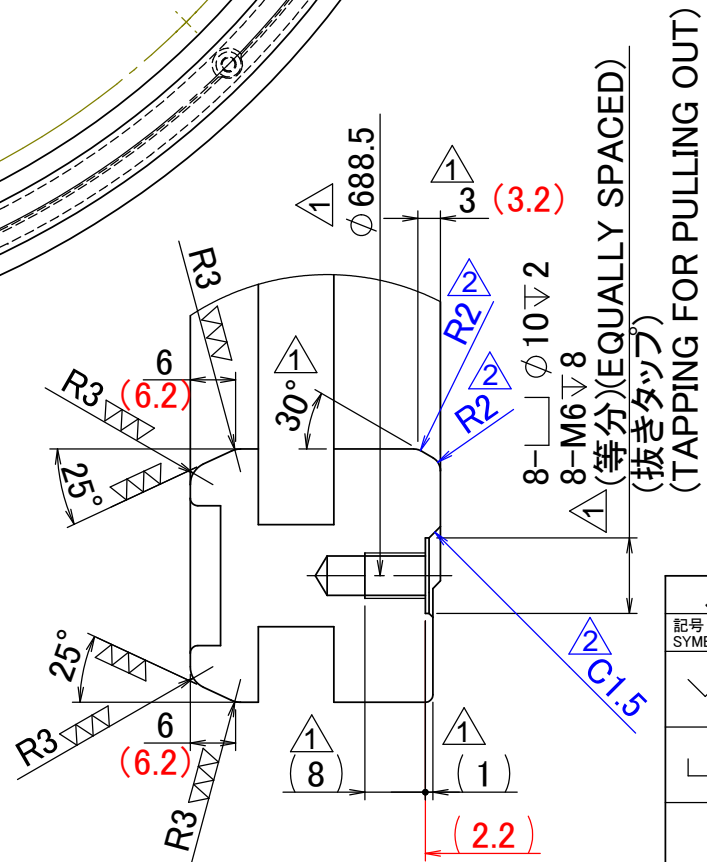
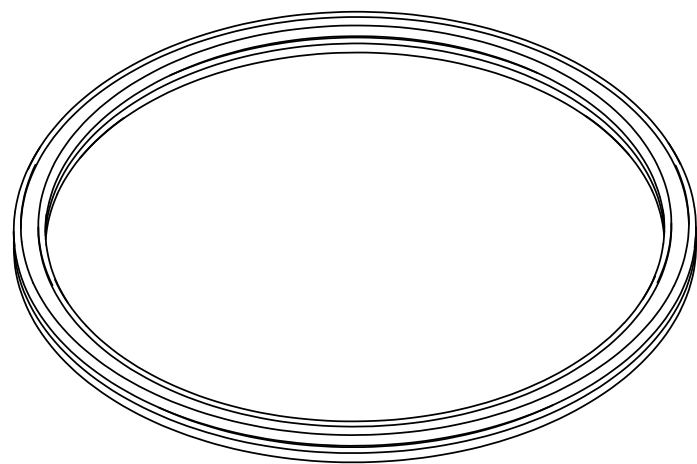
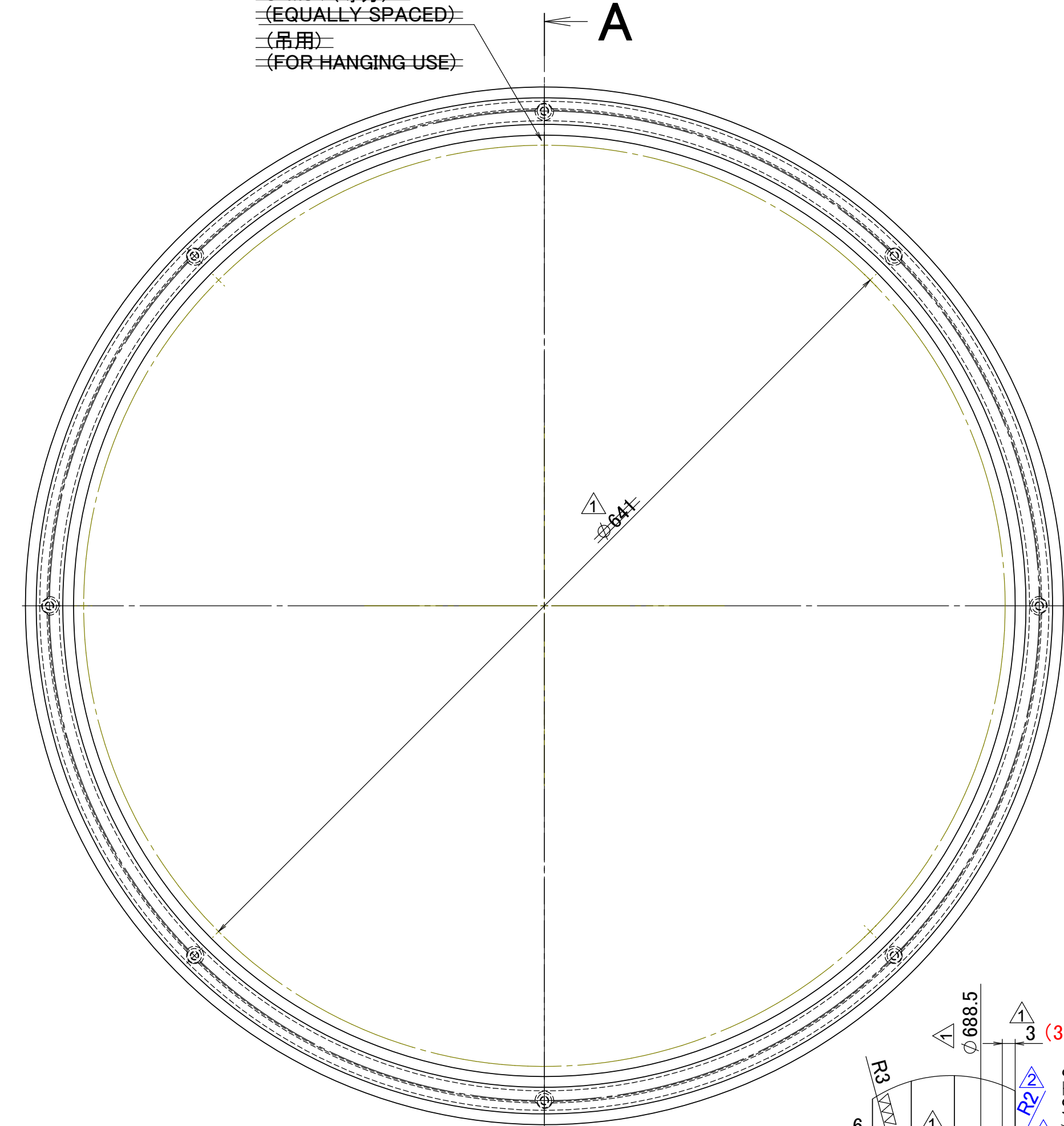
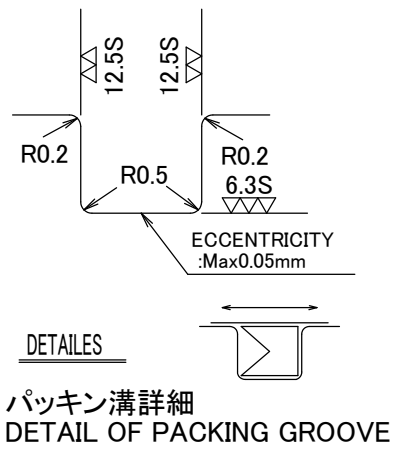
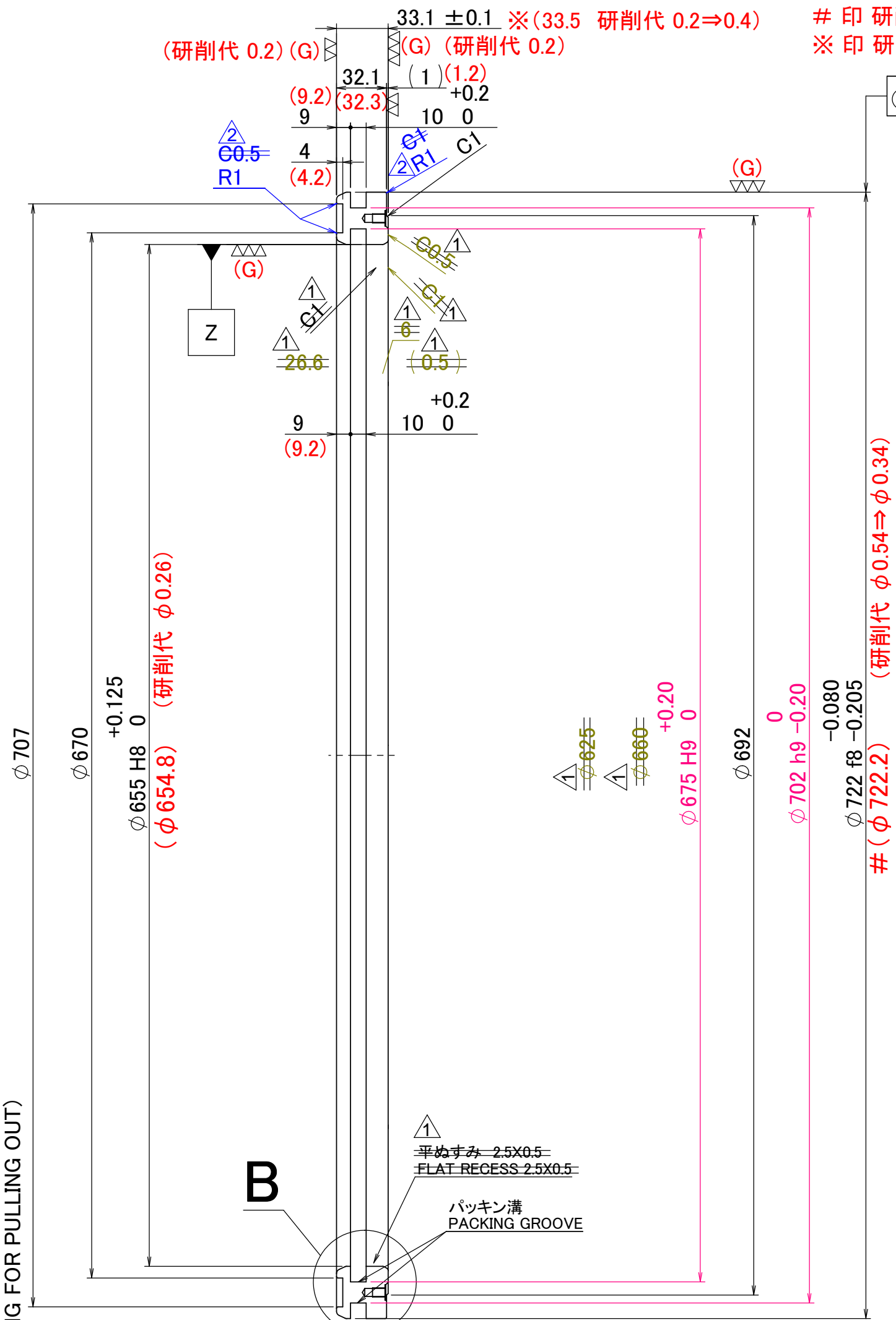


△1
(抜きタップ)
(TAPPING FOR PULLING OUT)
8-M8▽(等分)
(EQUALLY SPACED)
(吊用)
(FOR HANGING USE)



B (1 : 1)



注記
NOTE
1. 荒加工後、焼入焼戻し
硬さ: HB212~248
QUENCH AND TEMPER AFTER
ROUGH MACHINING
HARDNESS : HB212~248

凡例 EXPLANATORY NOTES								材質 MATERIAL		承認 APP'D	検図 CHK'D	設計 DESIGN	製図 DRAWING						
記号 SYMBOL	内容 DESCRIPTION	使用例 SAMPLE	8	--	--	--	--	S45C		S.Kataoka	N.Otsuka	DEVELOP Sakai	Mdesign NAGANUMA						
▽	皿モミ COUNTERSINKING	φ8▽90° φ8X90° 皿モミ COUNTERSINKING	7	--	--	--	--	素材質量 MTRL MASS 製品質量 PRDCT MASS											
			6	--	--	--	--	- kg 14.5 13.5 kg											
└	座グリ SPOT-FACE	└ φ14 座グリ SPOT-FACE	5	--	--	--	--	仕上 FINISHING 尺度 SCALE		名称 NAME	ピストン PISTON								
			4	--	--	--	--	▽ 1:3 (▽▽▽) (1:1)											
▽	深サ指示 DEPTH	φ8▽30	3	--	--	--	--	熱処理 HEAT TREATMENT: YES		品番 No.	0F030800622								
		φ8 深サ DEPTH 30	2	-	5	22.11.04	EMF03HA355M							b	S. Kataoka				
		φ8▽	1	-	18	11.07.23	EAF03EA176M							b	Mdesign				
		φ8 キリ(通シ) DRILL THROUGH	個数 QTY	年月日 DATE	変更票番号 MOD. NO.	種類 TYPE	署名 SIGN												
変更種類 MOD. TYPE a 注文先指示 SUPPLIER b 設計変更 DESIGN c 誤記 ERROR d 記入漏れ MISSING INFO e 工作都合 MACHINING f 材料都合 MATL														指示のない角稜部は C0.2面取 CHAMFER THE UNSPECIFIED CORNERS & EDGES AT C0.2				THIRD ANGLE PROJECTION	

i800V-01

工程図
安田
22.12.22