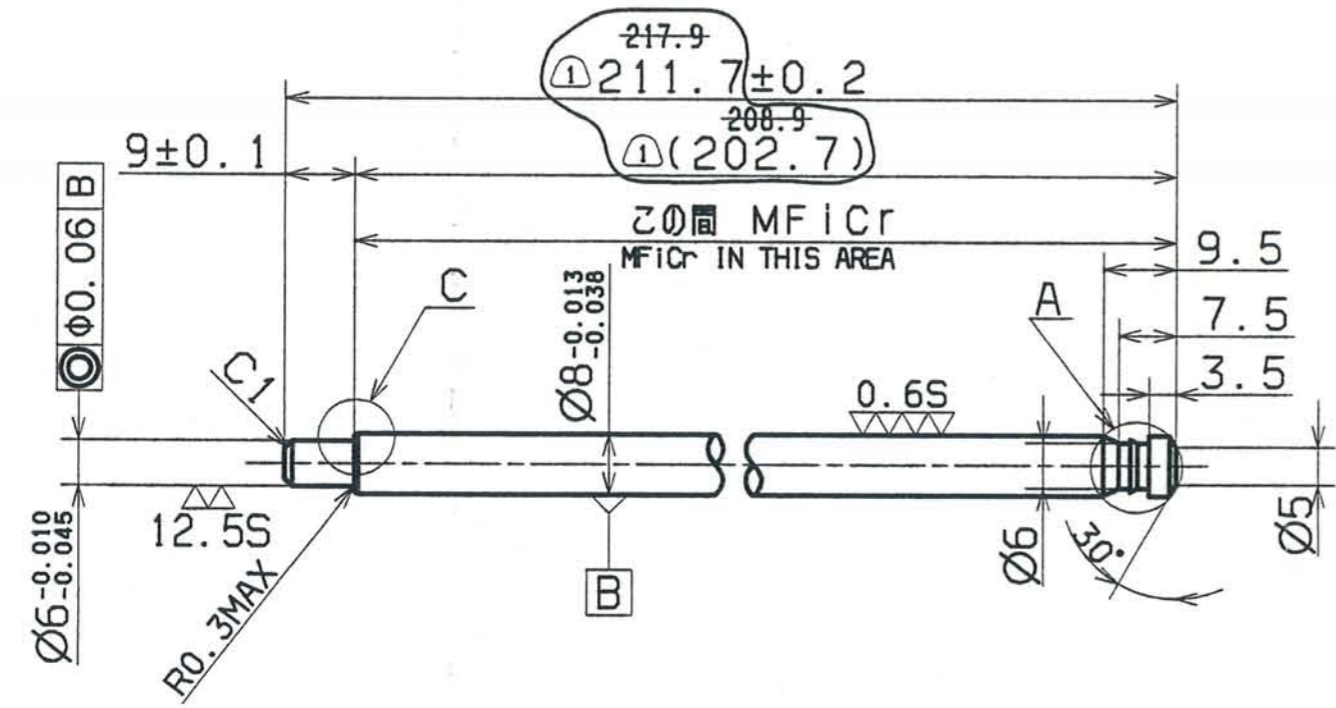
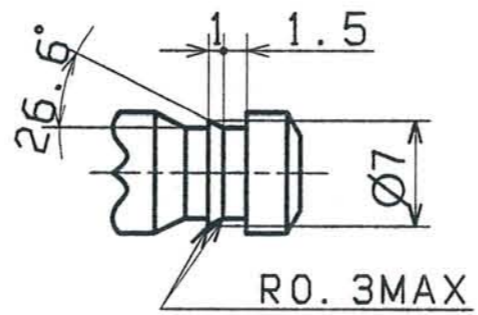


105

QUALITY \ COST



DETAIL AREA C(2:1)



DETAIL AREA A(2:1)

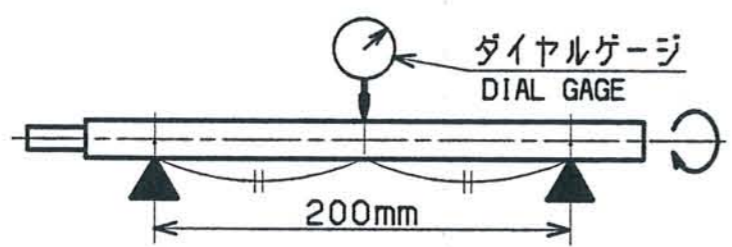


Fig1

NOTE (0.6S) (12.5S) (1) (2)

- 表面処理: MFICr (ヒーフメッキ) 10~15 $\mu$  (指示部)  
SURFACE TREATMENT; MFICr (HEEF PLATING) 10 TO 15 $\mu$  (DESIGNATED AREA)  
(研磨前メッキ厚: 13~18 $\mu$ )  
(THICKNESS OF PLATING BEFORE POLISHING; 13 TO 18 $\mu$ )  
耐食性: SST. 72Hr 後腐食生成物の発生面積は、メッキ指示部において  
CORROSION RESISTANCE; AFTER 72Hr SST, AREA OF CORROSION PRODUCT IS TO BE 0.05%  
0.05%以下 (レイティングナンバ9.5以上) であること。  
MAX (RATING No. 9.5 OR BETTER) AT DESIGNATED PORTION FOR PLATING. PROVIDED THAT  
但し、試料保持のための支持部がある場合その部分は除いて判定する。  
THERE IS SPECIMEN HOLDING PORTION, THAT PORTION IS EXCEPTED FROM JUDGEMENT.  
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さらされる  
HOLDING METHOD OF SPECIMEN; SLANT SPECIMEN AT 15~30° FROM VERTICAL DIRECTION.  
位置に置くようにする。  
AND PLACE IT WHERE IT IS ONLY EXPOSED TO FREE-FALL MIST.
- メッキ硬度: HV=900以上  
HARDNESS OF PLATING; Hv=900 MIN.
- メッキ前寸法: Ø8部: Ø8-0.043  
DIMENSION BEFORE PLATING; Ø8 寸法 AT Ø8 PORTION.
- Ø8部表面に傷及びスクラッチなきこと。  
NO FLAWS NOR SCRATCHES ALLOWED ON Ø8 AREA SURFACE.
- 0.6S 部はUB研磨仕上げとし、ロッドと直角にかけること。  
PERFORM UB POLISHING AT 0.6S AREA, AND POLISH SURFACE AT RIGHT ANGLE TO ROD.
- 素材硬度: HRB92~102  
HARDNESS OF MATERIAL: HRB92-102
- マイクロクラック数: 1000本/cm 以上。  
NUMBER OF MICROCRACKS; 1000 LINES/cm MIN.
- Ø8曲がりは0.05/200以下のこと。測定方法は下記方法とし、  
BEND OF Ø8 IS TO BE 0.05/200 MAX. MEASURING METHOD IS AS FOLLOWS, AND  
一回転以上させた時のダイヤルゲージ値P-Pにて判定すること (Fig1参照)。  
DETERMINE BEND USING DIAL GAGE VALUE P-P AFTER ROTATING ROD NOT LESS THAN ONCE.

SPEC. DWG.	R.H.N.O.	COLOR	SHOWA CORP.	OKD
SCALE	1:1	MASS	DESIGNED	CHE
MATERIAL	S20C-D	APPR	松下	河原
1 全長変更	量産改訂図 04-10-27	山本	高崎	寺田真
0 NOTE 変更	量産改訂図 04-07-08	山本	高崎	
E L長, ロッド同軸度変更	D-Z改訂図 04-05-13	山本	高崎	
C NOTE 変更	D-Z改訂図 04-02-17	山本	新井	
B 寸法追加	D-Z改訂図 03-10-20	松下	新井	
A ( ) 企画新図	03-08-21	--	--	
REV. NO.	REVISION RECORD	DATE	DE	APPR
CATIA 2D		04G-S0073	PREVIOUS NO.	SYN25-300-00-CH-R A3