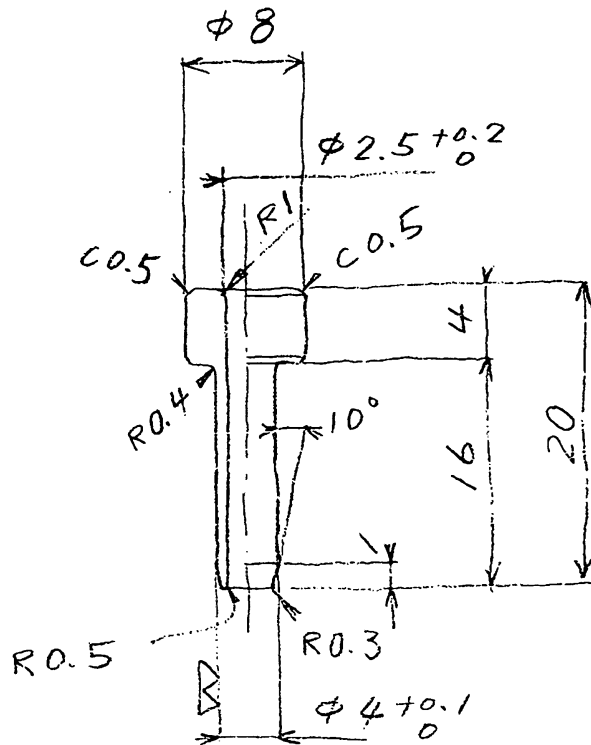


類似図番 REF. DRW No. \_\_\_\_\_

2	BC00M1998	2001.09.30	表面処理追記	村上(晴)					
1	FB1CM 973	62.10.5	公差変更						
符号 MARK	改訂番号 REVISION NO.	年月日 DATE	改訂理由 DESCRIPTION (マイクログ日付 M/F DATE)	実施号数 APPLIED M/C NO.	符号 MARK	改訂番号 REVISION NO.	年月日 DATE	改訂理由 DESCRIPTION (マイクログ日付 M/F DATE)	実施号数 APPLIED M/C NO.

普通寸法許容差 COMMERCIAL TOLERANCES 削り加工 MACHINE CUT		熱処理 HEAT TREATMENT 焼入れ・焼もどし QUENCHING・TEMPERING		表面あらさ SURF ROUGHNESS 		重量 WEIGHT kgf		三角法 THIRD ANGLE PROJECTION	
寸法 RANGE OF SIZES 以下 OVER 0.5 TO 6 ±0.1		焼入れ INDUCTION HARDENING		表面処理 SURF TREATMENT 塗装		加工部品図番号 MACHINED PART DRW NO.			
6 - 30 ±0.2 30 - 120 ±0.3 120 - 315 ±0.5 315 - 1000 ±0.8 1000 - 2000 ±1.2 2000 - 4000 ±1.6 4000 - 5000 ±2.0		全硬化層深さ CASE DEPTH		材質 MATERIAL SGD41-D		機種 MACHINE TYPE			
硬度 SCALE 2/1		年月日 DATE 62.10.5		個数 NUMBER		名称 PART NAME SW. COVER			
鋳造 CASTING 鍛造 FORGING		認可 APPROVED K. Maeyama		検閲 CHECKED 村上(晴)		製図 DRAWN 		図番番号 DRW NO. JH00188332/2	

配  
列

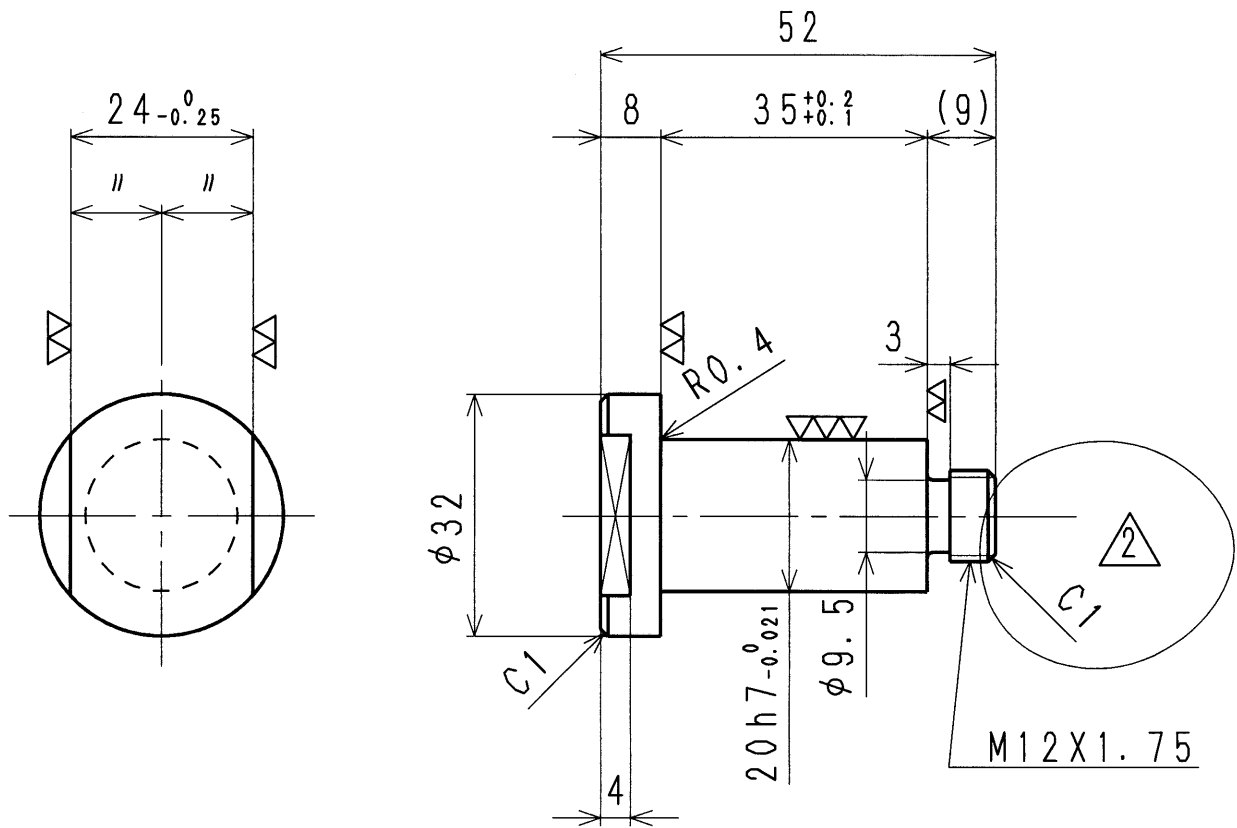


類似図番 REF. DRW No.

符号 MARK	改訂番号 REVISION NO.	年月日 DATE	改訂理由 DESCRIPTION (マイクロ日付 M.F. DATE)	実施号號 APPLIED M/C NO.	符号 MARK	改訂番号 REVISION NO.	年月日 DATE	改訂理由 DESCRIPTION (マイクロ日付 M.F. DATE)	実施号號 APPLIED M/C NO.
1	Q00041998	2021.09.30	表面処理追記		村上(晴)				

普通寸法許容差 COMMERCIAL TOLERANCES		熱処理 HEAT TREATMENT			表面あざ SURF ROUGHNESS	重量 WEIGHT	三角法 THIRD ANGLE PROJECTION
前加工 MACHINE CUT		焼入れ・焼もどし QUENCHING · TEMPERING	滲炭焼入れ CARBURIZING		表面処理 SURF TREATMENT	加工部品図番号 MACHINED PART DRW NO.	
寸法 RANGE OF SIZES		高周波焼入れ INDUCTION HARDENING		表面処理 塗装		加工部品図番号 MACHINED PART DRW NO.	
をこえ OVER	以下 6	全硬化層深さ CASE DEPTH		材質 MATERIAL		機種 MACHINE TYPE	
6	30	かたさ HARDNESS		SS41			
30	120	表面 SURF	HB HRC	名称 PART NAME			
120	315	心部 CORE	HB HRC	J JOINT			
315	1000	尺度 SCALE	年月日 DATE	個数 NUMBER		図面番号 DRW NO.	
1000	2000	+	62.11.28			JH00188333/1	
2000	4000	認可 APPROVED		検図 CHECKED	製図 DRAWN		
4000	8000	K. Moriyama		村上(晴)			
鑄造 CASTING	鍛造 FORGING						

配布先 様 管

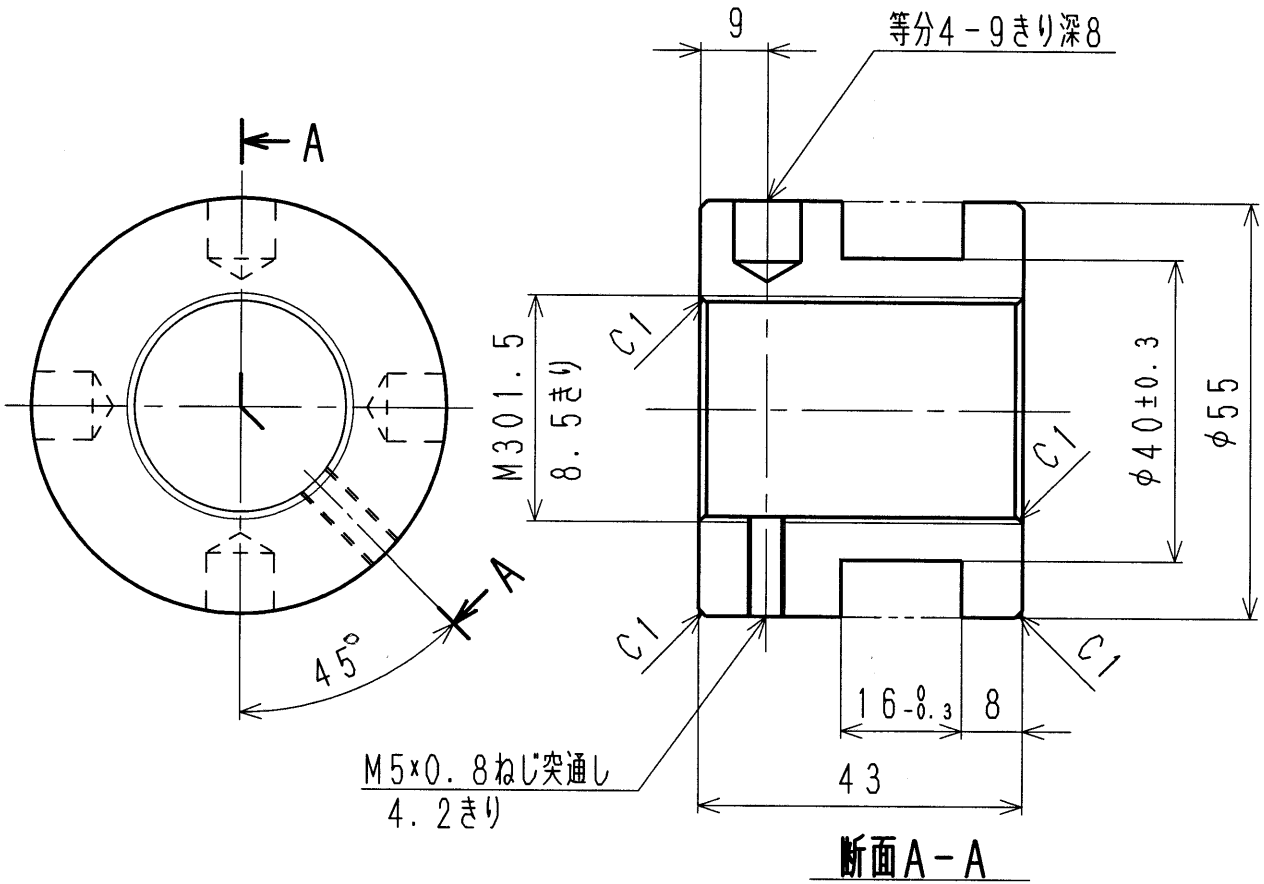


2. 指示のない隅部はR0.4のこと。

注1. 指示のない角部はC0.2のこと。

類似図番 REF. DRW NO. JH48012214/0


2		QCOCM 0788	05 06.22	カッタ干渉防止							
符号 MARK	改訂番号 REVISION NO.	年月日 DATE	改訂理由	DESCRIPTION (マイクロ日付 MF DATE)	実施号機 APPLIED M/C NO.	符号 MARK	改訂番号 REVISION NO.	年月日 DATE	改訂理由	DESCRIPTION (マイクロ日付 MF DATE)	実施号機 APPLIED M/C NO.
普通寸法許容差 COMMERCIAL TOLERANCES			熱処理 HEAT TREATMENT			表面あらさ SURF ROUGHNESS		重量 WEIGHT	三角法 THIRD ANGLE PROJECTION		
削り加工 MACHINE CUT			焼入れ・焼もどし QUENCHING TEMPERING			浸炭焼入れ CARBURIZING					
寸法 RANGE OF SIZE'S			高周波焼入れ INDUCTION HARDENING			表面処理 SURF TREATMENT		加工部品図番号 MACHINED PART DRW NO.		配布先 機管	
をこえ OVER			全硬化層深さ CASE DEPTH			表面処理 りん酸塩皮膜 パーコリュ-ブライト1A		機種 MACHINE TYPE			
以下 TD			かたさ HARDNESS			材質 MATERIAL		機種 MACHINE TYPE			
6			表 面 SURF			SCM435		機種 MACHINE TYPE			
30			心 部 CORE			50~55		機種 MACHINE TYPE			
120			尺 度 SCALE			年 月 日 DATE		名 称 PART NAME			
315			1/1			97.01.07		BOLT			
1000			認 可 APPROVED			校 閲 CHECKED		製 図 DRAWN		図 番 号 DRW NO.	
2000			野			横山		JH48012214/2			
4000			務								
8000											
CASTING											
FORGING											



2. 指示のない角部はC0.5面取りのこと。  
 注1. 指示のない隅部はR0.4のこと。

類似図番 REF. DRW NO. **QC0CM01311/2**

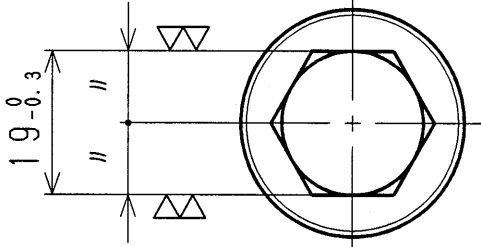
1	0404M 1745	04'05.12	ゆるみ止め対策								
符号 MARK	改訂番号 REVISION NO.	年月日 DATE	改訂理由	DESCRIPTION (マイクロ日付 MF DATE)	実施号機 APPLIED M/C NO.	符号 MARK	改訂番号 REVISION NO.	年月日 DATE	改訂理由	DESCRIPTION (マイクロ日付 MF DATE)	実施号機 APPLIED M/C NO.

普通寸法許容差 COMMERCIAL TOLERANCES 削り加工 MACHINE CUT		熱処理 HEAT TREATMENT 焼入れ・焼もどし QUENCHING, TEMPERING 浸炭焼入れ CARBURIZING 高周波焼入れ INDUCTION HARDENING 全硬化層深さ CASE DEPTH				表面あざ SURF ROUGHNESS $\nabla$ 重量 WEIGHT kgf		三角法 THIRD ANGLE PROJECTION	
寸法 RANGE OF SIZES 以下 OVER 0.5 TO 6		$\pm 0.1$ $\pm 0.2$ $\pm 0.3$ $\pm 0.5$ $\pm 0.8$ $\pm 1.2$ $\pm 1.6$ $\pm 2.0$		表面 SURF HB HRC 心部 CORE HB HRC		表面処理 SURF TREATMENT りん酸塩皮膜 パーコリュエーブライト1A		加工部品図番号 MACHINED PART DRW NO.	
材質 MATERIAL <b>S45C (QT)</b>		機種 MACHINE TYPE		名称 PART NAME <b>ADJUSTER</b>		図面番号 DRW NO. <b>JH48012222/1</b>		配布先 機管	
製造 CASTING		鍛造 FORGING		認可 APPROVED 		検図 CHECKED 製図 DRAWN 向陽		数量 NUMBER <b>*</b>	
尺度 SCALE <b>1/1</b>		年月日 DATE <b>04.05.12</b>		名 稱 <b>ADJUSTER</b>		機 種 <b>ADJUSTER</b>		機 管 <b>JH48012222/1</b>	

115

(105)

19-0.3



30°

40

33

10

M5X0.8突通し  
4.2きり

M30X1.5

M20X1.5 深さ図示  
17.5きり 図示

2. 指示のない隅部はR0.8のこと。

注) 1. 指示のない角部はC1.0面取りのこと。

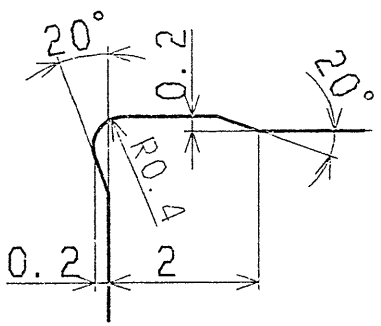
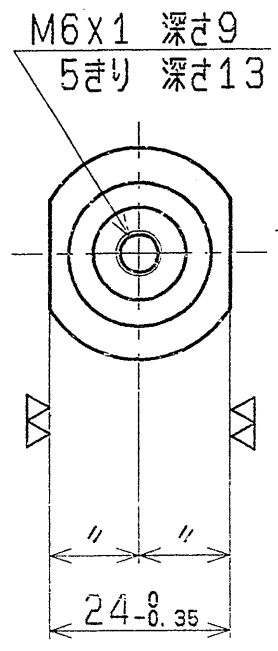
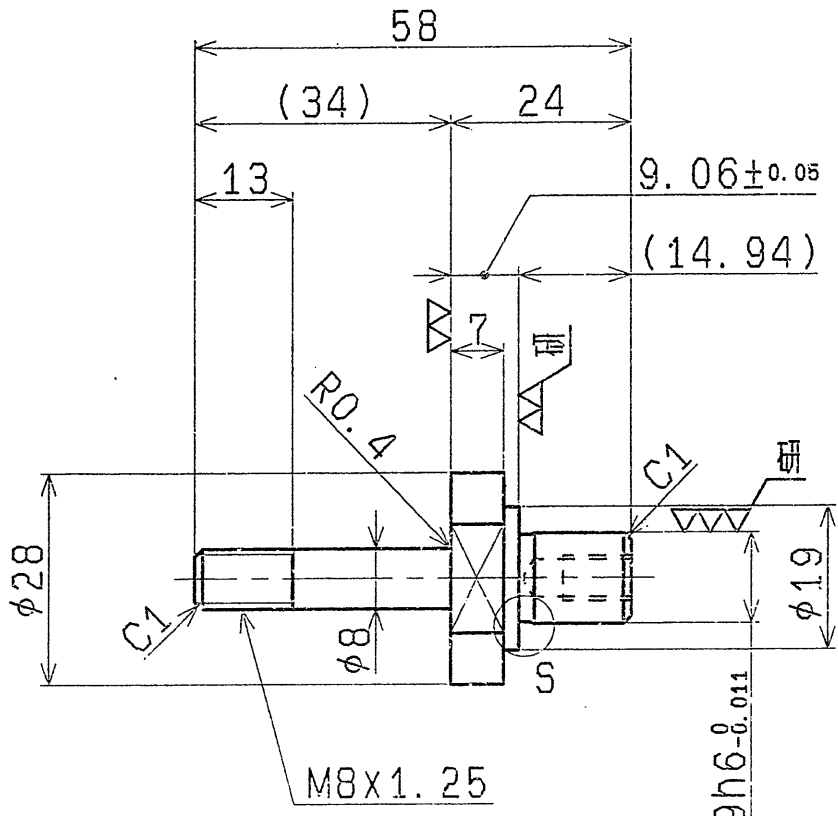
図面番号 DRW NO.

JH48012234

熱処理 HEAT TREATMENT		焼入れ・焼もどし QUENCHING, TEMPERING		焼入れ INDUCTION HARDENING		全硬北層深さ CASE DEPTH		かたさ HARDNESS		表面 SURF HB HEC		心部 CORE HB HEC		201~269			
符号 MARK	1	改訂番号 REVISION NO.	1745	年月日 DATE	04 05.12	改訂理由 DESCRIPTION (マイクロメータ MF DATE)	ゆるみ止め	実務 APPLIED M/C NO.									
QC4CM																	
115 (105)		10		40		33		10		M5X0.8突通し 4.2きり		M30X1.5		M20X1.5 深さ図示 17.5きり 図示			
類似図番 REF. DRW NO.	QC0CM01311/1		表面処理 SURF TREATMENT			表面あらし SURF ROUGHNESS	▽		重量 WEIGHT	kgf		個数 NUMBER	*		製造 CASTING	鍛造 FORGING	
加工部品図番号 MACHINED PART DRW NO.			材質 MATERIAL	S45C (QT)		機械種 MACHINE TYPE			三角法 THIRD ANGLE PROJECTION	年月日 DATE		尺度 SCALE	1/1				
CONNECTOR		機種 MACHINE TYPE		PART NAME		CONNECTOR		製造 CASTING		鍛造 FORGING		製造 CASTING		鍛造 FORGING			
認可 APPROVED	野野		検図 CHECKED		野野		製造 CASTING		鍛造 FORGING		製造 CASTING		鍛造 FORGING		製造 CASTING		
104.5.31	主務		製造 CASTING		鍛造 FORGING		製造 CASTING		鍛造 FORGING		製造 CASTING		鍛造 FORGING		製造 CASTING		
横山		横山		横山		横山		横山		横山		横山		横山		横山	

(A4)

配布先  
図面  
印



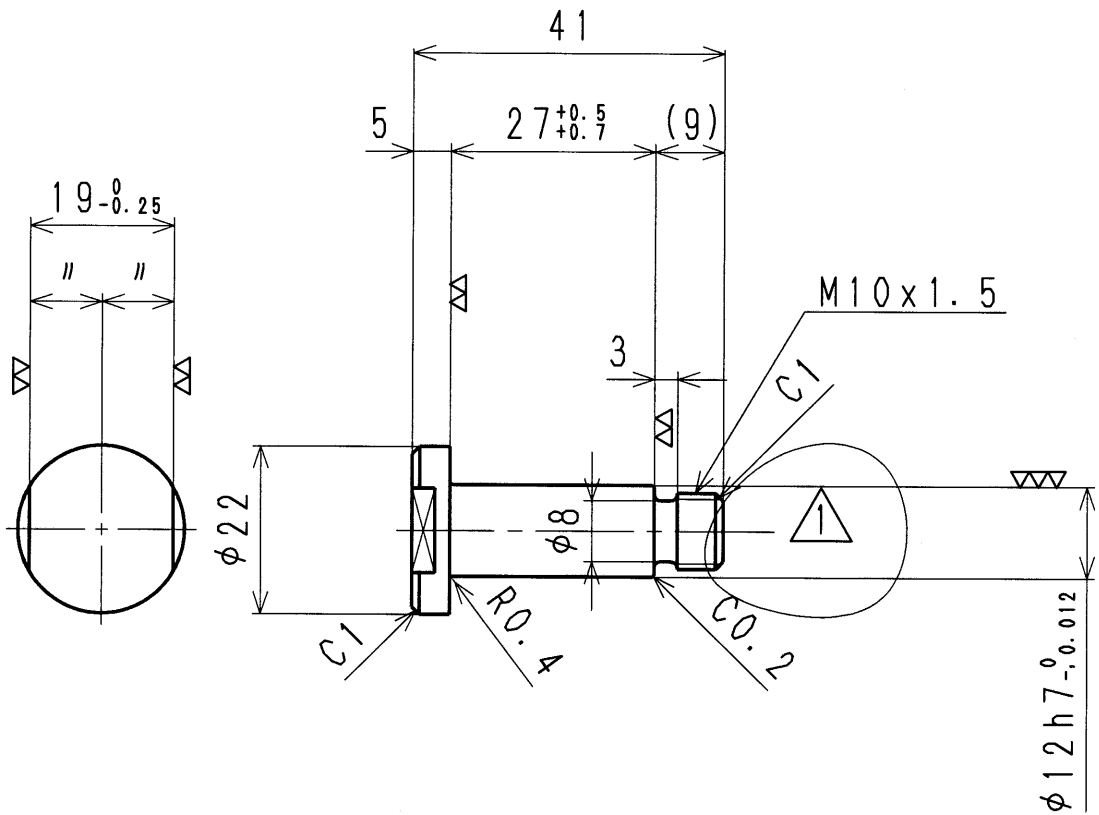
軸用・1形

2. 指示のない隅部はR0.8のこと。  
注) 1. 指示のない角部はC0.5面取りのこと。

S部詳細

類似図番 REF. DRW NO. \*\*\*\*\*

符号 MARK		改訂番号 REVISION NO.	年月日 DATE	改訂理由	DESCRIPTION (マシニング MF DATE)	実用号施 APPLIED M/C NO.	符号 MARK	改訂番号 REVISION NO.	年月日 DATE	改訂理由	DESCRIPTION (マシニング MF DATE)	実用号施 APPLIED M/C NO.	
標準寸法許容差 COMMERCIAL TOLERANCES				熱処理 HEAT TREATMENT				表面あざ SURF ROUGHNESS		重量 WEIGHT		三角法 THIRD ANGLE PROJECTION	
削り加工 MACHINE CUT				焼入れ・焼もどし QUENCHING, TEMPERING				表面粗度 SURF TREATMENT		加工部品図番号 MACHINED PART DRW NO.		配布先 機管	
寸法 RANGE OF SIZES				高周波焼入れ Induction Hardening				表面処理 SURF TREATMENT		加工部品図番号 MACHINED PART DRW NO.		配布先 機管	
オーバー 0.5 TO 6 ±0.1				全硬化層深さ CASE DEPTH				材質 MATERIAL		機種 MACHINE TYPE		配布先 機管	
6 // 30 ±0.2				硬度 HARDNESS				表面 SURF HB HRC		S45C (QT)		配布先 機管	
30 // 120 ±0.3				尺度 SCALE				心部 CORE HB HRC		201~269		配布先 機管	
120 // 315 ±0.5				年月日 DATE				名称 PART NAME		PIN		配布先 機管	
315 // 1000 ±0.8				1/1				97.01.07		*		配布先 機管	
1000 // 2000 ±1.2				承認 APPROVED				検査 CHECKED		製図 DRAWN		図番号 DRW NO.	
2000 // 4000 ±1.6				CASTING				FORGING		JH48012236		0	
4000 // 8000 ±2.0				批准				承認		批准		0	

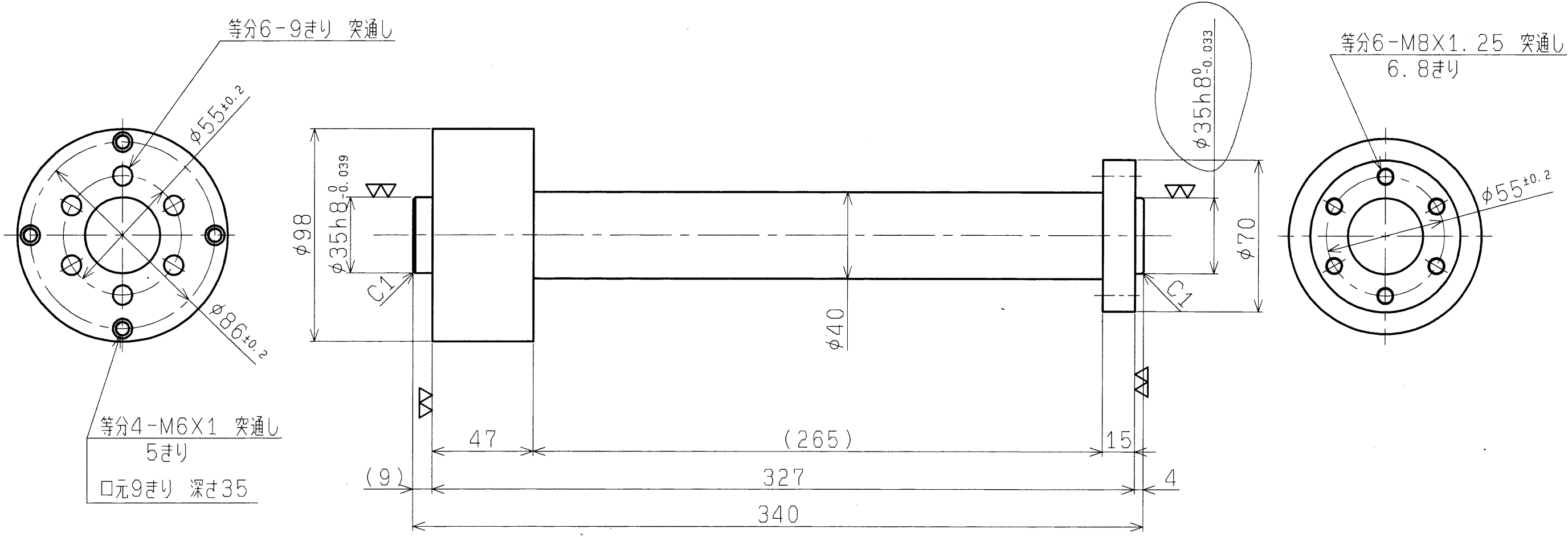


2. 指示のない隅部はR0.8のこと。  
 注) 1. 指示のない角部はC0.2面取りのこと。

類似図番 REF. DRW NO. \*\*\*\*\*/\*

1	QCOCM 0788	05 06.22	カット干渉防止								
符号 MARK	改訂番号 REVISION NO.	年月日 DATE	改訂理由 DESCRIPTION (マイクロ目付 MF DATE)	実施号機 APPLIED M/C NO.	符号 MARK	改訂番号 REVISION NO.	年月日 DATE	改訂理由 DESCRIPTION (マイクロ目付 MF DATE)	実施号機 APPLIED M/C NO.		

普通寸法許容差 COMMERCIAL TOLERANCES		熱処理 HEAT TREATMENT			表面あらさ SURF ROUGHNESS	重量 WEIGHT	三角法 THIRD ANGLE PROJECTION
削り加工 MACHINE CUT		焼入れ・焼もどし QUENCHING, TEMPERING		浸炭焼入れ CARBURIZING		表面処理 SURF TREATMENT りん酸塩皮膜 パ-コリュ-ブライト1A	
高周波焼入れ INDUCTION HARDENING		全硬化層深さ CASE DEPTH		加工部品図番号 MACHINED PART DRW NO.		配布先 機管	
寸法 RANGE OF SIZES		かたさ HARDNESS		材質 MATERIAL		機種 MACHINE TYPE	
をこえ 以下 OVER 0.5 TO 6		表面 SURF HB HRC		SCM435 (QT)			
# 6 # 30 ±0.1		心部 CORE HB HRC		269~331			
# 30 # 120 ±0.2		尺度 SCALE		年 月 日 DATE		名 称 PART NAME	
# 120 # 315 ±0.3		1/1		97.01.06		BOLT	
# 315 # 1000 ±0.5		認可 APPROVED		検図 CHECKED		図面番号 DRW NO.	
# 1000 # 2000 ±1.2		横山		製図 DRAWN		JH48012240/1	
# 2000 # 4000 ±1.6		6.22					
# 4000 # 8000 ±2.0							
鑄造 CASTING							
鍛造 FORGING							



等分6-9まり 突通し

等分4-M6X1 突通し  
5まり  
口元9まり 深さ35

等分6-M8X1.25 突通し  
6.8まり

注、指示のない角部はC0.2面取りのこと。

注、指示のない隅部はR0.4のこと。

符号	改訂番号	年月日	改訂理由	実施号機	マイク日付
MARK	REVISION NO.	DATE	DESCRIPTION	APPLIED M/C NO.	MF DATE
			寸法正誤(φ28→φ35)		

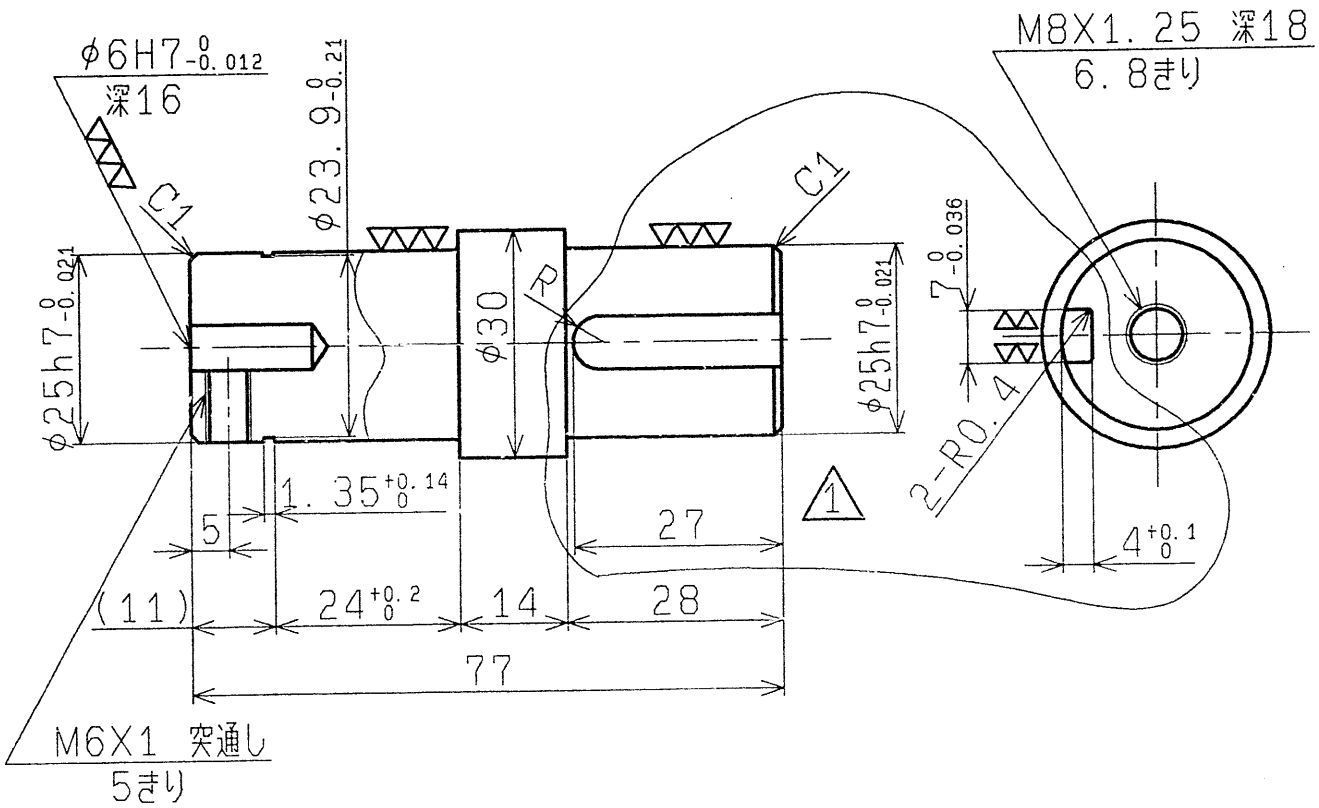
普通寸法許容差	熱処理 HEAT TREATMENT
COMMERICAL TOLERANCES	焼入れ・焼もどし
削り加工	QUENCHING, TEMPERING
MACHINE CUT	浸炭焼入れ
	CARBURIZING
寸法	高周波焼入れ
RANGE OF SIZES	INDUCTION HARDENING
をこえ 以下 ±0.1	全硬化層深さ CASE DEPTH
OVER 0.5 TO 6 ±0.2	
φ 6 φ 30 ±0.2	かたさ
φ 30 φ 120 ±0.3	HARDNESS
φ 120 φ 315 ±0.5	表面 SURF
φ 315 φ 1000 ±0.8	内部 CORE
φ 1000 φ 2000 ±1.2	HB HRC
φ 2000 φ 4000 ±1.6	HB HRC
φ 4000 φ 8000 ±2.0	
鋳造	鍛造
CASTING	FORGING

表面あらさ	重量 WEIGHT	三角法
SURF ROUGHNESS	kgf	THIRD ANGLE
▽		PROJECTION
表面処理	加工部品図番号	
SURF TREATMENT	MACHINED PART DRW NO.	
リハ 焼塩皮膜		
パーコリュウブライト1A	材質 MATERIAL	機種 MACHINE TYPE
	SS41	
尺度 SCALE	年月日 DATE	個数 NUMBER
1/2	97.08.26	1
認め APPROVED	検図 CHECKED	製図 DRAWN
横山		

類似図番	重量 WEIGHT	三角法
REF. DRW NO.	kgf	THIRD ANGLE
		PROJECTION
表面処理	加工部品図番号	
SURF TREATMENT	MACHINED PART DRW NO.	
リハ 焼塩皮膜		
パーコリュウブライト1A	材質 MATERIAL	機種 MACHINE TYPE
	SS41	
名称 PART NAME (マカ'ジ'ンプ'レートの支柱)	図番番号 DRW NO.	
SHAFT	JH48012262/1	

配布先  
機管



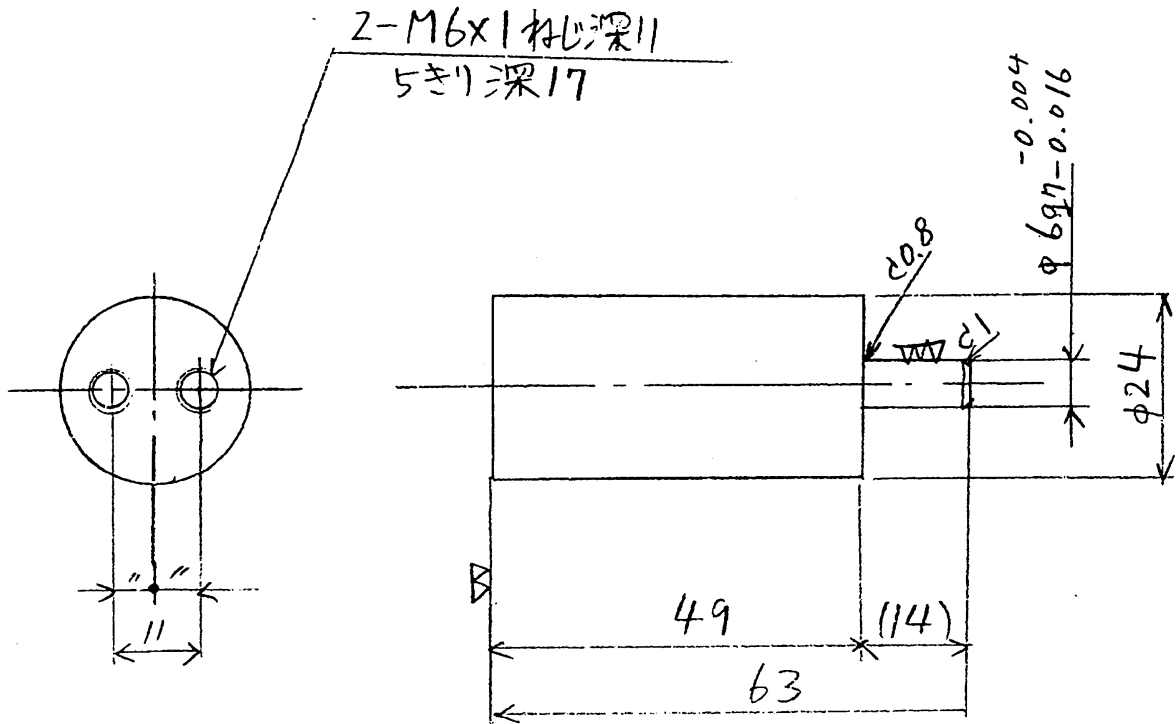


注2、指示のない隅部はR0.4のこと。

注1、指示のない角部はC0.2面取りのこと。

類似図番 REF. DRW NO.	
----------------------	--

1	QC007 0002	94.6.14	井-溝寸法正誤 (8=>7)															
符号 MARK	改訂番号 REVISION NO.	年月日 DATE	改訂理由 DESCRIPTION (年月日 MF DATE)	実施号機 APPLIED M/C NO.	符号 MARK	改訂番号 REVISION NO.	年月日 DATE	改訂理由 DESCRIPTION (年月日 MF DATE)	実施号機 APPLIED M/C NO.									
普通寸法許容差 COMMERCIAL TOLERANCES			熱処理 HEAT TREATMENT					表面あざ SURF ROUGHNESS	重量 WEIGHT	三角法 THIRD ANGLE PROJECTION								
削り加工 MACHINE CUT			焼入れ・焼もどし QUENCHING, TEMPERING			深炭焼入れ CARBURIZING		表面処理 SURF TREATMENT リル 藍 塩 皮 膜 P-CORU-FLAITE1A	加工部品図番号 MACHINED PART DRW NO.									
寸法 OF SIZES			高周波焼入れ INDUCTION HARDENING			全硬化層深さ CASE DEPTH			材質 MATERIAL	機種 MACHINE TYPE								
をこえ OVER	以下 TO	公差 TOL	hardness			表面 SURF HB HRC	尺度 SCALE	年月日 DATE	回数 NUMBER	名称 PART NAME								
6	30	$\pm 0.1$	hardness			心部 CORE HB HRC				SHAFT								
6	30	$\pm 0.2$	hardness			認可 APPROVED		図面番号 DRW NO.	製造 CASTING									
30	120	$\pm 0.3$	hardness			校図 CHECKED	製図 DRAWN		製造 FORGING									
30	120	$\pm 0.3$	hardness					1/1	94.05.23	1	製造 FORGING							
120	315	$\pm 0.5$	hardness			認可 APPROVED	校図 CHECKED				製図 DRAWN	製造 FORGING						
120	315	$\pm 0.5$	hardness					図面番号 DRW NO.	製造 FORGING									
315	1000	$\pm 0.8$	hardness			製造 FORGING												
315	1000	$\pm 0.8$	hardness			製造 FORGING												
1000	2000	$\pm 1.2$	hardness			製造 FORGING												
1000	2000	$\pm 1.2$	hardness			製造 FORGING												
2000	4000	$\pm 1.6$	hardness			製造 FORGING												
2000	4000	$\pm 1.6$	hardness			製造 FORGING												
4000	8000	$\pm 2.0$	hardness			製造 FORGING												
4000	8000	$\pm 2.0$	hardness			製造 FORGING												



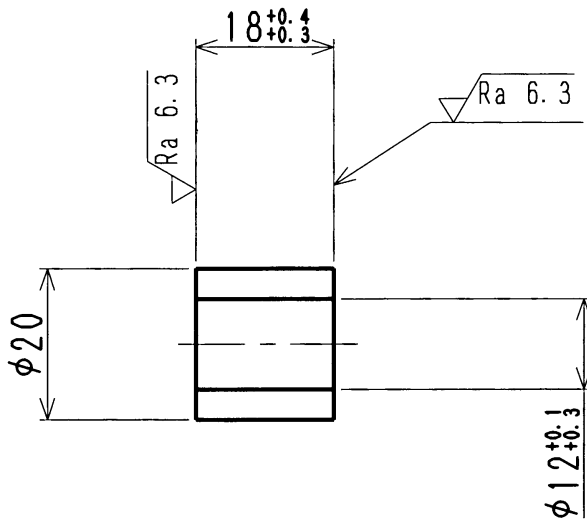
指示の角部は0.1x0.2面取り

類似図番 REF. DRW No.	
----------------------	--

1	QCDCM1998	2021 09.30	表面処理追記	村上晴							
符号 MARK	改訂番号 REVISION NO.	年月日 DATE	改訂理由 DESCRIPTION (マイクロ日付 M.F DATE)	実施号標 APPLIED M/C NO.	符号 MARK	改訂番号 REVISION NO.	年月日 DATE	改訂理由 DESCRIPTION (マイクロ日付 M.F DATE)	実施号標 APPLIED M/C NO.		

普通寸法許容差 COMMERCIAL TOLERANCES		熱処理 HEAT TREATMENT			表面あらさ SURF ROUGHNESS	重量 WEIGHT	三角法 THIRD ANGLE PROJECTION
削り加工 MACHINE CUT		焼入れ・焼もどし QUENCHING · TEMPERING		浸炭焼入れ CARBURIZING	▽	kgf	
寸法 RANGE OF SIZES		高周波焼入れ INDUCTION HARDENING			表面処理 SURF TREATMENT	加工部品図番号 MACHINED PART DRW NO.	
をこえ OVER	以下 TO	全硬化層深さ CASE DEPTH		410硬質鋼 11-242-771HA	機種 MACHINE TYPE		配布先 機 管
6	30	かたさ HARDNESS	表面 SURF HB HRC	5541			
30	120	心部 CORE HB HRC	材質 MATERIAL		名称 PART NAME		
120	315	尺度 SCALE	年月日 DATE	個数 NUMBER	SHAFT		
315	1000	1/1	94.7.12				
1000	2000	認可 APPROVED	検図 CHECKED	製図 DRAWN	図面番号 DRW NO.		
2000	4000	K. Moriyama	村上晴	三河	JH48012276/1		
4000	8000						
鑄造 CASTING	鍛造 FORGING						

METRIC



- ① 指示なき角及び端はすべて糸面取り (MAX C0.2) のこと。  
BREAK ALL CORNERS UNLESS OTHERWISE SPECIFIED 0.2MAX.
- ② 指示なき隅部は刃先Rとする (0.4~1.2)。  
INSIDE RADIUS TO BE 0.4-1.2 UNLESS OTHERWISE SPECIFIED.

注) 1. 指示のない角部はC0.5面取りのこと。

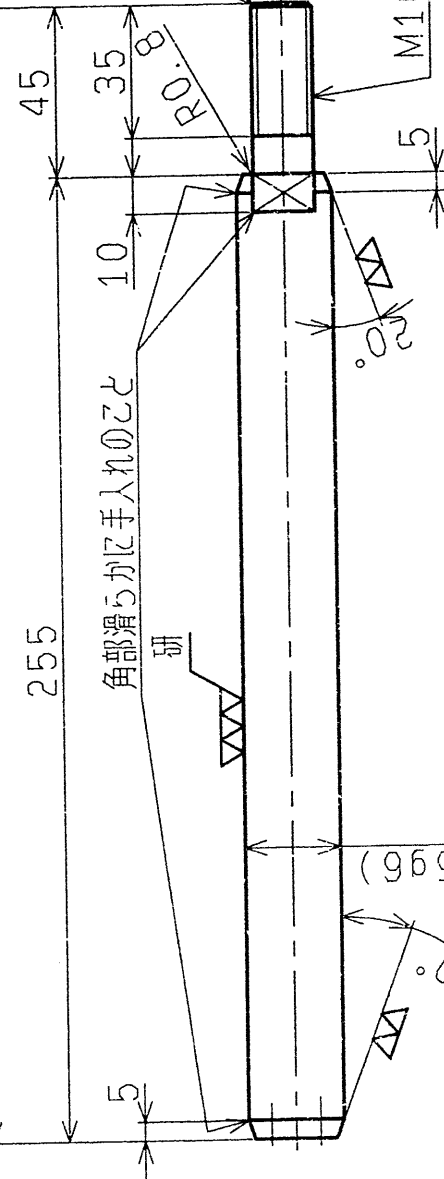
類似図番 REF. DRW NO. \*\*\*\*\*

1	QCOCM1998	2021.09.30	表面処理追記	村上晴												
符号 MARK	改訂番号 REVISION NO.	年月日 DATE	改訂理由 DESCRIPTION	実施号数 APPLIED M/C NO.	検図 CHECKED	符号 MARK	改訂番号 REVISION NO.	年月日 DATE	改訂理由 DESCRIPTION	実施号数 APPLIED M/C NO.	検図 CHECKED					
公差 寸法 許容差 COMMERCIAL TOLERANCES 削り加工 MACHINE CUT 寸法 RANGE OF SIZES をこえ 以下 OVER 0.5 TO 6 ±0.1 " 6 " 30 ±0.2 " 30 " 120 ±0.3 " 120 " 400 ±0.5 " 400 " 1000 ±0.8 " 1000 " 2000 ±1.2 " 2000 " 4000 ±1.6 " 4000 " 8000 ±2.0			熱処理 HEAT TREATMENT 有効硬化層深さ CASE DEPTH 表面 SURF. HB HRC 心部 CORE HB HRC			表面処理 SURF. TREATMENT リン酸塩皮膜 パーコキュライト1A		表面あらし SURF. ROUGHNESS Ra25		三角法 THIRD ANGLE PROJECTION (⊕)						
材質 MATERIAL SS41			機種 MACHINE TYPE			質量 MASS *** kg			尺度 SCALE 1:1		年月日 DATE 1997.01.06		名称 PART NAME SPACER			
認可 APPROVED 丸山 K. Manuyama		検図 CHECKED 村上晴		製図 DRAWN 横山		図面番号 DRAWING NO. JH480122791										

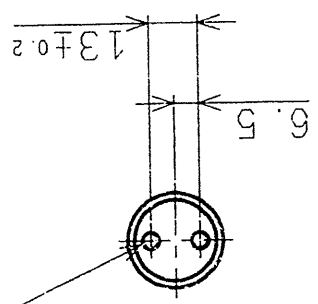
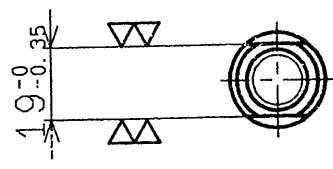
2-M5X0.8 深さ11  
4.2 まで深さ16

300

255



角部滑らかに手入れのこと  
研



SF2596-300L (THK) の追加加工図である

JH48012601

類似図番 REF. DRW NO.	加工製品番号 MACHINED PART DRW NO.
表面処理 SURF TREATMENT	機種 MACHINE TYPE
材質 MATERIAL (SUJ2)	名称 PART NAME SPEC. FOR LM SHAFT
認可 APPROVED	検図 CHECKED 製図 DRAWN 李横山

三角法 THIRD ANGLE PROJECTION	表面の5寸 SURF ROUGHNESS	重量 WEIGHT	個数 NUMBER
年月日 DATE	▽	kgf	*
94.05.23			
R度 SCALE			
1/2			
鑄造 CASTING			
鍛造 FORGING			

公差 RANGE OF SIZES	公差 TOLERANCES
寸法 MACHINE CUT	差 DIFFERENCE
0.5 以下 OVER 0.5	±0.1
6 以下 OVER 6	±0.2
30 以下 OVER 30	±0.3
120 以下 OVER 120	±0.5
315 以下 OVER 315	±0.8
1000 以下 OVER 1000	±1.2
2000 以下 OVER 2000	±1.6
4000 以下 OVER 4000	±2.0

符号 MARK	改訂番号 REVISION NO.	年月日 DATE	改訂理由 DESCRIPTION (747088) MF DATE)	実施数量 APPLIED M/C NO.
熱処理 HEAT TREATMENT	焼入れ QUENCHING	焼戻し TEMPERING	焼入れ INDUCTION HARDENING	焼入れ CARBURIZING
	全硬化層深さ HARDNESS	表面 SURF	芯部 CORE	
	分定寸 HARDNESS	表面 SURF	芯部 CORE	
		HB	HRC	
		HB	HRC	

(A4)

製図  
先