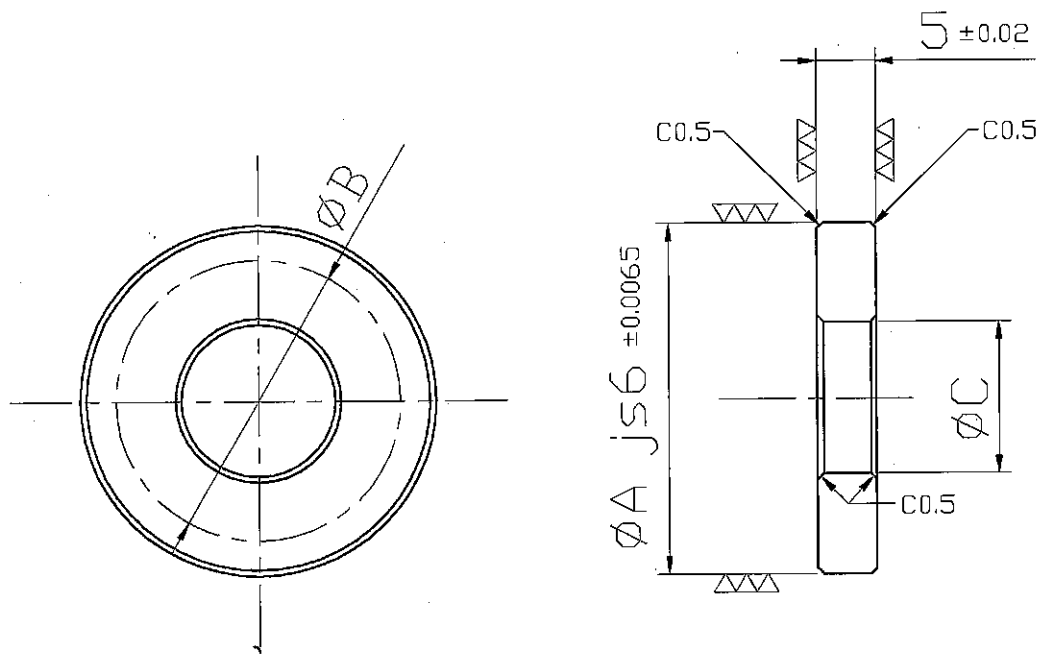


DASH No.	数量	次組立品	最終組立品	改定内容	ECNo.	日付	担当者
	1	SSS-00025					

SSS-10402
図面番号



$\nabla \nabla \nabla$ 部、研磨代0.1mm

	ϕA	ϕB	ϕC
DASH-01	30	25	9
DASH-02	30	25	11
DASH-03	30	25	13

SSS 10402	SCM435	必須数量 クッシュ番号			
部品番号	部品名称	資材コード	01	02	03

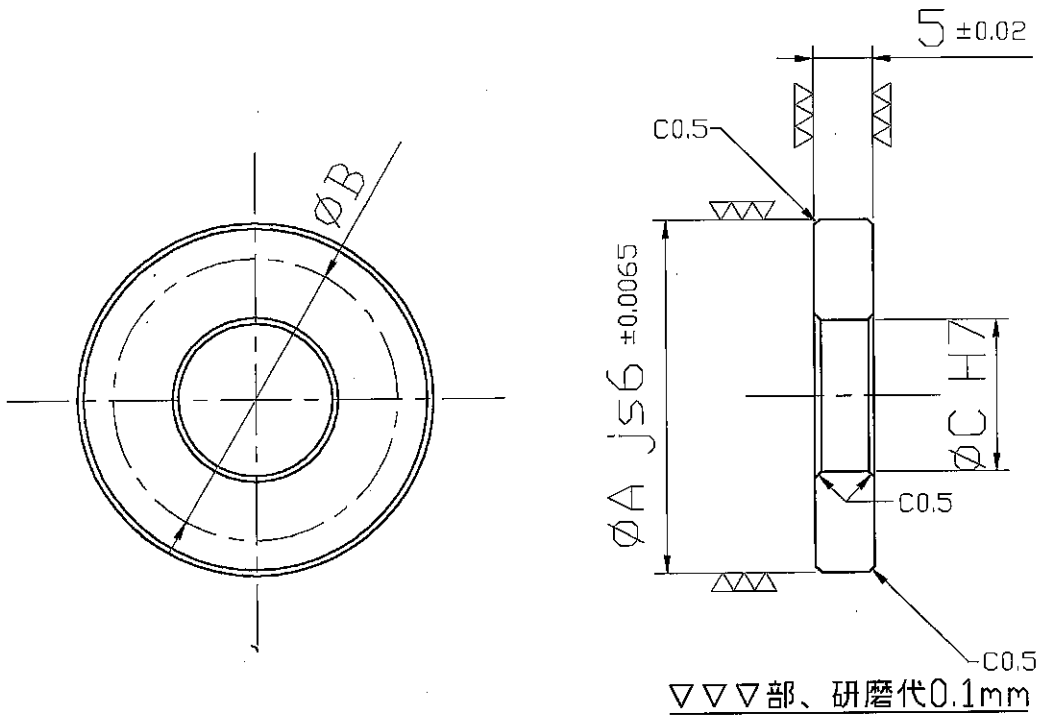
1. 普通寸法公差等級: JIS B0405 (ISO 2768-1)	4. 機械加工のすみR: R0.4 MAX	0.1mm追加投入	4	4	4
2. 普通機械公差等級: JIS B0419 (ISO 2768-2)	5. メートル並目/細目ねじ: 6H/6g				
	6. 板金の内側曲げ半径 \leq 板厚 X1.5				
	7. 板金加工のせん断 及び 打抜きのかえりを取り除くこと 8. 図示寸法は、めっき後塗膜前に保たれること				

作成 DATE 07-0410	担当 SSS	DIM: mm	三角法	図面名称
作成 TJOB	検討	承認	尺度 1/1	供試ボルト用座金(上) 0.75kw用

島津試験機サービス株式会社 SHIMADZU TESTING MACHINE SERVICE CORPORATION	HEAT TREATMENT-FINISH 素材熱処理、HRc60以上	A4	SSS-10402	SHEET 1/1	改定
---	--	----	-----------	-----------	----

DASH No.	数量	次組立品	最終組立品	改定内容	ECNo.	日付	担当者
	1	SSS-00025					

SSS-10403
図面番号



	ϕA	ϕB	ϕC
DASH-01	25	20	8
DASH-02	30	25	10
DASH-03	30	25	12

SSS 10403	SCM435	必要数量 クォリシユ番号			
部品番号	材料名称	資材コード	01	02	03
	部品名称		2	2	2
1. 普通寸法公差等級: JIS B0405 (ISO 2768-1) 2. 普通精度公差等級: JIS B0419 (ISO 2768-2)		4. 機械加工のすみR :R0.4 MAX 5. メートル並目/細目ねじ: 6H/6g 6. 板金の内側曲げ半径 \leq 板厚 X1.5 7. 板金加工のせん断 及び 打抜きのかえりを取り除くこと 8. 図示寸法は、めっき後塗膜前に保たれること			

作成 DATE 07-0410 担当 SSS DIM: mm 三角法 図面名称 供試ボルト用座金(下)

作成 TJOB 検討 承認 尺慮 1/1 0.75kw用

島津試験機サービス株式会社 SHIMADZU TESTING MACHINE SERVICE CORPORATION HEAT TREATMENT FINISH 素材熱処理、HRC60以上 A4 SSS-10403 SHEET 1/1 改定