



MITSUBISHI TURBOCHARGER ASIA CO., LTD.  
**CONTROLLED COPY**  
 Date: 23 JUL 2019  
 Copy No: 02  
 Quality Assurance

- △ (12) MHI ET 材料番号の誤記は省略。  
 (11) 本品は 49995-37020-01 及び 49995-37020-02 の 2 種類があり、互換性のある部品として製造されたものである。  
 (10) 封蝋で示す箇所の許容表面欠陥基準は次のとおりとする。  
 ALLOWABLE SURFACE POROSITY BY WITH N SIGNED AREA.  
 直径 0.5 mm 以下  
 LESS THAN 0.5mm DIAMETER.  
 間隔 3.0 mm 以上  
 3.0mm MIN. SPACING.  
 接続部欠陥 直径 0.25 mm 以下  
 NON-CONNECTING SPECK POROSITY LESS THAN 0.25mm.  
 (9) 水通し後の洗浄度は以下による。  
 BEARING HOLDING C. (EARTHNESS SPECIFICATION: (WATER CIRCUIT))  
 単位面積あたり重量: 2 mg / 100 cm<sup>2</sup> 以下のこと。  
 MAXIMUM 2 mg PARTICLES / 100cm<sup>2</sup>  
 粒径: 500 µm 以下のこと。  
 NO PARTICLES BIGGER THAN 500 MICROMETER 54  
 400 µm を超える異物は 2 mg / 100 cm<sup>2</sup> 以下のこと。  
 PARTICLES OVER 400µm 2mg/100cm<sup>2</sup> MAXIMUM.  
 水通し: 9.2.0 cm<sup>3</sup>  
 BE SURFACE OF WATER CIRCUIT 192.1 cm<sup>3</sup>  
 (8) 水通し後の洗浄度は以下による。  
 BEARING HOLDING C. (EARTHNESS SPECIFICATION: (OIL CIRCUIT))  
 単位面積あたり重量: 1 mg / 100 cm<sup>2</sup> 以下のこと。  
 MAXIMUM 1 mg PARTICLES / 100cm<sup>2</sup>  
 粒径: 200 µm 以下のこと。  
 NO PARTICLES BIGGER THAN 200 MICROMETER 150  
 150 µm を超える異物は 2 mg / 100 cm<sup>2</sup> 以下のこと。  
 PARTICLES OVER 150µm 2mg/100cm<sup>2</sup> MAXIMUM.  
 水通し: 9.7.1 cm<sup>3</sup>  
 (7) 加工前にノズルシャフトを研磨すること。  
 NOZZLE SHAFT MUST BE POLISHED BEFORE MACHINING.  
 (6) 形状の変化する箇所は研磨しないように注意すること。  
 CHANGE IN CONFIGURATION ARE TO BE SMOOTH & UNIFORM.  
 (5) 磨削のない箇所は C0.4 以下の粗さ。  
 SHARP EDGES MUST BE MAX C0.4 UNLESS OTHERWISE SPECIFIED.  
 (4) 下図の表の通り粗さは、必ず研磨欠陥がなく滑らかであること。  
 THESE LOCATIONS MUST BE FREE FROM SAND, BE TRUING SHARP,  
 SMOOTH & FREE FROM ALL POSITIVE IMPERFECTIONS.  
 (3) 特に指定のない場合、下図による。  
 UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:  
 コーナ RADIUS --- R3  
 肉厚 WALL THK --- 3.5:1  
 仕上げ F FINISH ALLOWANCE --- 2  
 (2) かえりおよびバリは全て除去すること。  
 REMOVE ALL BURRS.  
 (1) 本品の公差は 3D モデルを以下に示す。  
 THE 3D MODEL FOR MHI. INTERNAL IS THE BELOW:  
 49995-37020-MOC (rev. B)  
 サプライは以下のファイル名を三菱の調達部門より受領し、部品製作に使用すること。  
 THE SUPPLIER MUST USE THE BELOW 3D MODEL FOR PARTS PRODUCTION.  
 THE VENDOR NEED TO RECEIVE IT FROM MHI PROCUREMENT DEPARTMENT.  
 FOR THE DETAIL, NEED TO FOLLOW INSTRUCTIONS OF ES492-03000.  
 本品の許容形状は以下のモデルの 3D モデルに基づく。  
 DETAIL OF THIS PART IS BASED ON  
 THE BELOW 3D MODEL.  
 49995-37020-MOS\_B.stp

NO.	REV.	DATE	DESCRIPTION	BY	CHK	APP
1	01	2019.07.11	初版			
2	02	2019.07.11	改訂			
3	03	2019.07.11	改訂			
4	04	2019.07.11	改訂			
5	05	2019.07.11	改訂			
6	06	2019.07.11	改訂			
7	07	2019.07.11	改訂			
8	08	2019.07.11	改訂			
9	09	2019.07.11	改訂			
10	10	2019.07.11	改訂			
11	11	2019.07.11	改訂			
12	12	2019.07.11	改訂			
13	13	2019.07.11	改訂			
14	14	2019.07.11	改訂			
15	15	2019.07.11	改訂			
16	16	2019.07.11	改訂			

1:1 HOUSING BEARING

49995-37020