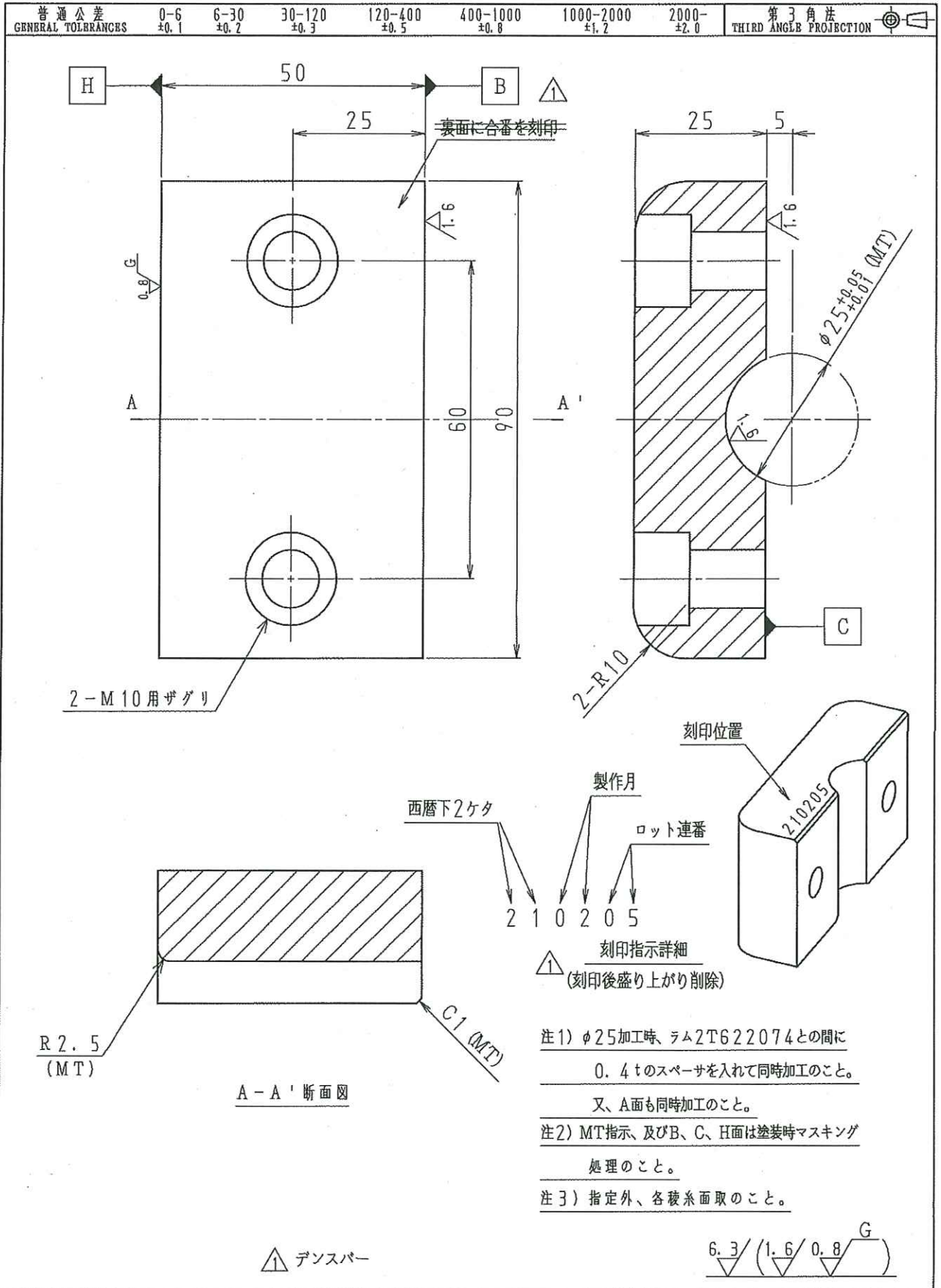


- 注1) A, B, C, D面の平行度は0.01以下のこと。
- 注2) E, F面の平行度は0.01以下のこと。
- 注3) 指定外、各稜表面取りのこと。
- 注4) 穴加工時は、プレート(4T498198)との間にt=0.4のスペーサーを入れて同時加工のこと。加工後、合番を両方に刻印のこと。
- 注5) H面加工は、プレート(4T498198)と同時加工のこと。
- 注6) MT指示部、A~F、H、O~Q面、及びネジ部は、塗装時マスキング処理のこと。



2-M10用ザグリ

表面に合番を刻印

R 2.5 (MT)

西暦下2ケタ

製作月

ロット連番

2 1 0 2 0 5

△ 刻印指示詳細
(刻印後盛り上がり削除)

刻印位置

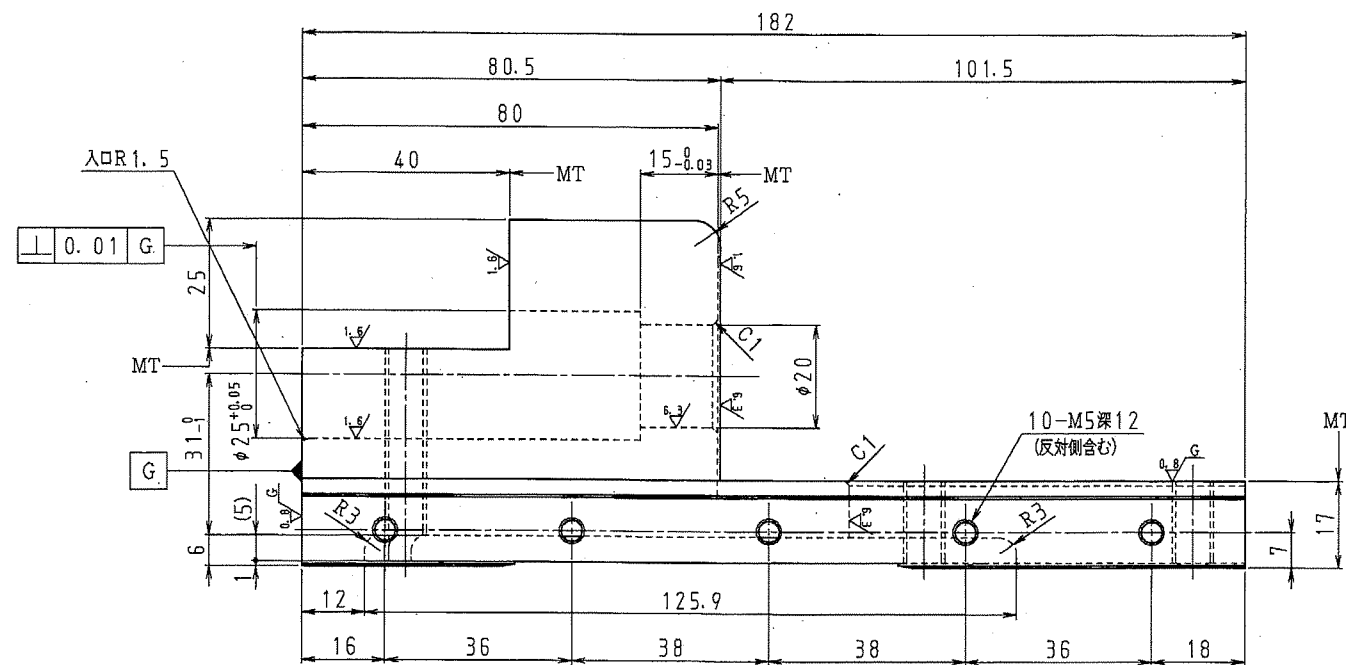
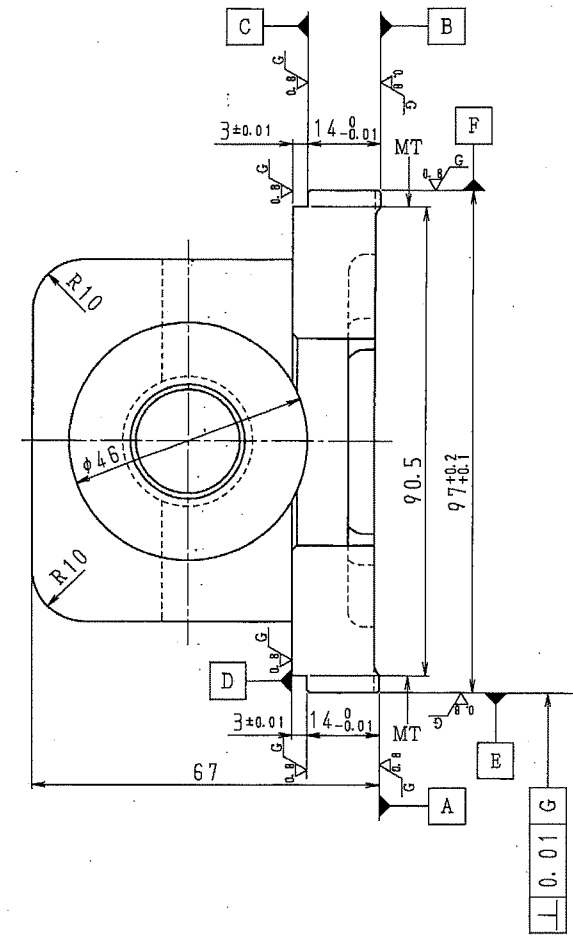
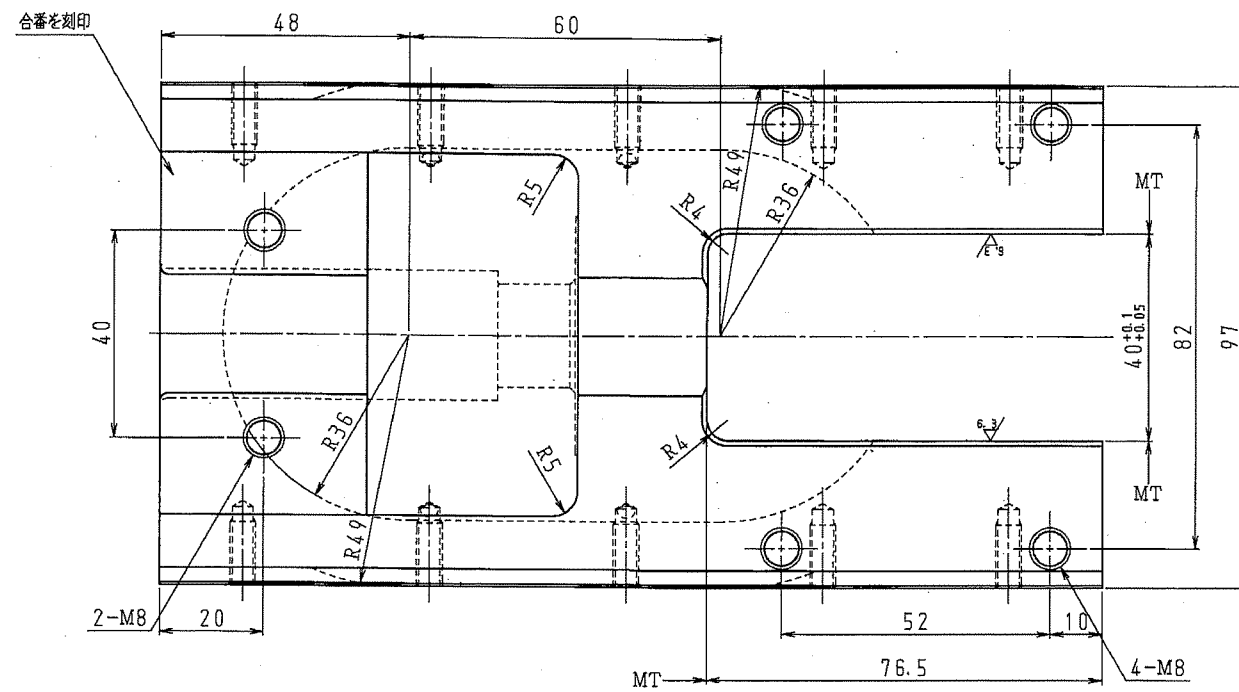
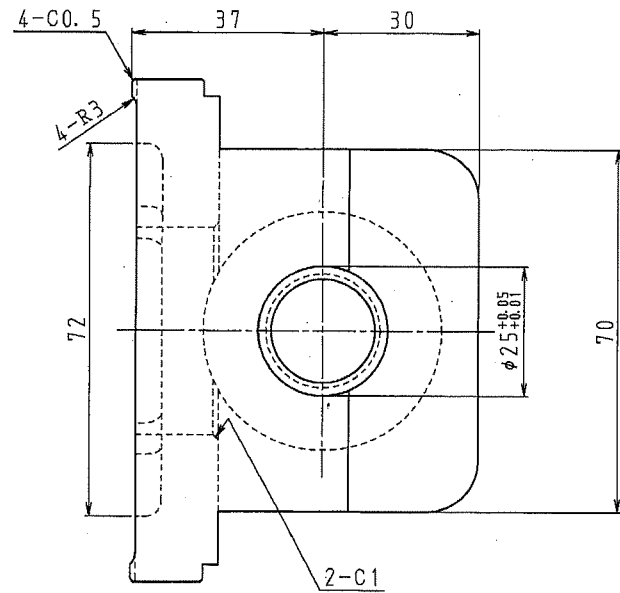
A-A' 断面図

- 注1) φ25加工時、ラム2T622074との間に
0.4tのスペーサを入れて同時加工のこと。
又、A面も同時加工のこと。
- 注2) MT指示、及びB、C、H面は塗装時マスキング
処理のこと。
- 注3) 指定外、各種糸面取のこと。

6.3 / (1.6 / 0.8) ^G

1/1	25×50×90	FC200	C. H. M. G. F. S.	焼鈍	J5-205焼付塗装	
尺度 SCALE	形状寸法 SHAPE SIZE	材質 MATERIAL	工程 PROCESS	熱処理 HEAT TREATMENT	表面処理 SURFACE TREATMENT	数量 QUANTITY
△3		設計 DESIGNED	中目	照査 CHECKED	承認 APPROVED	参考 REFERENCE
△2		16.10.21		技術	技術	図名 PART NAME
△1	21.05.12	山本	製図 DRAWN	中目	16.10.21	16.10.21
記号 MARK	年・月・日 DATE	設計 DESIGNED	承認 APPROVED	16.10.21	鈴(清)	山田
						図番 PART No.
						4T498198
						REV 1

普通公差 GENERAL TOLERANCES	0-6 ±0.1	6-30 ±0.2	30-120 ±0.3	120-400 ±0.5	400-1000 ±0.8	1000-2000 ±1.2	2000- ±2.0	第三角法 THIRD ANGLE PROJECTION
----------------------------	-------------	--------------	----------------	-----------------	------------------	-------------------	---------------	--------------------------------

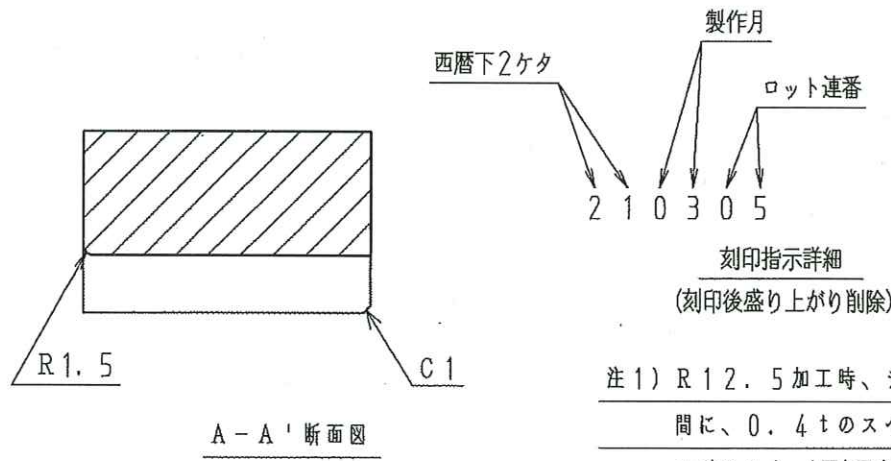
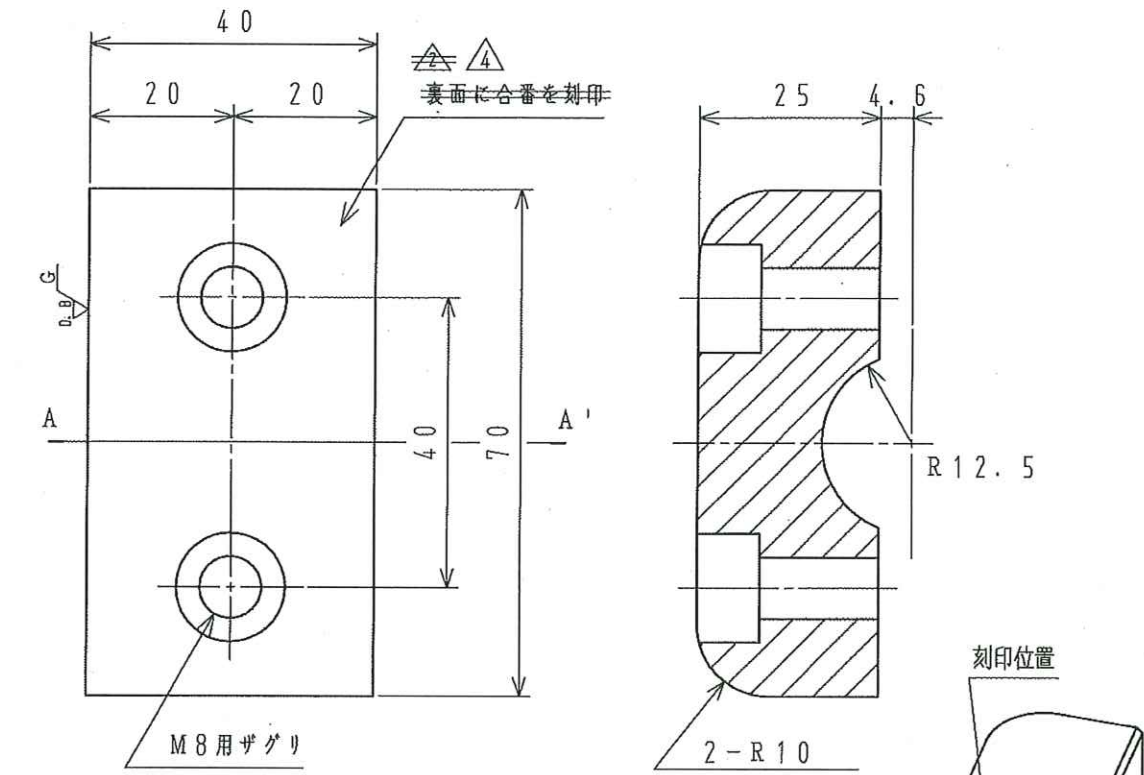


- 注1) 指定外、各鏡面取りのこと。
- 注2) MT指定部、及びφ20、φ25、φ46部、A面、B面、C面、D面、E面、F面、G面は
塗装時マスキング処理のこと。
- 注3) φ25±0.05穴加工時、ラム及びプレート4T498010との間にt=0.4の
スペーサを入れて同時加工のこと。加工後合番を刻印のこと。
- 注4) H面 加工時はプレート4T498010を取付後、同時加工のこと。
- 注5) A、B、C、D面の平面度は、0.01以下のこと。
- 注6) E、F面の平行度は、0.01以下のこと。

√(6.3/1.6/0.8) G

1/1	67×97×182	FC250	C. M. A. M. F. G. S.	J5-205焼付塗装
尺度 SCALE	形状寸法 SHAPE SIZE	材質 MATERIAL	工程 PROCESS	熱処理 HEAT TREATMENT
設計 DESIGNED	承認 APPROVED	検査 CHECKED	参考 REFERENCE	数量 QUANTITY
20.04.08	小西	20.04.08	技術	1
製図 DRAWN	承認 APPROVED	製図 DRAWN	部品名 PART NAME	ラマ
20.04.08	大和田	20.04.08	2T622079	
記号 MARK	年・月・日 DATE	設計 DESIGNED	承認 APPROVED	部品No. PART No.
	20.04.08	20.04.08	20.04.08	2T622079
				REV 0

普通公差 GENERAL TOLERANCES	0-6 ±0.1	6-30 ±0.2	30-120 ±0.3	120-400 ±0.5	400-1000 ±0.8	1000-2000 ±1.2	2000- ±2.0	第3角法 THIRD ANGLE PROJECTION
----------------------------	-------------	--------------	----------------	-----------------	------------------	-------------------	---------------	--------------------------------



注1) R12.5加工時、ラム 2T622079 との間、0.4tのスペーサを入れて同時ボーリングのこと A面も同時加工のこと。

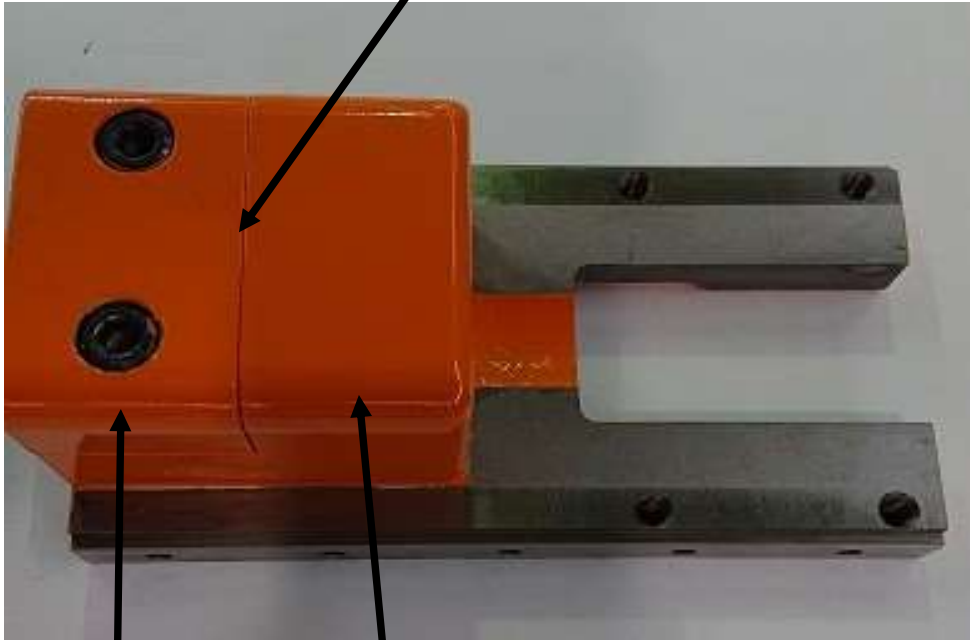
~~注2) 指定無き寸法許容差は、上記公差を適用せず、JIS-1103を適用のこと~~

注3) 指定外、各種系面取のこと

$$6.3 / (0.8 / \sqrt{G})$$

21.05.12	山本	デンスパー						
1/1	25×40×70	FC250	C. H. M. F. A. M. G. S		焼鈍	J5-205焼付塗装		
尺度 SCALE	形状寸法 SHAPE SIZE	材質 MATERIAL	工程 PROCESS		熱処理 HEAT TREATMENT	表面処理 SURFACE TREATMENT		数量 QUANTITY
21.05.12	山本	設計 DESIGNED	紺野	照査 CHECKED	承認 APPROVED	参考 REFERENCE		RSP300
13.04.15	小西	山田	89.12.25	技術	技術	図名 PART NAME		プレート
11.01.19	中目	鈴(清)	製図 DRAWN	岩崎	89.12.25	89.12.25	図番 PART No.	4T498010
記号 MARK	年・月・日 DATE	設計 DESIGNED	承認 APPROVED	89.12.25	高野	椎根		REV 4

0.4ミリの隙間が必要



プレート

ラム

見積依頼補足

品目番号	製品名		手配ロット	年間手配回数	備考1	備考2	加工注意点	ターゲットプライス
2T622079 4T498010	ラム プレート	セット品	24	3回～4回	ラム材料支給 プレート材料込	塗装前迄全加工 マスキング不要	<ul style="list-style-type: none"> ・t=0.4スペーサー材料は不問(0.4の隙間確保のため) ・鋳物の取り代は2ミリから4ミリ ・プレート取付た状態で納品 ・両サイドがガイドになって摺動するため直角、平行図面内公差厳守(ねじれ、反り注意) 	セット単価 38,500 (運送費用別途相談) (初ロット立ち上げ費用@3,000×24個)
2T622074 4T498198	ラム プレート	セット品	24	3回～5回	ラム材料支給 プレート材料込	塗装前迄全加工 マスキング不要	<ul style="list-style-type: none"> ・t=0.4スペーサー材料は不問(0.4の隙間確保のため) ・M50 P=1.5合わせ支給 ・鋳物の取り代は2ミリから4ミリ ・プレート取付た状態で納品 ・両サイドがガイドになって摺動するため直角、平行図面内公差厳守(ねじれ、反り注意) 	セット単価 46,000 (運送費用別途相談) (初ロット立ち上げ費用@5,000×24個)

