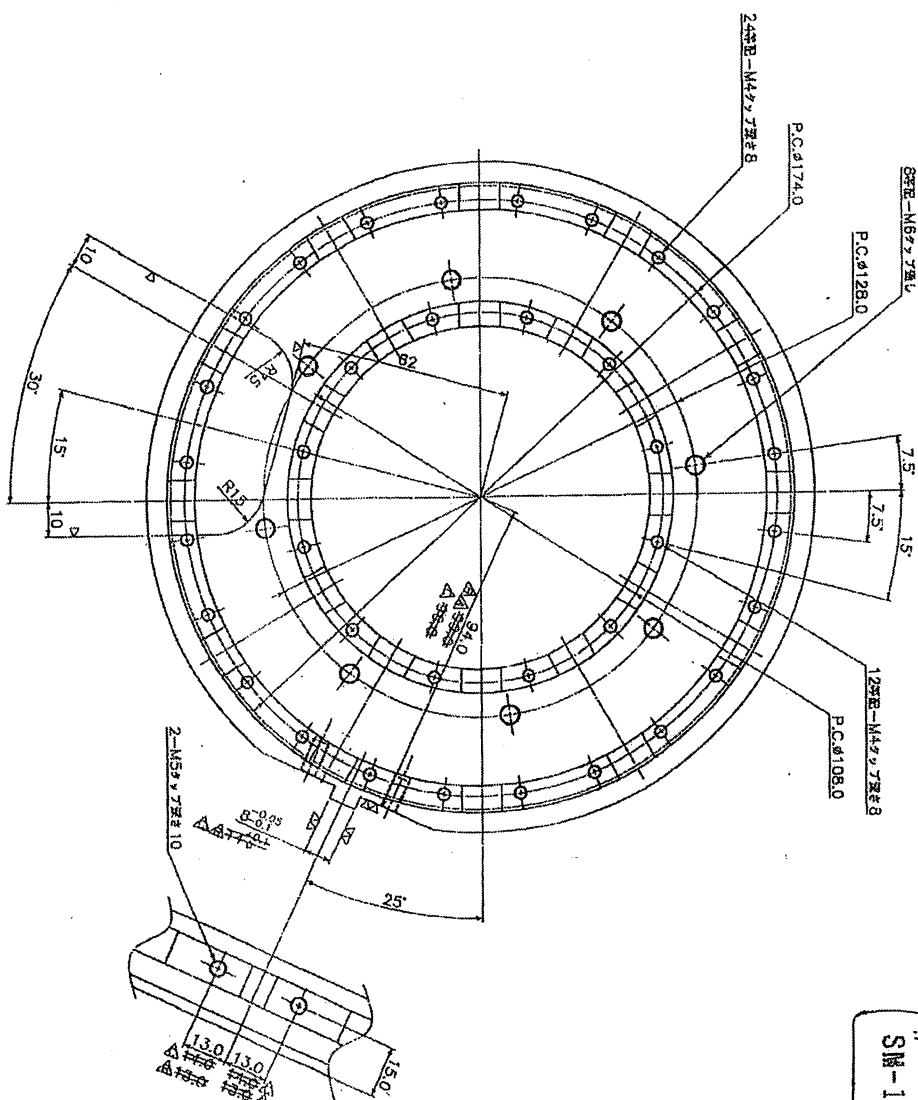
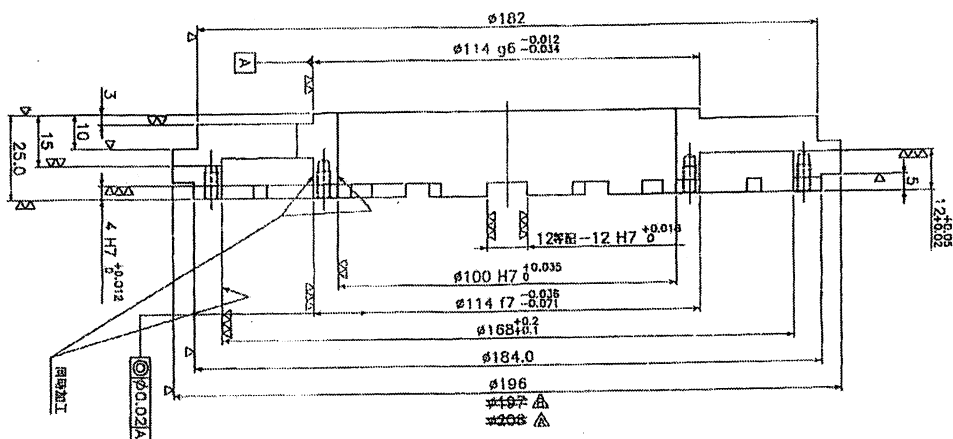


ツェルマイトBLACK OXIDE, タフトライトCYANIDE, 指定色塗装SPECIFIED PAINTING, ヤドリILL, タップTAP
穴DRILL, 皿モミCOUNTER SINK, 送りINFEED, 深さDEEP, ネッキングNECKING, センターズCENTER, 仕上げ(AFTER)SHOP JOB.

1/3

10月入希望



SM-18571

11.27

8

[illegible][illegible]

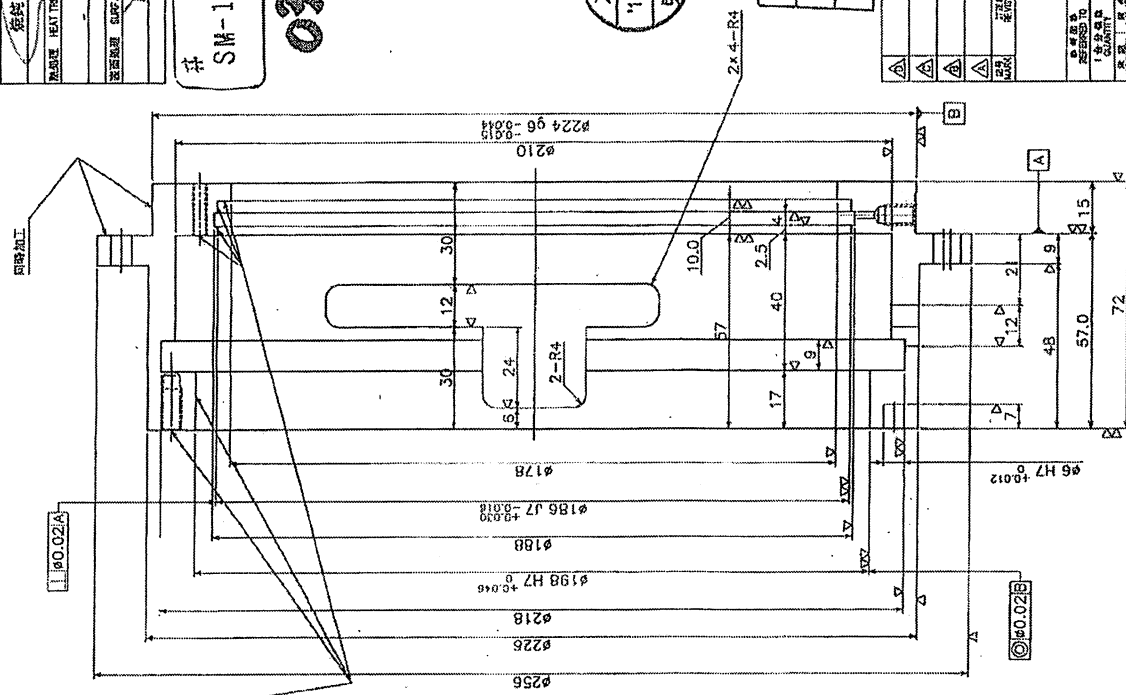
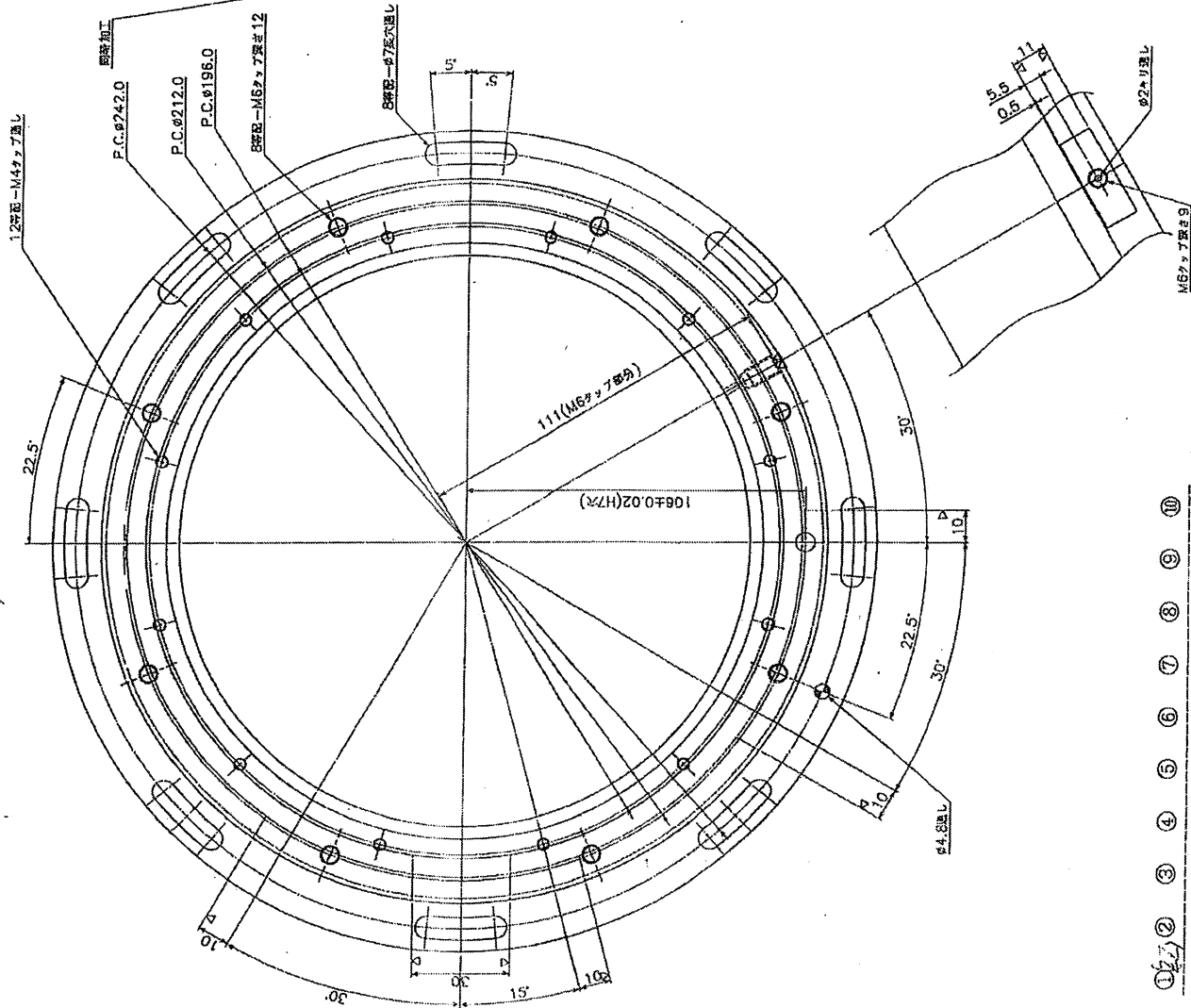
181220
支給品

加工
18.12.14
完了日

[illegible]

[illegible]

7-11 BLACK OXIDE, 9719-01-CYANIDE, 04-0000 SPECIFIED PAINTING, 4700ML, 87/TAP
7-12 BORON, 6-1-ECOUNTER SWIK, 841100L, 77-00EP, 47-00-00 NECKING, 47-00-00 -ACENTER, 8411(R)AFTER SHOP ADV.

[illegible]

指示なき角	は 0.5 とする	
UNLESS OTHERWISE NOTED:	10 IN	
熱処理	HEAT TREATMENT	NRC
純粋		
熱処理	HEAT TREATMENT	NRC
表面処理	SURFACE TREATMENT	

11	11
SM-18571	0303



支給品	781220	
-----	--------	--

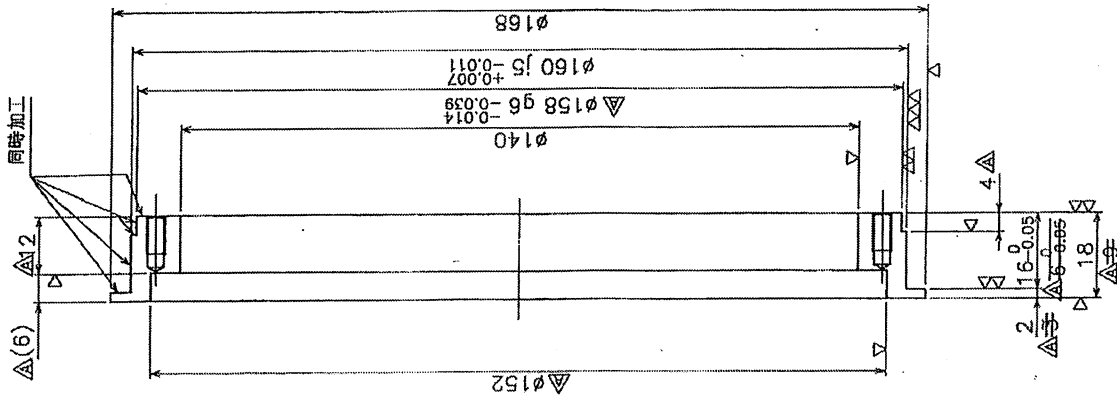
[illegible]

TIS-20503

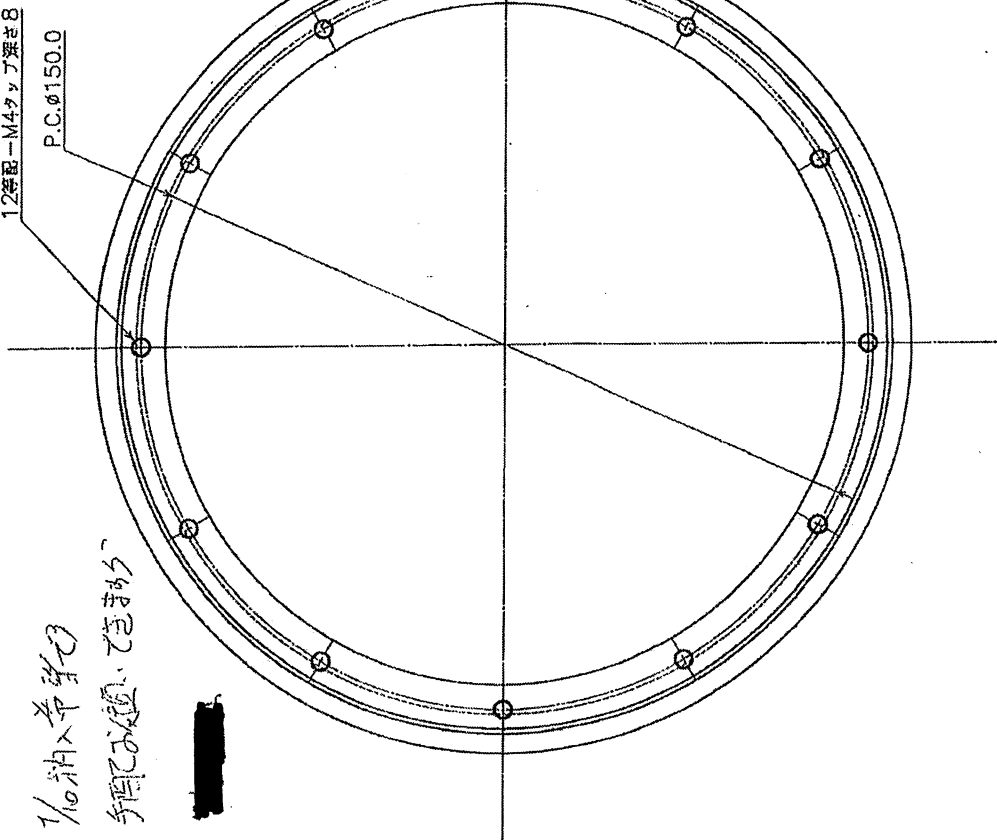
不許複製
No Copy Without Permission.
© 1987/1988 WATANABE CO., LTD.
株式会社 小田製作所=ワタナベ

第三角法
3RD ANGLE PROJECTION

A(6) A12



手配に必要、でるから
1/10油入希望で



ॐ नमो भगवते वासुदेवाय ॥

指示なき角は0.5とする
UNLESS OTHERWISE NOTED: TO BE

UNLESS OTHERWISE NOTED:	19: BE
熱處理 HEAT TREATMENT	HRC
SK-185 / 1	11.271

[illegible]

加工 18.12.14 完了日

△B				
△C				
△D				

支給品	'18.12.20	
-----	-----------	--

参考圖書 REFERRED TO	-	
1 合分價數 QUANTITY	1	

[illegible]

尺度 SCALE	目付 DATE
1:1	2014/7/1

材質 MATERIAL S45C

部品名 PARTS NAME
ベアリング組立

圖面番号 DRAWING NO
TIC 21214

TIS-31314

一ノ 鈴木 小田原 佐々木

SM-18571 MB 03

高周波焼入 真空焼入

元談雄入

月 假

阮

心

३

511

八

主 持

レ

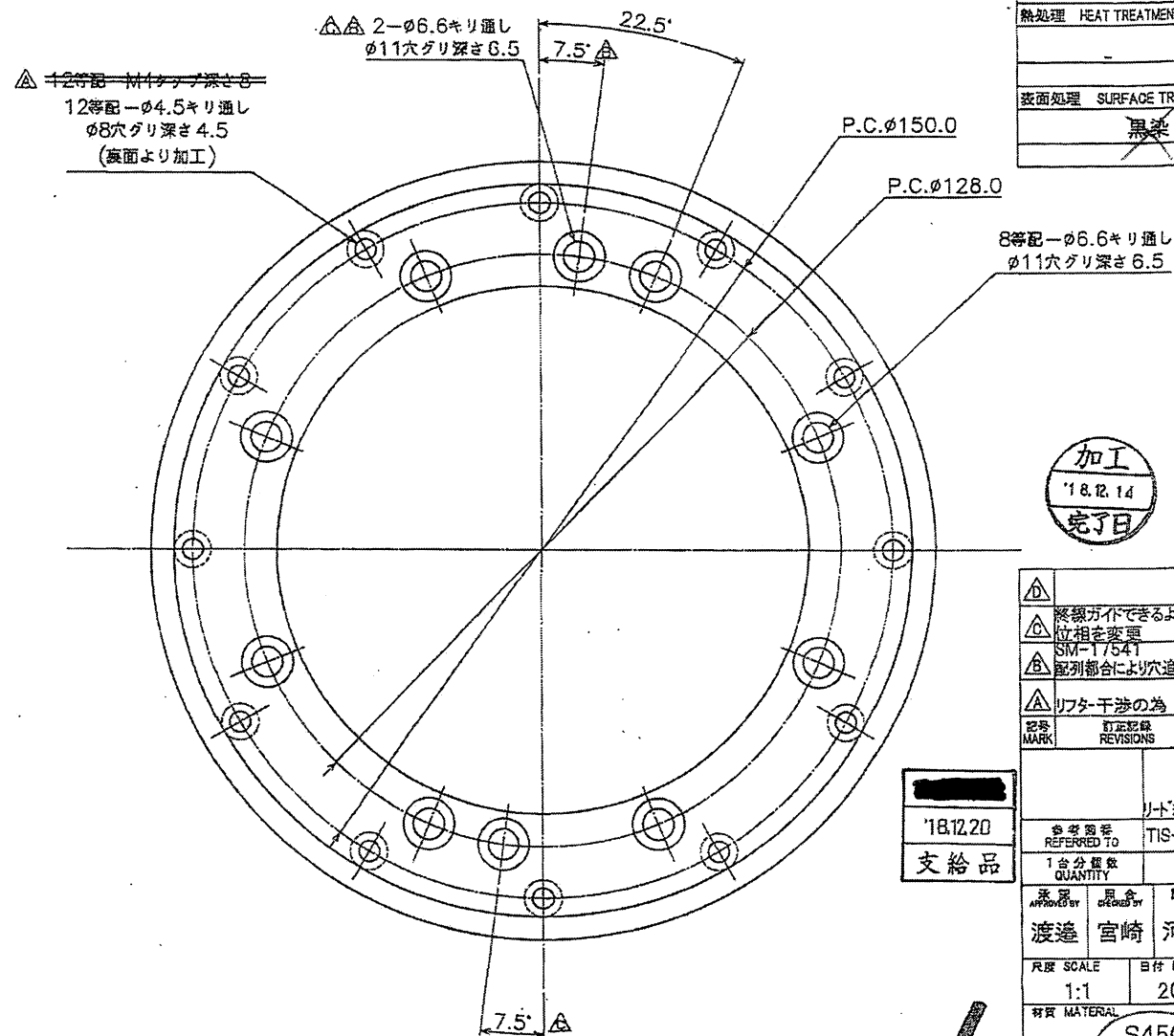
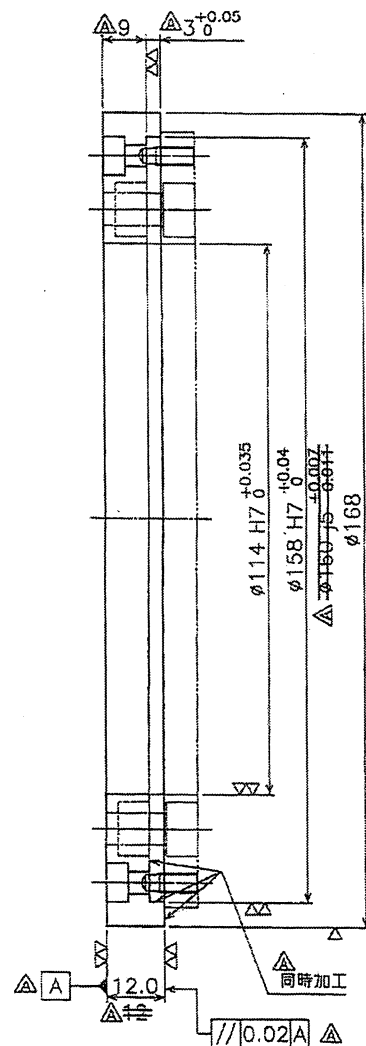
1-2-

R
Research

১৫

2

第三角法



'18.12.20
支給品

指示なき 角 は 0.0.5 とする UNLESS OTHERWISE NOTED: - TO BE	
熱処理 HEAT TREATMENT	HRC
SK-18571	11.27
15-1 15-2 15-3 エクステンション	
熱処理 HEAT TREATMENT	HRC
表面処理 SURFACE TREATMENT	
黒染	

加工
18.12.14
完了日

			
	終極ガレできるよう 位相を変更 SM-17541	2018/11/7(月)	田中
	配列都合により穴追加	2018/8/30(金)	佐藤
	リフター干渉の為	2014/10/2	河野
記号 MARK	訂正記号 REVISONS	日付 DATE	訂正 訂正
		リフト線ガレ部	
参考図番 REFERRED TO		TIS-31040	
1台分数量 QUANTITY		1	
承認 APPROVED BY	図合 CHECKED BY	設計 DRAWN BY	作図
渡邊	宮崎	河野	小里
尺度 SCALE	1:1	日付 DATE	2014/7/1
材質 MATERIAL			
部品名 PARTS NAME			
ジョイントフランジ			
図面番号 DRAWING NO			
TIS-31315			

[illegible]

K=削り G=研削 R=リーマ L=ラッピング H=ホーニング S=キササゲ P=ポリッシュ 焼 鈍 鋼 質 火炎焼入 高温焼入 真空焼入
CUTTING GRINDING REAMING LAPPING HONING SCRAPING POLISHING ANNEALING TOUGHENING FLAME HARDEN H.F.Q. HARDEN VACUUM HARDEN

不許複製

株式会社 小田原エンジニアリング

