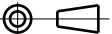
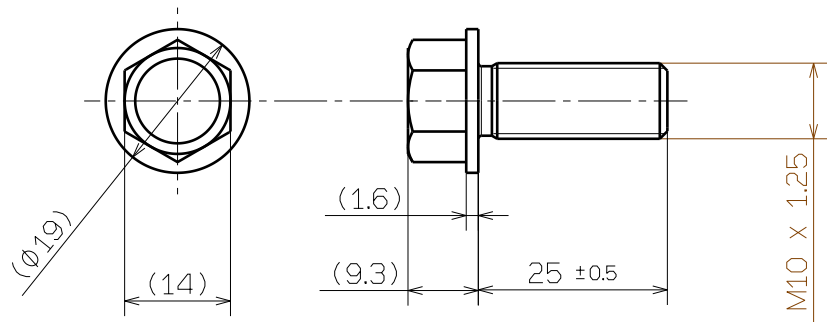


CONFIDENTIAL 機密情報 商業機密

■Containing confidential information and intellectual properties owned by Kawasaki Motors, Ltd.
Do not utilize, copy, disclose, redesign or transfer this information without prior written authorization by Kawasaki Motors, Ltd.
■本図面はカワサキモーターズ株式会社所有の機密情報であり、知的財産です。本図面自体又は本図面に示された機密情報を、事前の許可なく、使用、複写、転用、又は引き渡す等の行為を禁止します。
■本図紙が川崎摩托株式会社所有の商業機密、属重要知産権。未經本公司允許，嚴禁擅自使用、復印、擲用或轉让本圖紙或本圖紙中的機密信息。

DO NOT SCALE PRINT 図面を測らぬこと		THIRD ANGLE PROJECTION 		OLD DWG NO. 設変前図番			
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED ・DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS ・TOLERANCES 公 差 ・FINISH		特記以外 寸法表示はミリメートル 寸 法 + - mm + - (度) 仕 上		SYM 符号 △	ECO NO. 設変連絡票 NO. 26-B-5453	DATE 改訂日付 26.06.23	WRITTEN 担当者 HIDAKA

- NOTE 注：
- 1.強度区分 ： 10.9
- 2.めっき品質
- (1)めっき種類 ： Ep-Fe/Zn8(三価クロメート・黒)
- (2)めっき品質基準：KES H-001-MA
- (3)めっき範囲 ： 全面
- 3.めっき後、1時間以内に下記条件にてベーキング処理のこと
- ・185℃±10℃ × 4時間以上
- 4.詳細寸法を記載した納入品図面を提出のこと
1. STRENGTH CLASS : 10.9
2. PLATING QUALITY
- (1)PLATING TYPE : Ep-Fe/Zn8(TRIVALENT CHROMATE BLACK)
- (2)PLATING QUALITY STANDARDS : KES H-001-MA
- (3)PLATING AREA : ALL
3. MUST BE BAKED WITHIN AN HOUR AFTER PLATING BY FOLLOWING CONDITION.
- ・185℃±10℃ × 4 HOURS AND OVER
4. SUBMIT THE DRAWING FOR DELIVERY WITH DETAILED DIMENSIONS.



材料仕様は、発注時点でのKES C-026の最新版を満足すること。
THE MATERIAL SPECIFICATIONS MUST COMPLY WITH THE LATEST
VERSION OF KES C-026 AT THE TIME OF PURCHASE ORDER.

Important Characteristics					XX PURCHASE PART
S	A	E	N	H	
0	0	0	0	0	

MATERIAL 材 質	SCM435	APPROVED 承 認	石 井 菊 地	DATE 日 付	2026 06/24	SCALE 尺 度	ORIGINAL PRODUCT 発生製品コード	3869-A251
HEAT TREAT 熱 処 理	QUENCHING AND TEMPERING 焼入れ焼戻し	CHECKED 1 検 図 1	日 高	DATE 日 付	2026 06/23	1:1	TITLE BOLT	
HARDNESS かたさ	(32~38HRC)	CHECKED 2 検 図 2		DATE 日 付			名称 ボルト	
SURFACE TREAT 表面処理	ELECTRO PLATING(SEE NOTE 2) 電気めっき(注2参照)	DRAWN 製 図	HIDAKA	DATE 日 付	2026 06/23	DWG NO. 図面番号		
		MASS 質 量	28 g	LANG 言 語	J/E	9 2 1 5 5 1 0 1 8 4 A	SHEET 葉番/葉数 1/1	