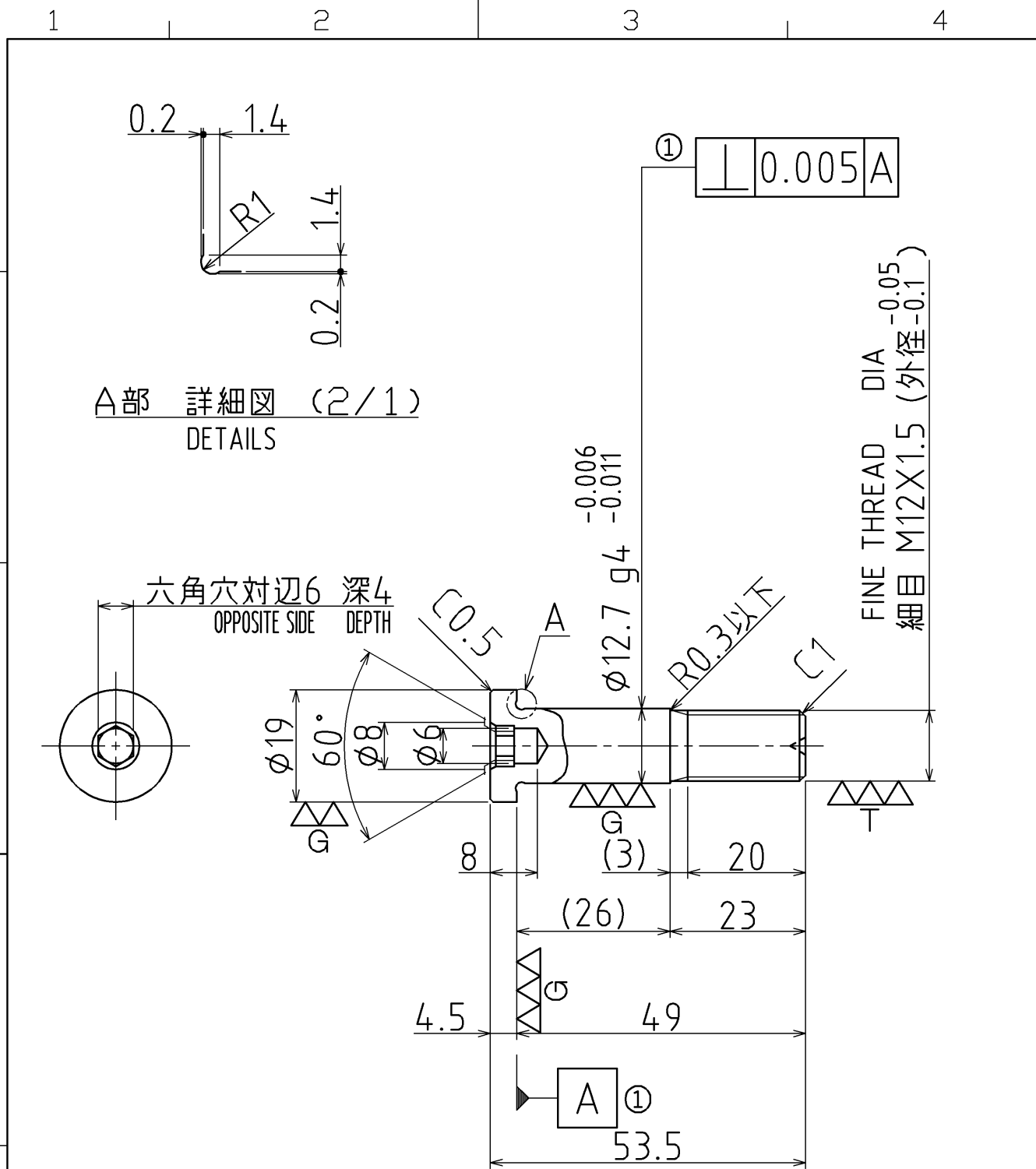




----部（六角穴部）ガス焼入焼戻
HEXAGON SOCKET GAS HARDENING

GR. WHEEL HOLD

熱 処 理 硬 度 HARDNESS HRC						英文追記			B付		111005		池之側							
調 質 REFINING 18~23			MG32AIP			刃 具			1			①幾何公差追記 A付			101014		敷内			
焼 戻 TEMPERING 45~50			機 種 MACHINE			ユ ニ ツ ト UNIT			個 数			図 歴 CHANGE NOTICE			日付 DATE		サイン SIGN			
指示ナキ箇所ハ 面取り 0.2 UNLESS OTHERWISE SPECIFIED CO. 2			材 質 MATERIAL			SCM435			日付 DATE			091202			名称 NAME			といし押え		
削り加工普通寸法公差 MACHINING LIMITS			総仕上 FINISH			尺 度 SCALE			設 計 DESIGNED			製 図 DRAWN			調 査 CHECKED			承 認 APPROVED		
0.5 ~ 6 ±0.1 6 ~ 30 ±0.2 30 ~ 120 ±0.3 120 ~ 315 ±0.6 315 ~1000 ±0.8 1000 ~2000 ±1.2						1: 1			敷内			敷内			n) 燭			n) 燭		
						Koyo 光洋機械工業株式会社 KOYO MACHINE INDUSTRIES CO., LTD.									図番 DRWG. NO.			3B13202002B		
															木。金型番号 PATTERN NO.					
															治具番号 JIG NO.					
															参照番号 REFERENCE NO.			3A95602006A		

Koyo 光洋機械工業株式会社
KOYO MACHINE INDUSTRIES CO., LTD.

