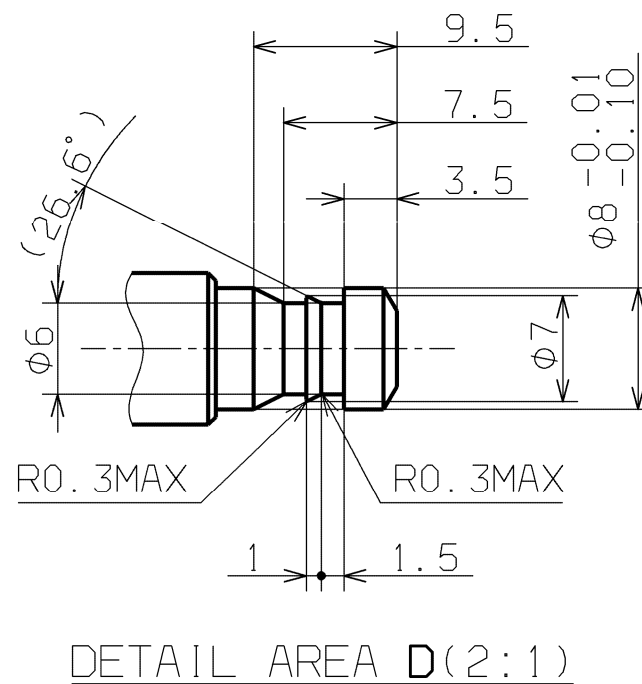
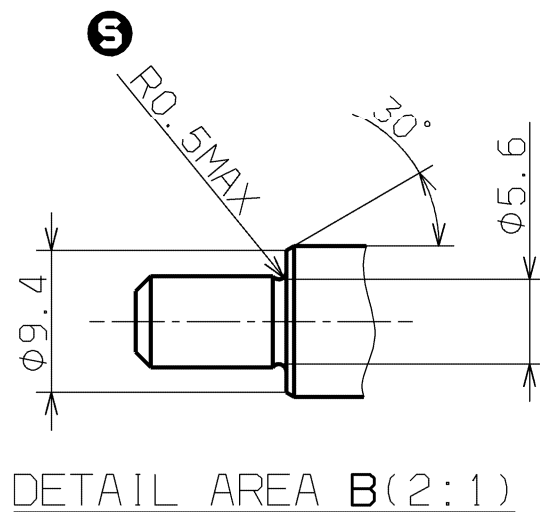
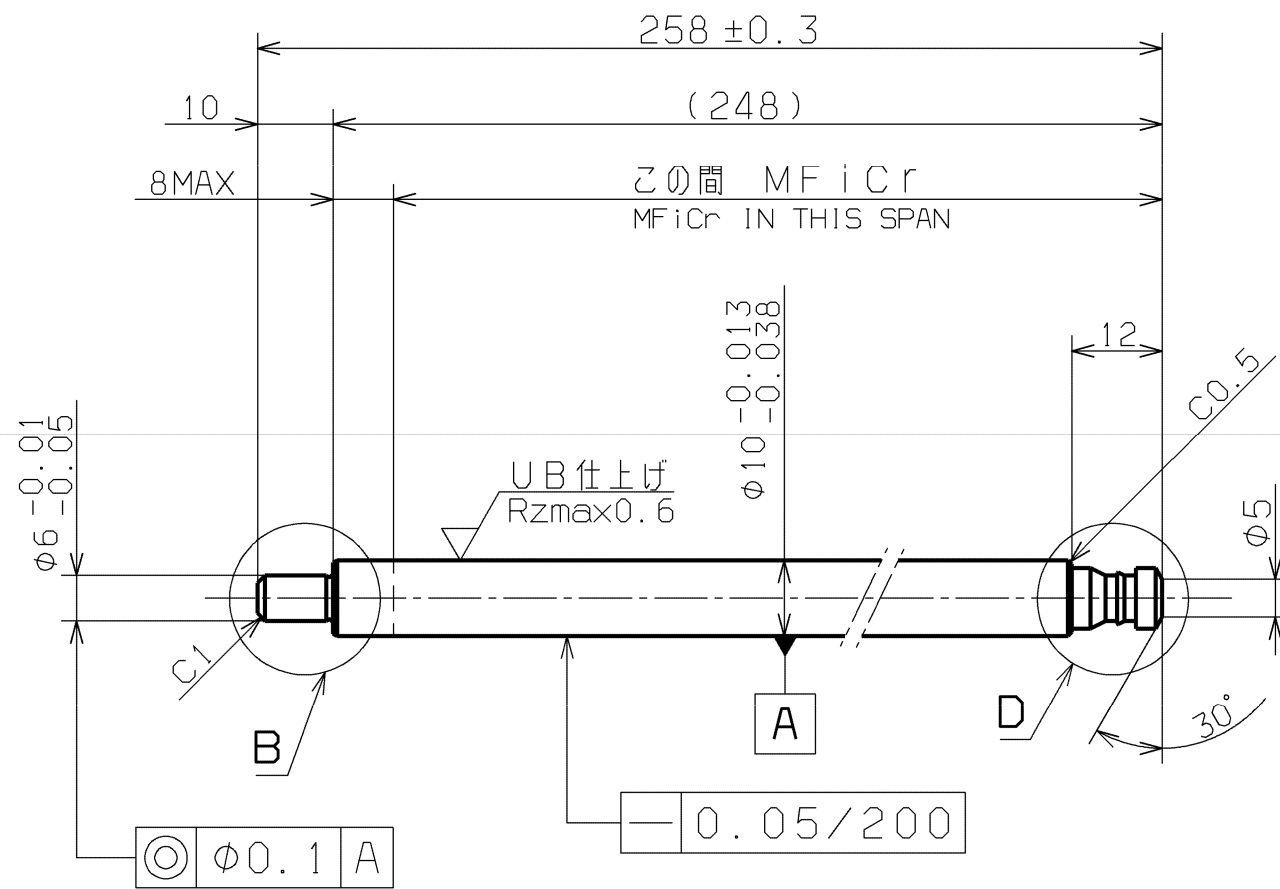
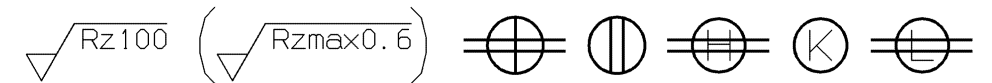


QUALITY \ COST



NOTES



1. 表面处理: MF i Cr (ヒーフめっき) 10~15 μm (指示部)
SURFACE TREATMENT: MFiCr (HEEF PLATING) 10~15 μm (DESIGNATE AREA)
(研磨前めっき厚: 13~18 μm)
(PLATING THICKNESS BEFORE POLISHING: 13~18 μm)
耐食性: SST. 72hr 後、腐食生成物の発生面積は、めっき指示部
CORROSION RESISTANCE: CORROSION PRODUCT AREA AFTER 72hr SST.
において0.05%以下(レイティングNO. 9.5以上)のこと
TEST IS 0.05% MAX. (RATING NO. 9.5 MIN.)
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,
さらされる位置に置くこと
FIX IT PLACE OF SHOWERD FREE-FALL MIST ONLY.
2. マイクロクラック数: 1000本/cm以上
NUMBER OF MICROCRACKS: 1000 LINES/cm MIN.
3. めっき硬度: Hv900 MIN.
HARDNESS OF PLATING: Hv900 MIN.
4. めっき前寸法: φ10部; φ10 ± 0.043
DIMENSION BEFORE PLATING: Ø10 PORTION; Ø10 ± 0.043
5. φ10部表面にキズなきこと
NO SCRATCHES ON Ø10 SURFACE.

⑥ 現調メーカー: 切断/めっき: 上海众新五金有限公司
~~LOCAL SUPPLIER CUT/SURFACE TREATMENT, SHANGHAI ZHONGXIN HARDWARE~~
~~MANUFACTURE CO., LTD.~~
~~加工/研磨: 上海昭和汽车配件有限公司~~
~~MACHINING/GRINDING, SHANGHAI SHOWA AUTOPARTS CO., LTD.~~

S STOCK MATERIAL No.

素材No	91009-30S-0 -CH	R	L
加工完No		R	L

AFTER MACHINING No.

S₂ R A U4 U2 U3

1:1	153	SHOWA DWG. NO.	FBF45-300-02-CH	R	L
CUSTOMER DWG. NO.	F	SHOWA PART NAME	ロッド	R	L
CUSTOMER PART NAME		PREVIOUS DWG. NO.	FBF45-300-01-CH	R	L
CATIA 2D				A3	

SHOWA CONFIDENTIAL

CATIA V5 2D

CONFIDENTIAL