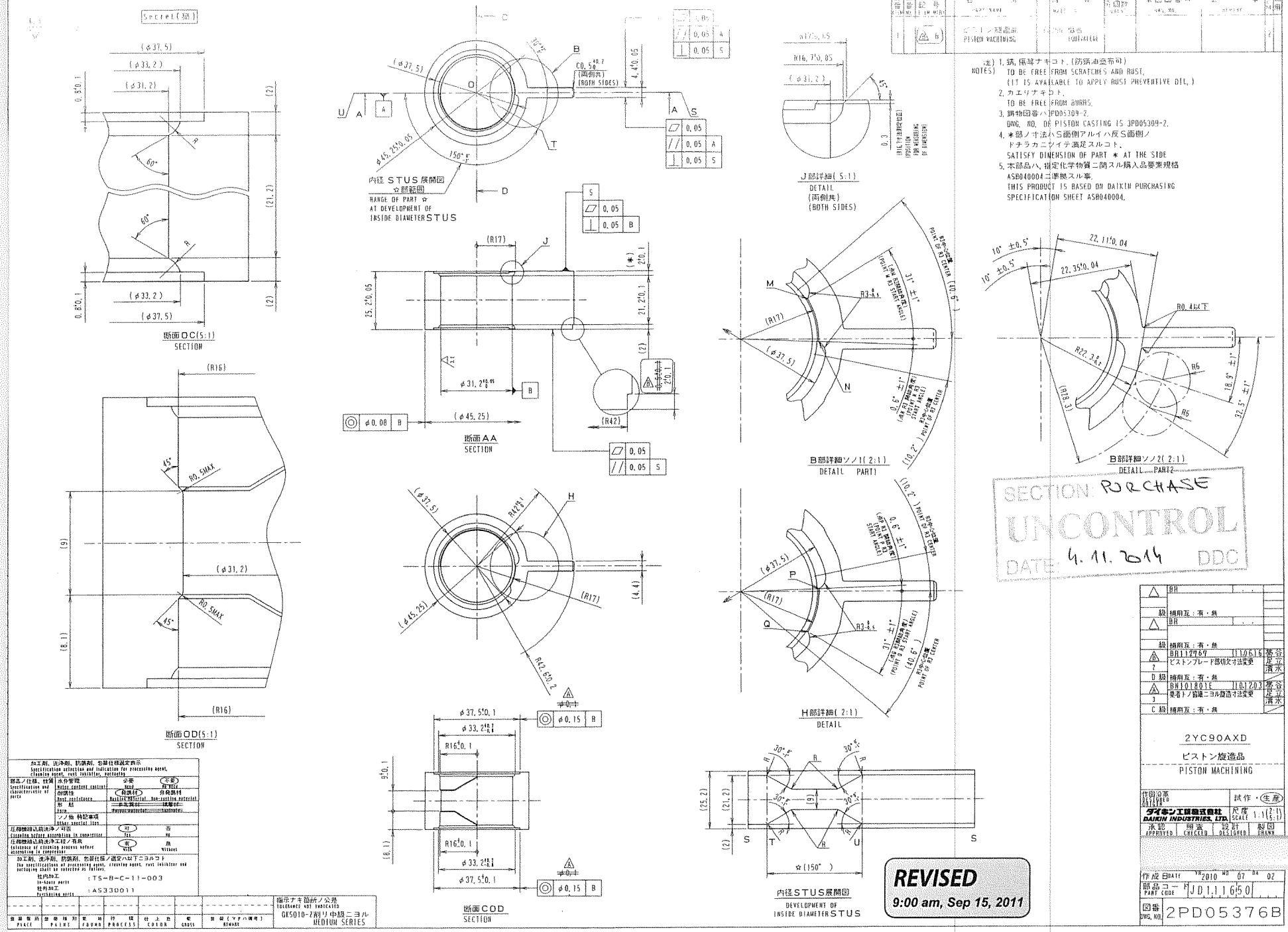
Secret(極)


断面OC(5:1)
SECTION
内径STUS展開図
☆部範囲
RANGE OF PART ☆
AT DEVELOPMENT OF
INSIDE DIAMETER STUS
断面AA
SECTION
J部詳細(5:1)
DETAIL
(両側共)
(BOTH SIDES)
B部詳細ソノ1(2:1)
DETAIL PART1
B部詳細ソノ2(2:1)
DETAIL PART2
断面OD(5:1)
SECTION
H部詳細(2:1)
DETAIL
断面COD
SECTION
内径STUS展開図
DEVELOPMENT OF
INSIDE DIAMETER STUS
注) 1. 錆, 傷等ナキコト. (防錆油塗布可)
NOTES) TO BE FREE FROM SCRATCHES AND RUST.
(IT IS AVAILABLE TO APPLY RUST PREVENTIVE OIL.)
2. カエリナキコト.
TO BE FREE FROM BURRS.
3. 鋳物図番ハ3PD05309-2.
DWG. NO. OF PISTON CASTING IS 3PD05309-2.
4. ＊部ノ寸法ハS面側アルイハ反S面側ノ
ドチラカニウイテ満足スルコト.
SATISFY DIMENSION OF PART ＊ AT THE SIDE
5. 本部品ハ, 指定化学物質ニ関スル購入品要素規格
ASB040004ニ準拠スル事.
THIS PRODUCT IS BASED ON DAIKIN PURCHASING
SPECIFICATION SHEET ASB040004.
SECTION PURCHASE
UNCONTROL
DATE 4. 11. 2014 DDC
2YC90AXD
ピストン旋造品
PISTON MACHINING
ダイキン工業株式会社
DAIKIN INDUSTRIES, LTD.
REVISED
9:00 am, Sep 15, 2011
2PD05376B

Secret(秘)

REVISED
3:43 pm, Sep 07, 2011

部番 ITEM	部品管理記号 ITEM MARK	H	適用機種 APPRICABLE MODEL
1		21.5	2YC45ZXD
2		28	2YC63ZXD

※※コノ部品ノ構成個数ヲ記入 NUMBERS REQUIRED ON THIS DRAWING

※改正記号ハ部品区分材料表ニヨル最新ノモノニヨルコト SEE THE PARTS LIST FOR THE LATEST DWG. NO.

補用対象部品ニハ○ヲ付与スル

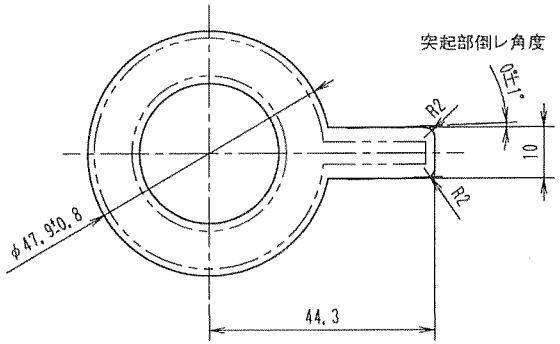
部番 ITEM	品番 NO.	部品管理記号 ITEM MARK	名称 PART NAME	材質 MATERIAL	※※一式分個数 QUANT.	※図面番号 DWG. NO.	記事 REMARK	CCM	補用
			ピストン鋳物品	FC250相当				2	

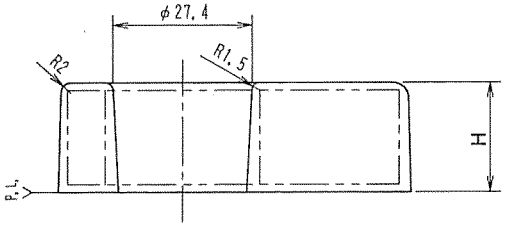
注) 1. 指示ナキ箇所ノRハR3.
2. 3方囲マレテイル隅RハR5.
3. 指示ナキ抜勾配ハ1.5° 以下, 内抜勾配ハ3.0° 以下.
外径寸法ハ最小, 内径寸法ハ最大ヲ示ス.
4. 型割ノバリ高サハ, 0.5mmマデ可.
但シ湯口部ハ, 1.5mmマデ可.
5. 型ズレハ0.5mmマデ可.
6. 有害ナ鋳巣, ヒケ, カケ, ワレ, サビ無キコト.
7. 指示ナキ箇所ノ公差

鋳造公差(長サ)	
1以上 6以下	±0.5
6ヲコエ 18以下	±0.8
18ヲコエ 50以下	±1.2
50ヲコエ 120以下	±1.5

8. 指示寸法ハ2線ノ交点ヲ示ス.
9. 2点鎖線ハ旋造仕上リ寸法ヲ示ス.
10. 本部品ハ, 指定化学物質ニ関スル購入品要素規格
ASB040004ニ準拠スル事.
11. 材質ハ納入仕様書AD10D003及ビ購入品要素規格AS10D0003ニヨル.
(重複項目ニツイテハ納入仕様書を適用スル)

突起部倒レ角度





加工剤、洗浄剤、防錆剤、包装仕様選定表示 Specification selection and indication for processing agent, cleaning agent, rust inhibitor, packaging			
部品ノ仕様、性質 Specification and characteristic of parts	水分管理 Water content control	必要 Need	(不要) No need
	耐錆性 Rust resistance	(発錆材) Rusting material	非発錆材 Non-rusting material
	形態 Form	~~多孔質材~~ Porous material	~~積層材~~ Laminate
	ソノ他 特記事項 Other special item		
圧縮機組込前洗浄ノ可否 Cleaning before assembling in compressor		(可) Yes	否 No
圧縮機組込前洗浄工程ノ有無 Existence of cleaning process before assembling in compressor		(有) With	無 Without

加工剤、洗浄剤、防錆剤、包装仕様ノ選定ハ以下ニヨルコト
The specifications of processing agent, cleaning agent, rust inhibitor and packaging shall be selected as follows.
社内加工 In-house parts : TS-B-C-11-003
社外加工 Purchasing parts : AS33D011

塗装個所	塗装種別	素地	工程	仕上色	艶	塗装(マタハ備考)

指示ナキ個所ノ公差 TOLERANCE NOT INDICATED

△	BR	. .
級	補用互:有・無	
△	BR	. .
級	補用互:有・無	
△	BR	. .
級	補用互:有・無	
△	BR	. .
級	補用互:有・無	

2YC45ZXD

ピストン鋳物品

PISTON CASTING

作図沿革 DESIGNED ORIGIN: 試作・(生産)

ダイキン工業株式会社 DAIKIN INDUSTRIES, LTD.

尺度 SCALE 1:1

承認 APPROVED |照査 CHECKED | 設計 DESIGNED | 製図 DRAWN

作成日 DATE YR 2010 MO 2 DA 22

部品コード PART CODE JD111660

図番 DWG. NO. 3PD05309

SECTION: PURCHASE
UNCONTROL
DATE: 4.11.2014 DDC