



B (1 : 1)
2ヶ所 (等配)
2 PLACES
(AT EQUAL INTERVALS)

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
 2) 油穴は十分に洗浄後盲栓の事
 PLUG IN AFTER CLEANED OIL HOLE SUFFICIENTLY

凡例 EXPLANATORY NOTES								材質 MATERIAL				承認 APP'D	検閲 CHK'D	設計 DESIGN	製図 DRAWING		
▽	内容 DESCRIPTION	使用例 SAMPLE		-	-	-	-	S45C				OGUCHI F.HORUGHI	OGUCHI N.SAKAI	S.Tsuji	T.Hattori		
	品名 COUNTERSINKING	φ8×90° 品名 COUNTERSINKING		-	-	-	-	素材質量 MTRL MASS 製品質量 PRDCT MASS				16.06.30	16.06.30	08.09.12	08.06.30		
	座付リ SPOT-FACE	φ14 の穴 SPOT-FACE		-	-	-	-	- kg 27 kg				16.06.30	16.06.30	08.09.12	08.06.30		
	深さ指定 DEPTH	φ8 の穴 DEPTH 30		-	-	-	-	仕上 FINISHING 尺度 SCALE				名称 NAME	リテーナ				
		φ8 の穴 DEPTH 30		-	-	-	-	(▽ ▽ ▽) 1:3				品番 NO.	RETAINER				
▽		φ8 の穴 DRILL THROUGH		A - 3	2016. 06. 30	09. 03. 10	Ea275HA049M	b K.YOSHIKAWA	K Hattori	(1:1)			品番 NO.	12750800122			
変更理由 MOD TYPE 注文指示 SUPPLIER ①部数計測 DESIG ②配反確認 REGR ③記入漏れ MISSING INFO ④工作条件 MAGNIFIED ⑤材料適合 MATL								熱処理 HEAT TREATMENT: YES				指すのない隅丸は R2取置き CHAMFER THE UNSPECIFIED CORNERS & EDGES AT R2				THIRD ANGLE PROJECTION	