

変更 記事	① 72 86.2.3 P2寸法・形状変更及加工追加、P5、P4追加 記事変更及加工追加 欠留明・86.2.5	② 71 86.5.13 寸法変更 欠留明	③ 11 86.6.5 寸法変更 欠留明	④ 8.12.87 欠留明	⑤ 8.12.87 欠留明	⑥ 8.12.87 欠留明	⑦ 8.12.87 欠留明	⑧ 8.12.87 欠留明
④ D/F 1609 islead 23.11.97 E								

調査	78.1.18	徳田	HEAD	3C3T0918	G77き	1									
設計	78.1.18	草	調整金具	TCDD	G-NO.	器立用途									
P NO	手配コード	品名記号	形格記事	型	材	料	処	理	1	2	3	具	会	途	重量
1	3C3T0918 P001	HEAD					FIC		1					A	12.0
2	3C3T0918 P002	HEAD			SS41				1						9.7
3	7BGC50x24	BUSHING							2						
4	3C3T0918 P004	BT			S20C				1						2.1
5	3C3T0918 P005	SUPP ÖRT			SS41				2						0.08
6															

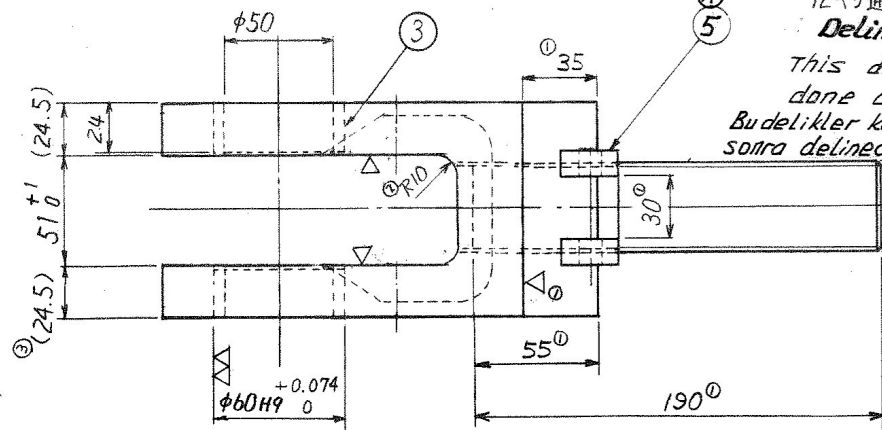
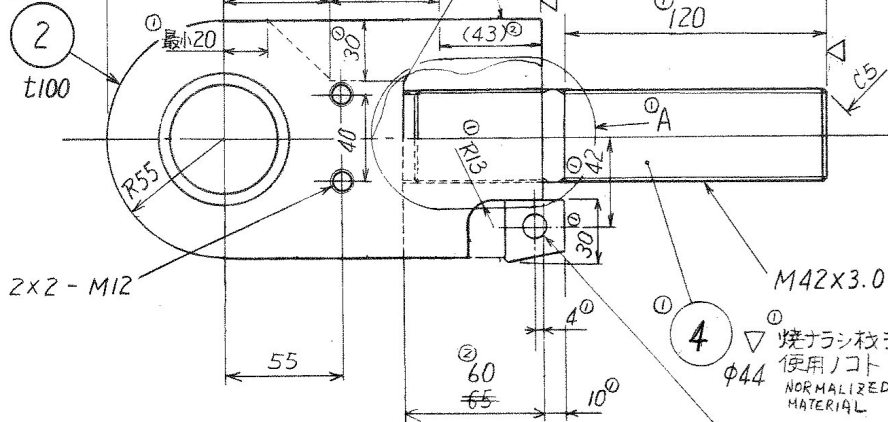
① 1 ~ (▽, ▽)

CARBON STEEL FORGING

① 1 ~ (▽, ▽)

注: 要歪取焼鈍

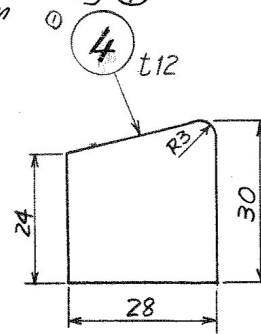
NOTE: CARRY OUT IN STRESS RELIEVING ~ (▽, ▽)



Delinecek

This drilling shall be done after welding ④
Budelikler kaynaktan sonra delinecektir.

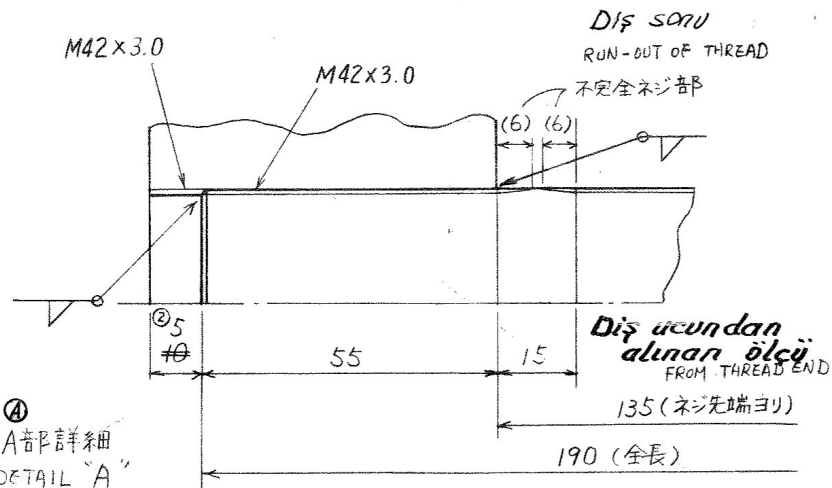
④ A部詳細
DETAIL "A"



Bu kaynak işlemden sonra yapılacaktır.

2 Tarafta
① PLACES
2xPIT

This weld shall be done after ② machining



Diş sonu
RUN-OUT OF THREAD

Diş ucundan
alınan ölçü
FROM THREAD END

Liste no: L-A 0665

3C3T0918