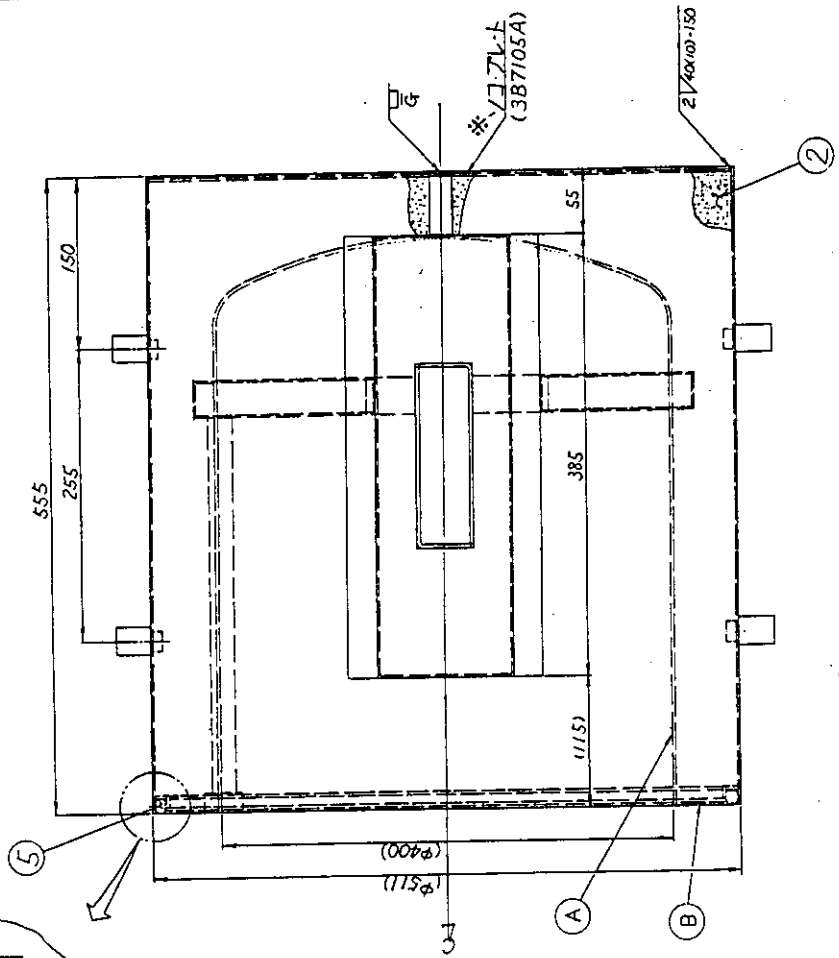
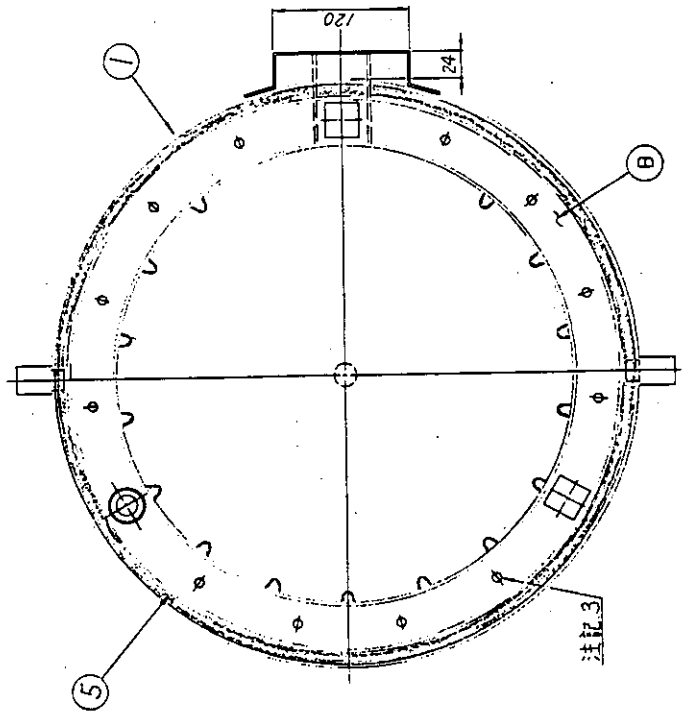
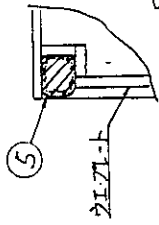


2 A 8605

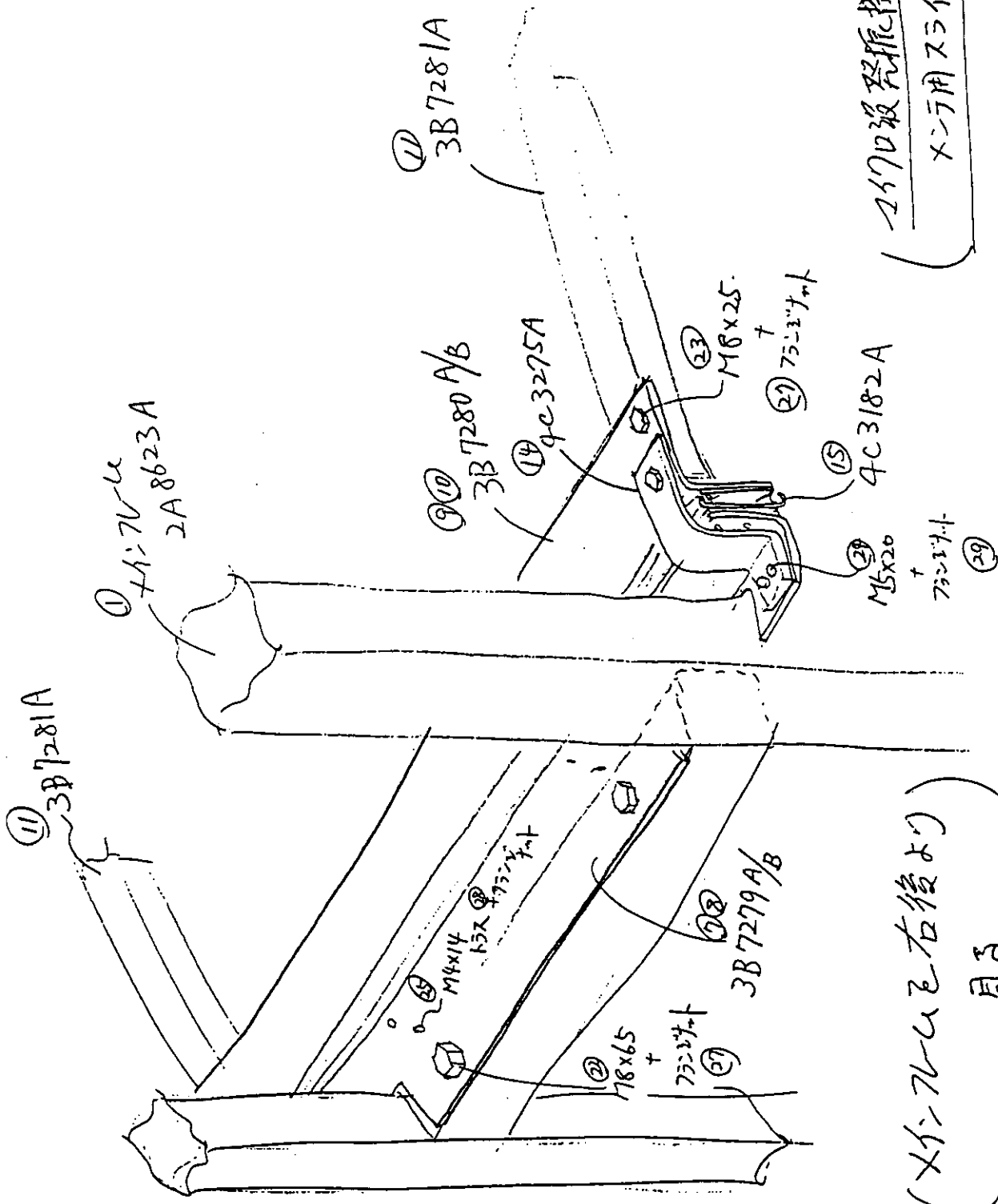
D	C	B	A	作	製	記	号	年	月	日	訂	正	番	号
製品		品名		材質		単位		数量		備考				
1		2A8577		ウチカマ		1		1						
2		2A8578		ウチカマ		1		1						
3		2A8579		ウチカマ		1		1						
4		2A8580		ウチカマ		1		1						
5		2A8581		ウチカマ		1		1						



注記 1. 品① キヤスタブルは品② ウチカマの
底部分より流し込み打設する。
2. 品② キヤスタブルは品③ (ウチカマ)に
ウチカマ(3B7705A)は、キヤスタブル打設
後ウチカマの底に115φの込み込み、固水の
如く、密着すること(ウチカマは、密着
3. 12.φ8は、キヤスタブル打設する前に
品④ 7-7-CFをそれぞれ貼付のこと

4. ウチカマ製作後 (A)面(内面)(B)面(上面)はの
キヤスタブル(300℃仕様)塗装のこ
と。
5. 品④ フレイドBSの取付は、キヤスタブル打
設後、ウチカマ塗装が終了してから行うこ
と。

3	角法	ウチカマ	1-3
2		A	8605



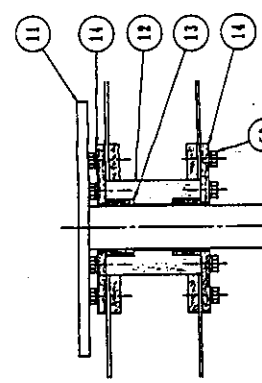
2570級 振動機
 X用用スライト組立

(X用70u右後より
 見る)

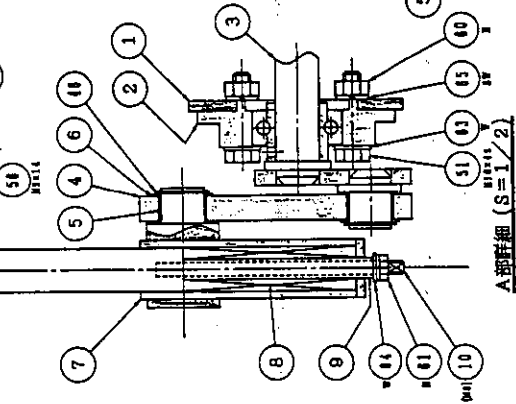
1-2
 440001 (原) 71-1.7-71 3

図号	米	原	年月日	訂正	番号

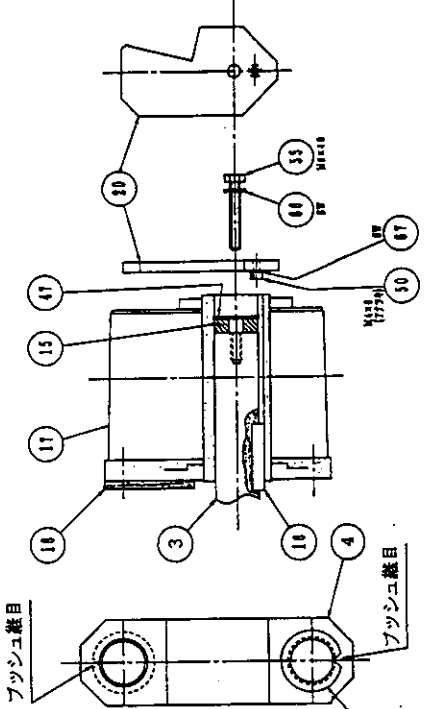
1. 「J・M・ベース」に②「インローナルフランジ」を組付ける際はインロー部の
 コミをウェスにて取り去りクリスニツプルが上向きになるように固定すること。
 2. ④「リンク」に⑤「IDUアプシュユ」を組付ける際は機軸加工部のゴミをウェスにて
 取り去り、アプシュユ取付詳細図に示すようにアプシュユの向きに注意して嵌合に圧入すること。
 3. ⑥「シヤツキ・ボス」に⑦「HAアプシュユ」を組付ける際は取付位置にて圧入すること。
 4. ⑧「V・ドクリ」は向きに注意すること。また、⑨「IM4×6」の取付位置は「ギヤ・モーター」
 のキー溝に合わせてのこと。
 5. 取付位置には十分にクリスを検出して組付けること。
 また、②のクリスニツプルには十分にクリスを注圧すること。



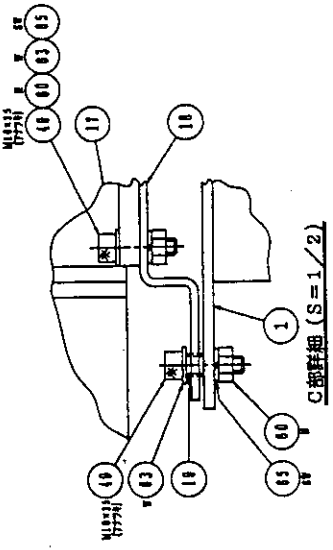
D部詳細 (S=1/2)



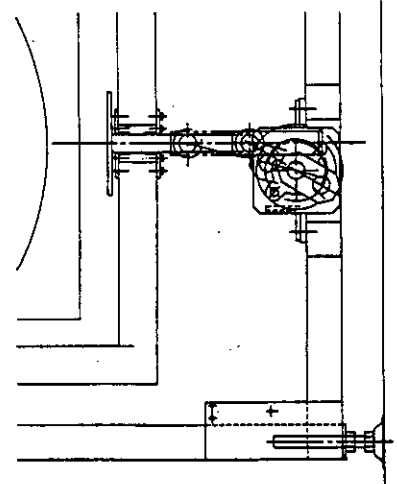
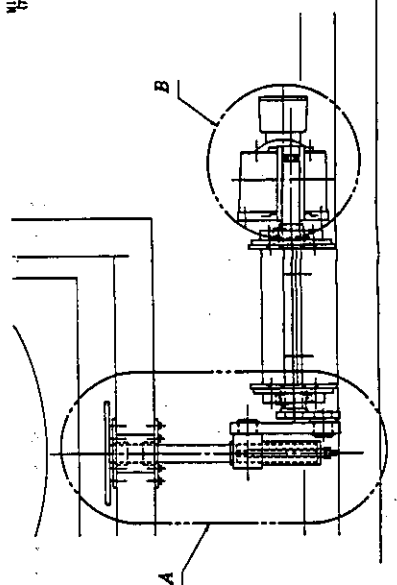
A部詳細 (S=1/2)



B部詳細 (S=1/2)



C部詳細 (S=1/2)



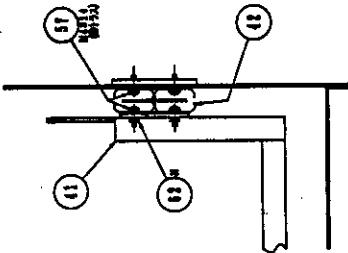
3 角法
 1-1
 (昇降部詳細)(2/3)
 2A8626

2A8626

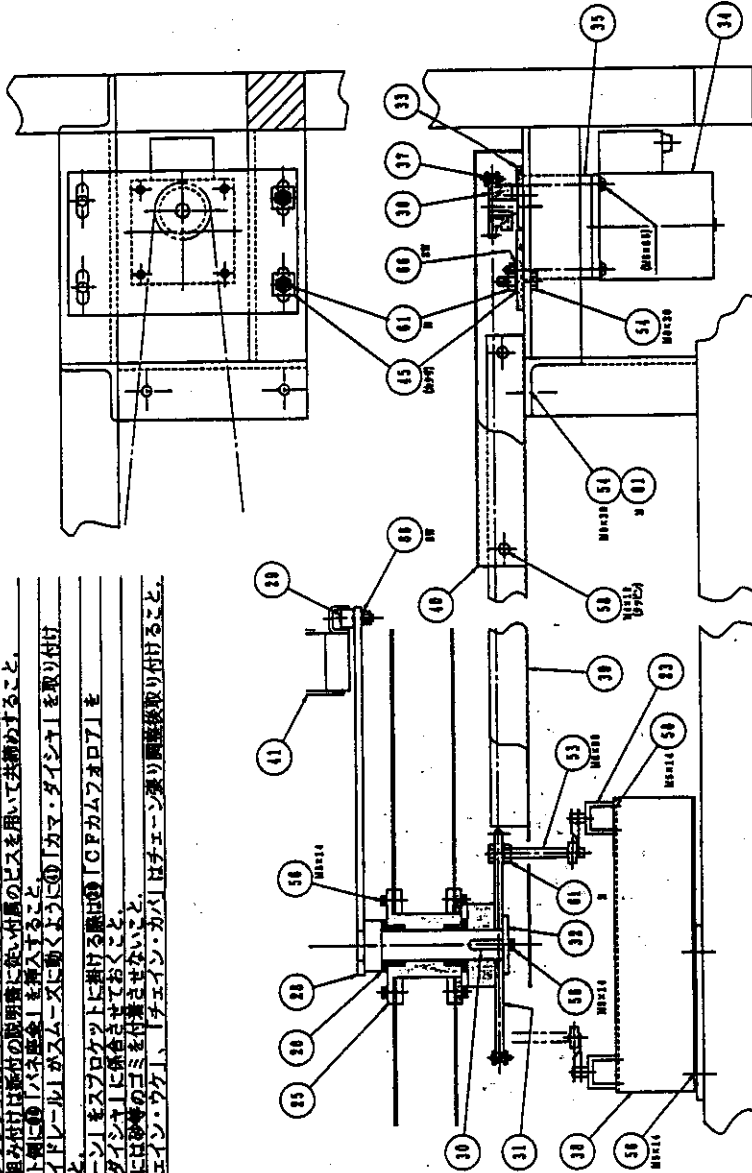
記号	米	原	年月日	訂正	番号

2A8626

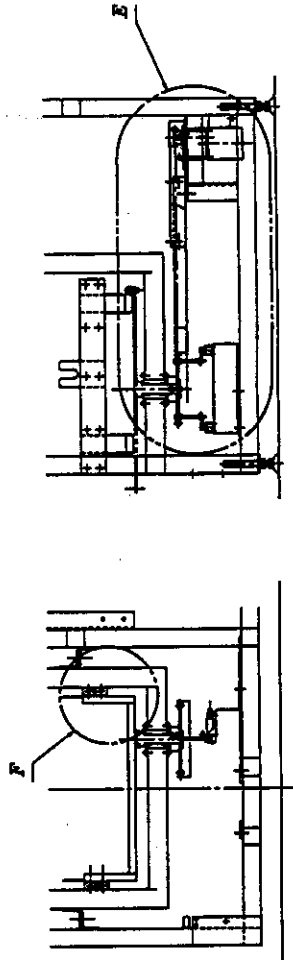
- 注記
- ① ② クランク・ボスに⑩「SAFフッシユ」を組み付ける際は機械加工部のゴミをウエスにて取り去り慎重に圧入すること。
 - ③ ④ クランクのシフト部に分岐スリを散布して組み付けること。
 - ⑤ ⑥ ⑦ の組み付けは本体の取組書に依り付属のビスを用いて共同すること。
 - ⑧ ⑨ フット側に⑪「バネ鋼線」を挿入すること。
 - ⑩ 「スライドル」がスムーズに動くように⑫「カマ・ダイシヤ」を取り付け調整すること。
 - ⑬ ⑭ 「チェーン」をスプロケットに掛ける際は⑮「CFカムフォロア」を⑯「カマ・ダイシヤ」に嵌合させておくこと。
 - ⑰ チェーンには必ず⑱のゴミを付着させないこと。
 - ⑲ ⑳ 「チェーン・ウケ」、「チェーン・カバー」はチェーン張り調整後取り付けすること。



F 細詳細 (S=1/3)

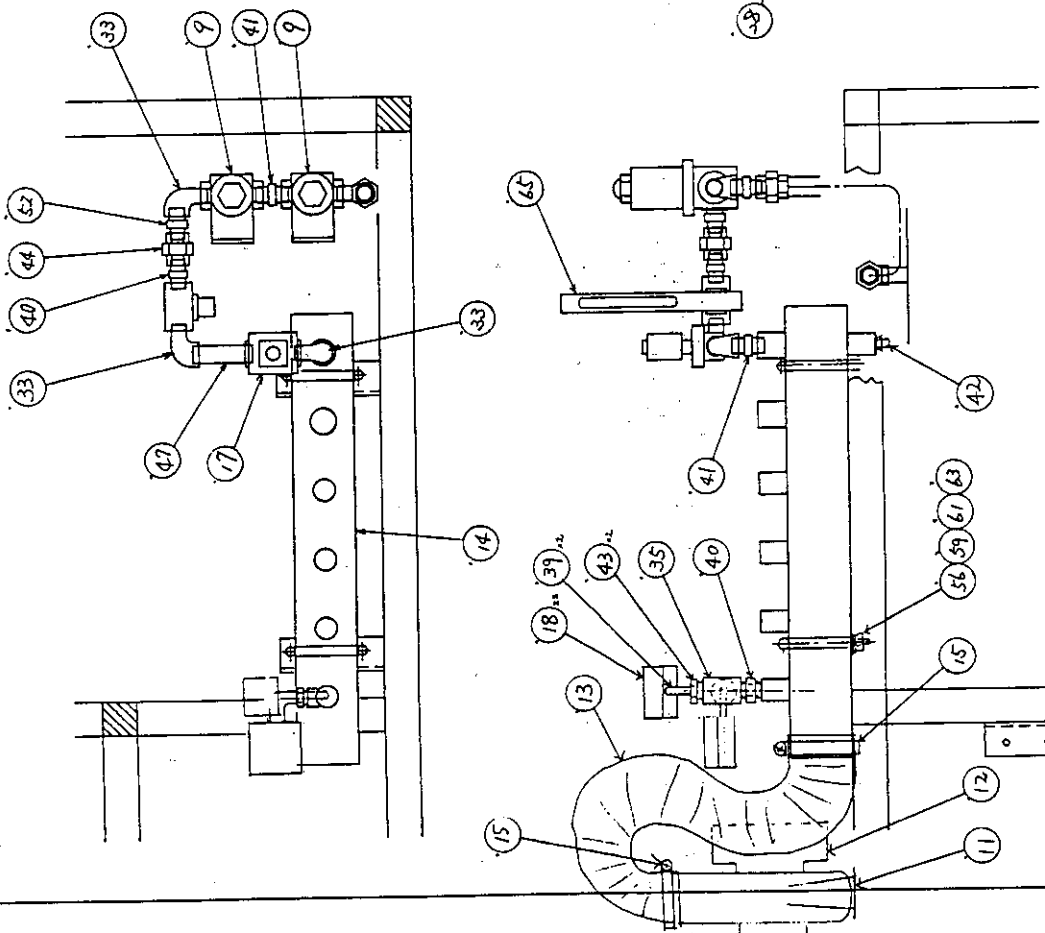


E 細詳細 (S=1/3)



3 角法 クドウブ・クミス
 1/10 (スライド詳細) (3/3)
 2A8626

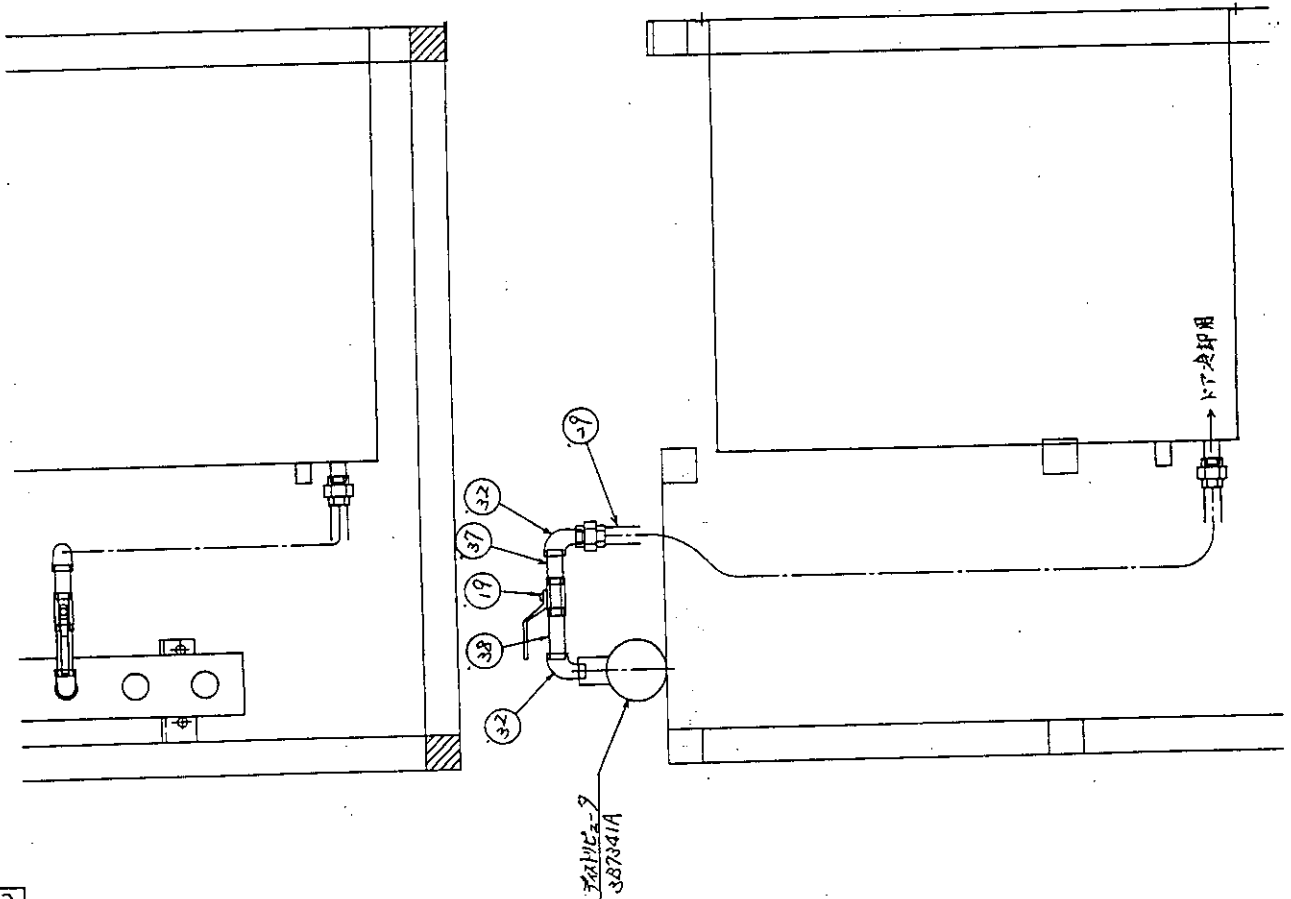
2A8704



D		C		B		A		作業記号		年度		訂正		備考	
品番	品名	社名	数量	検査	検査	検査	検査	検査	検査	年度	訂正	備考	備考	備考	備考
1															
2															
3															
4															
5															
6															
7															
8															
9															
10															
11															
12															
13															
14															
15															
16															
17															
18															
19															
20															
21															
22															
23															
24															
25															
26															
27															
28															
29															
30															
31															

3 角法 A1ハイカソ
1-5
1-12
2A8704 12

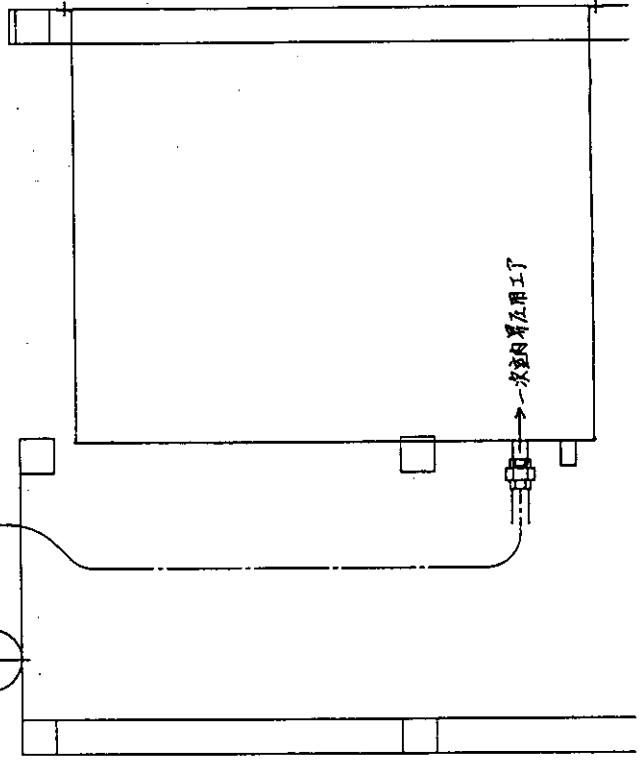
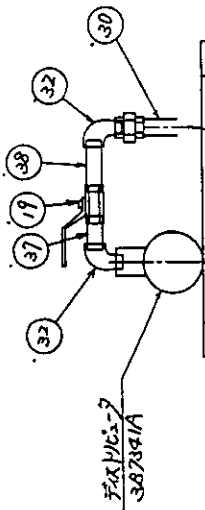
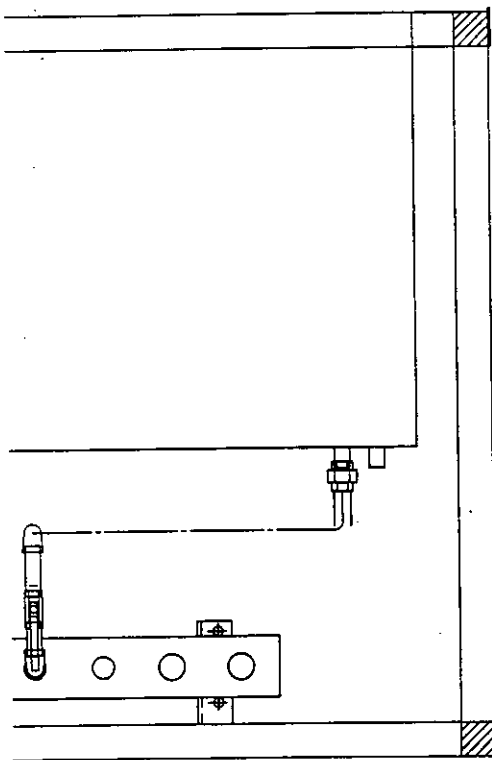
2A8706



D		C		B		A		作業記号		来		原		年月日		修正		検査		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21
品番	部番	品名	数量	単位	材料	規格	寸法	重量	備考											

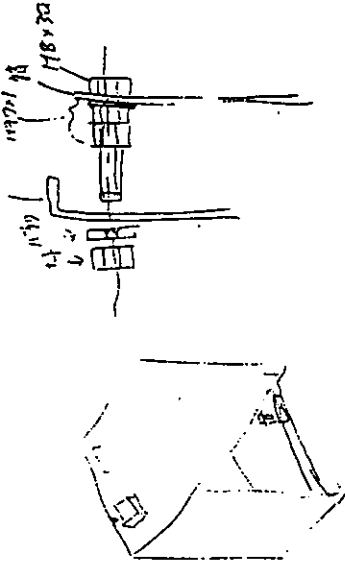
3 角法 A3ハイカン
 1/5
 1/4
 2A8706

2A8707

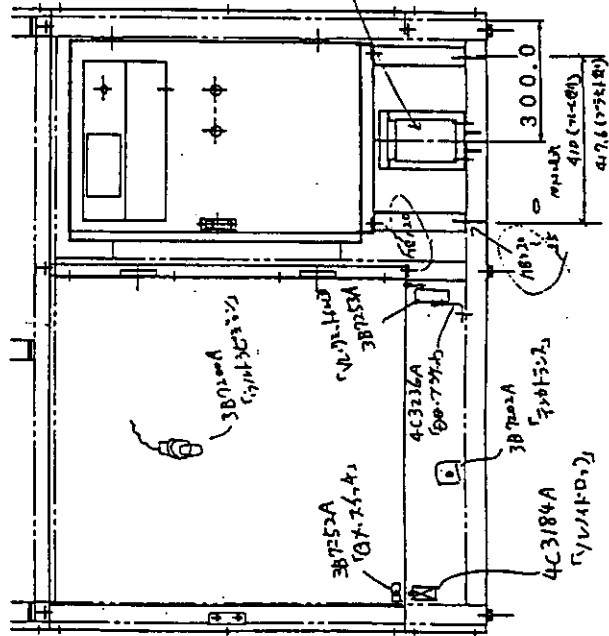
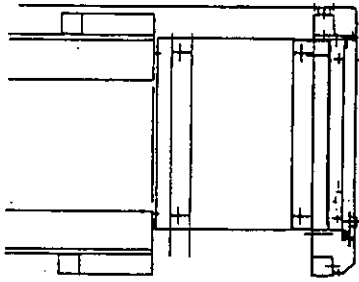
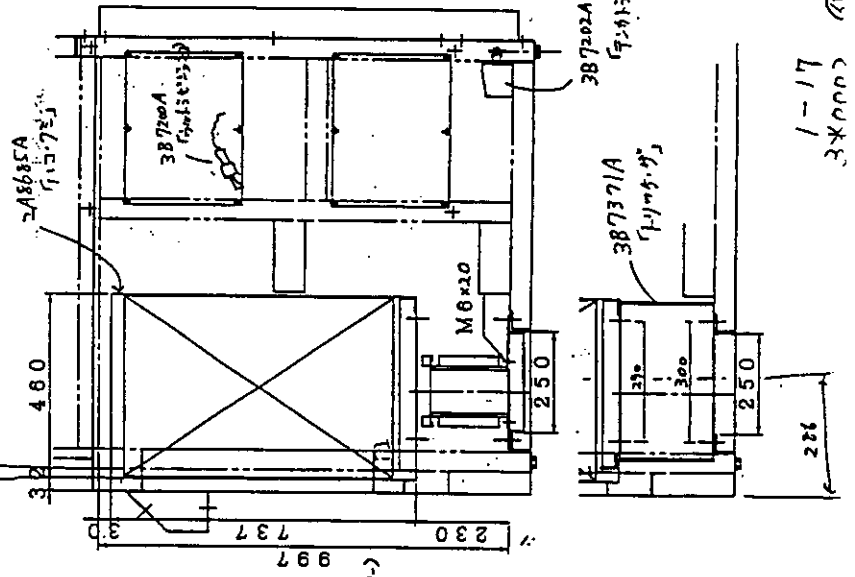


D		C		B		A		作		業		年		月		日		正		番		号																			
1		2		3		4		5		6		7		8		9		10		11		12		13		14		15		16		17		18		19		20		21	

3 角法 A4ハイカン
1-15
2A8707 15

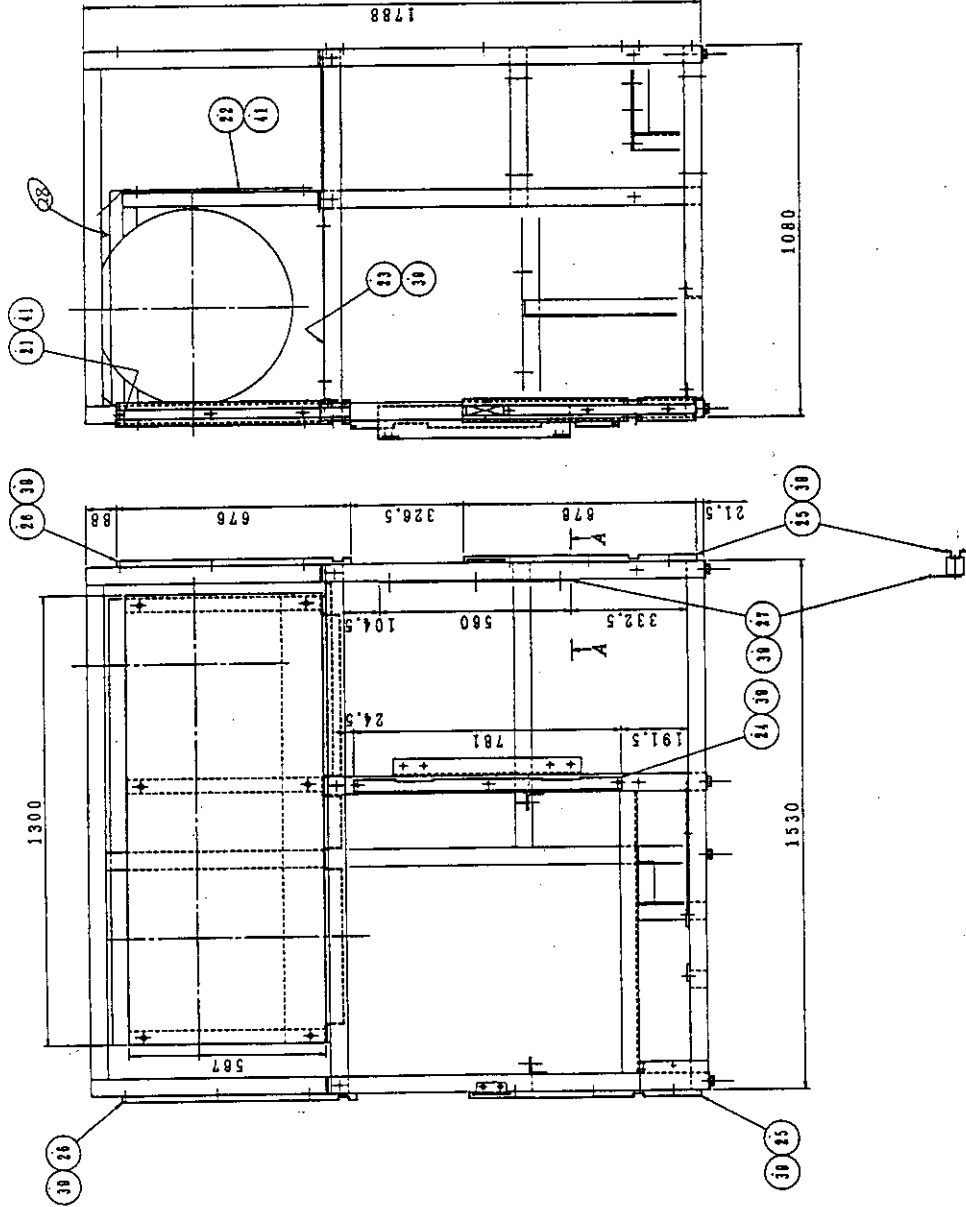


24/6-22-2-капюк Boxы БКЦ



1-17
3X0000

2A8680



A-A断面

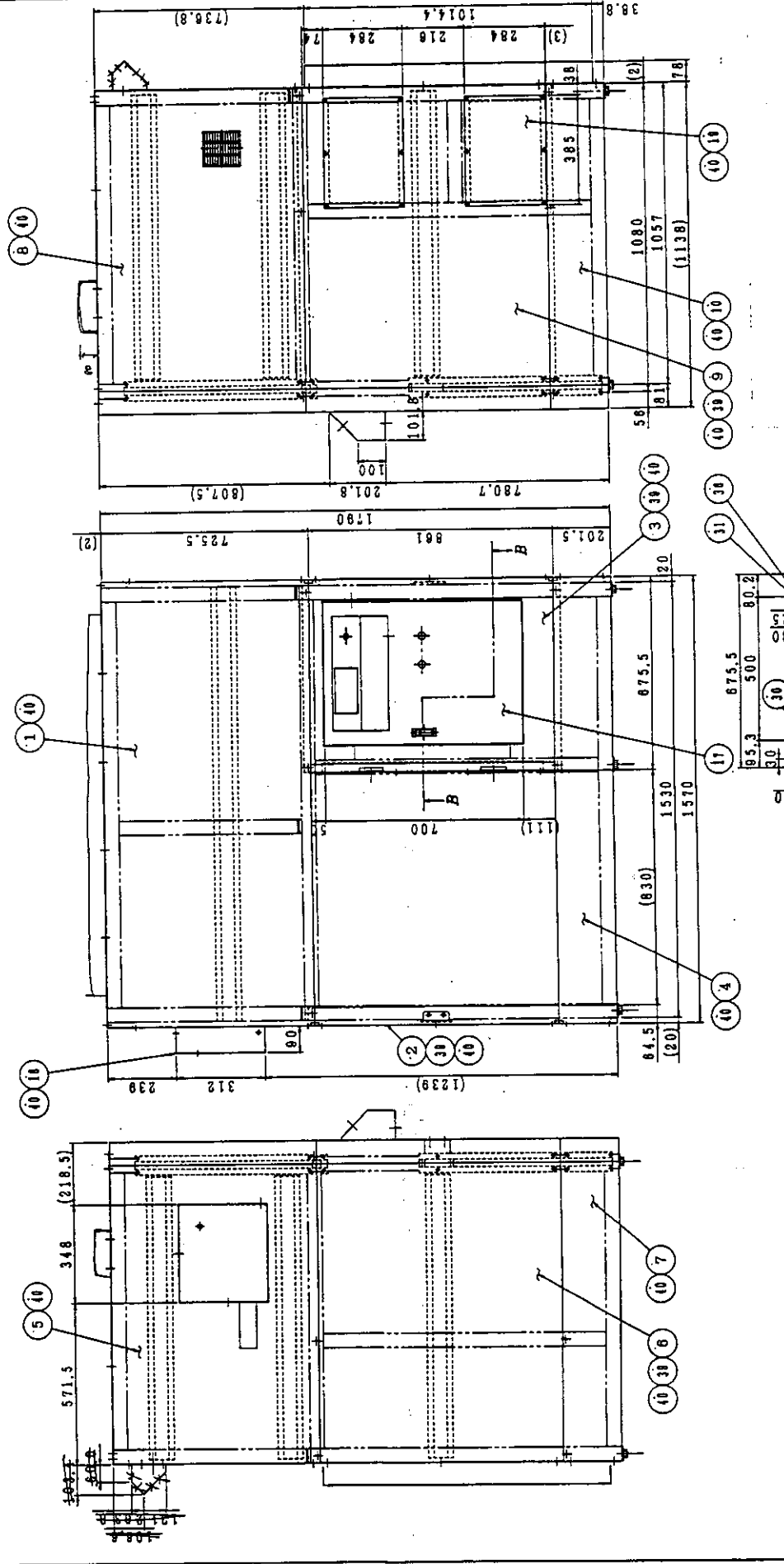
注記
 1. ①「ソウサド7・クミ」が②「パネル・MSR」と同一平面になるように③「SD・フラスケット」の取付を調整すること。

B A 作業記号		来 歴		年月日 訂正		審査	
員数	材料	品番	品名	数量	単位	重量	備考
A	1	2A8655	53A・MU			15.6	
A	2	3B7342	53A・MSL			1.72	
A	3	2A8656	53A・MSR			0.20	
A	4	2A8657	53A・MB			4.19	
A	5	2A8658	53A・LV			10.3	
A	6	2A8659	53A・LS			10.7	
A	7	2A8660	53A・LB			2.34	
A	8	2A8661	53A・RU			9.84	
A	9	2A8662	53A・RS			9.08	
A	10	2A8663	53A・RB			2.34	
A	11	3B7343	53A・AUL	3B7397		2.34	
A	12	3B7344	53A・AUR	3B7400		2.34	
A	13	2A8666	53A・ASL			0.82	
A	14	2A8667	53A・ASR			11.1	
A	15	3B7345	53A・UN	3B7376		2.00	
A	16	2A8668	53A・UA			10.3	
A	17	3B7346	53A・VZ			0.41	
A	18	3B7347	53A・VA			1.86	
2A	19	C3210	53A・VZ			1.03	
A	20	3B7348	53A・VZ			0.34	
A	21	3B7349	53A・VZ	3B7402		4.40	
A	22	2A8670	53A・VZ			2.00	
A	23	2A8671	53A・VZ			0.418	
A	24	3B7349	MSR・VZ			0.714	
2A	25	3B7340	P・VZ			0.803	
2A	26	3B7341	P・VZ			1.31	
A	27	C3271	SD・VZ			2.11	
A	28	3B7401	53A・VZ			0.13	
2	29	3B7402	53A・VZ			0.0319	
2B	30	C3187	53A・VZ			0.0319	
2A	31	C3188	53A・VZ			0.0319	
2A	32	C3189	53A・VZ			0.0319	
2	33	3B7403	53A・VZ			0.0319	
2	34	3B7404	53A・VZ			0.0319	
B	35	3B7405	53A・VZ			0.0319	
4	36	3B7406	53A・VZ			0.0319	
3B	37	3B7407	53A・VZ			0.0319	
123	38	3B7408	53A・VZ			0.0319	
12	39	3B7409	53A・VZ			0.0319	
(A)	40	3B7410	53A・VZ			0.0319	
(A)	41	3B7411	53A・VZ			0.0319	
(A)	42	3B7412	53A・VZ			0.0319	
(A)	43	3B7413	53A・VZ			0.0319	
(A)	44	3B7414	53A・VZ			0.0319	
(A)	45	3B7415	53A・VZ			0.0319	

3 角法 ガイソウパン
 1/10
 1/18 (仕様図: 1/3)
 2A8680

2A8680

D C B A 作業記号		米 配		年月日 訂正番	
1	2	3	4	5	
1	2	3	4	5	
1	2	3	4	5	
1	2	3	4	5	
1	2	3	4	5	

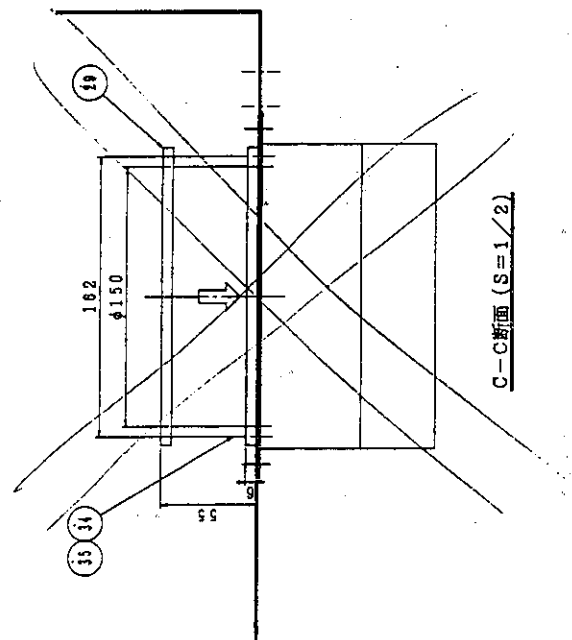
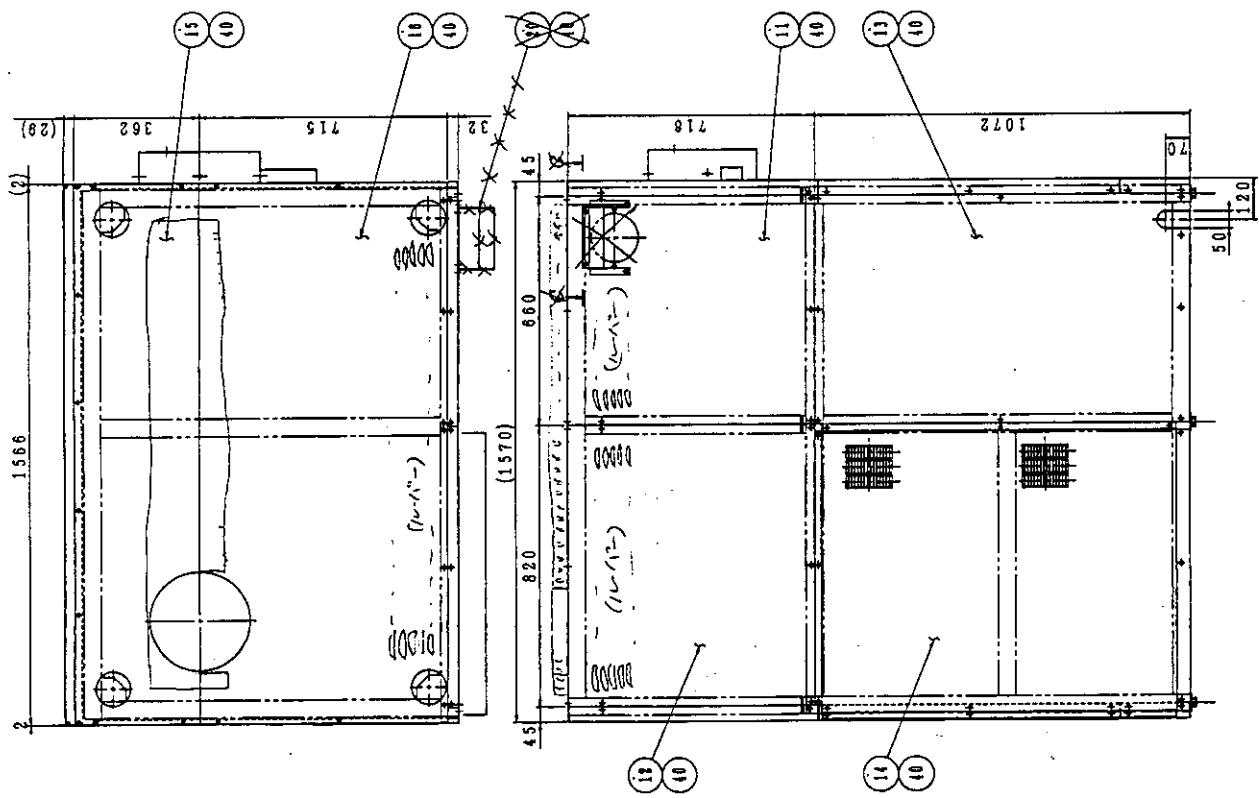


3角法 ガイソウパン
1/10 (外観図: 2/3)

2A8680

2A8680

D	C	B	A	作業記号	米	原	年月日	訂正	番
品名	数量	単位	材料	品名	数量	単位	材料	品名	数量
1				2				3	
4				5					

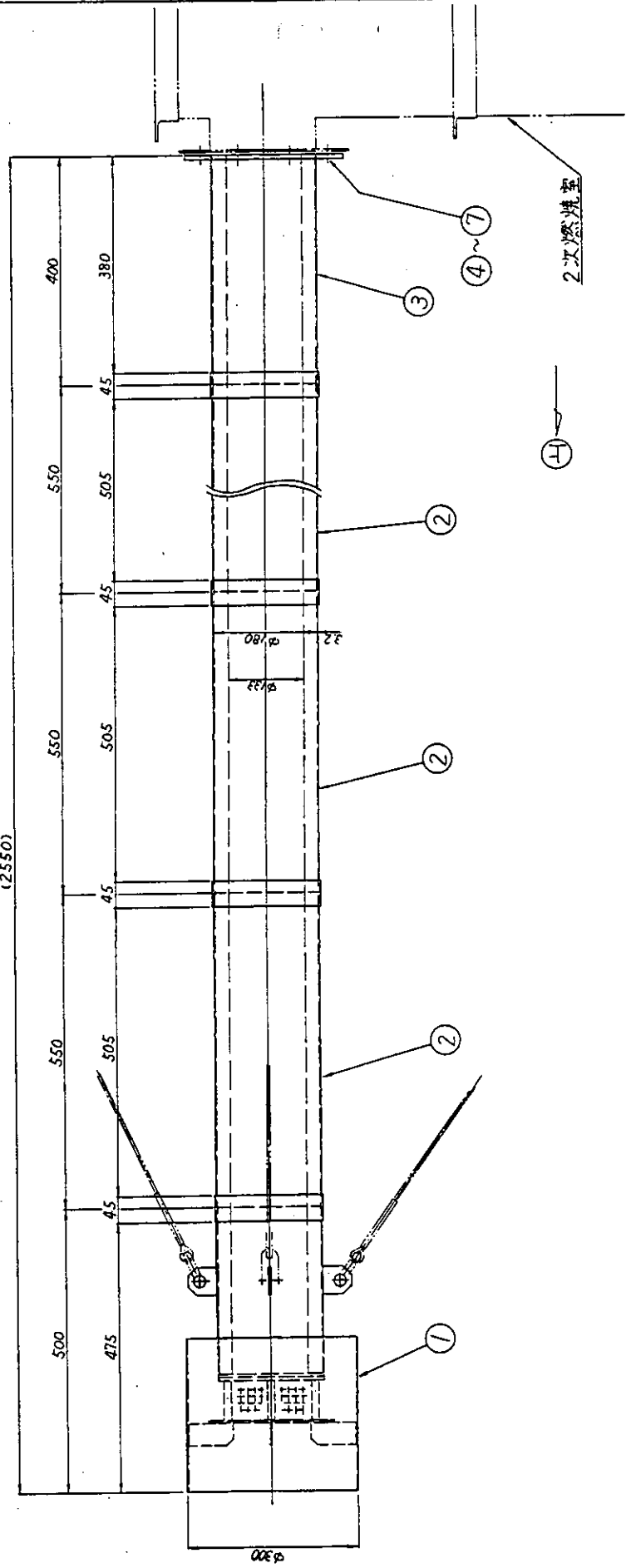


3	角法	ガイソウバン
1	10	1-20 (外装図: 3/3)
		2A8680

2 A 8676

D	C	B	A	作業	日	年	月	日	訂正	番
印刷機		部品名		材料		寸法		数量		
1	387351	AV4-21-23								
2	387353	AV42-YA								
3	387354	AV42-YA'S								
4		ボルト								
5		ワッシャー								
6		ビス								
7		ワッシャー								
8										
9										

(2550)



注記 1.品①/AV42-YA'Sは品②のを用いて2次燃洗室に固定させる
 2.品②は図示の如く固定した品③の上へ傾き等し込み固定してゆく(取付ける際、スタックの組み立てには、充分注意すること)
 3.スタックの組み立て後、ワイヤロブにより全体を固定させる

3	角法	29.7	1.21
		1	
		2	A 8676