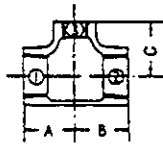
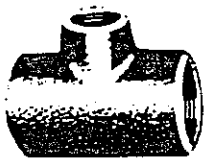


D	C	B	A	作業記号	来	歴	年月日	訂正	審査		
員数	員数	員数	員数	部署	品番	図(型・資・P)番	部 品 名	材 質	素材寸法	重量	備考
			1	G	1	#	ケイケイテ		1×1×1/2		
					2						
					3						
					4						
					5						

201-01-14

相込可鍛鑄鉄製管継手

径違いテ（RT）  
（径の小さいもの）



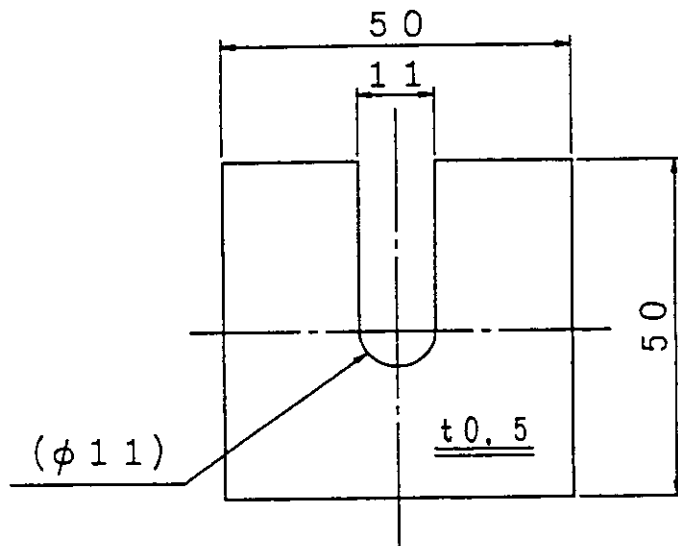
A作業

寸法	中心から端面 までの距離			寸法	中心から端面 までの距離			寸法	中心から端面 までの距離		
	A	B	C		A	B	C		A	B	C
X × X × X	(19)	(19)	(21)	2 × 2 × 1K	48	48	54	4 × 4 × 2	69	69	87
X × X × X	20	20	22	2 × 2 × 1½	52	52	55	4 × 4 × 2½	78	78	90
X × X × X	24	24	24	2½ × 2½ × X	41	41	57	4 × 4 × 3	83	83	91
X × X × X	26	26	26	2½ × 2½ × X	44	44	58				
X × X × X	25	25	27	2½ × 2½ × 1	48	48	60	5 × 5 × X	(55)	(55)	(96)
X × X × X	28	28	28	2½ × 2½ × 1½	52	52	62	5 × 5 × 1	60	60	97
X × X × X	29	29	30	2½ × 2½ × 1½	55	55	62	5 × 5 × 1½	62	62	100
				2½ × 2½ × 2	60	60	65	5 × 5 × 1½	66	66	100
1 × 1 × X	(30)	(30)	(31)	3 × 3 × X	44	44	64	5 × 5 × 2	72	72	103
1 × 1 × X	32	32	33	3 × 3 × X	46	46	66	5 × 5 × 2½	81	81	106
1 × 1 × X	34	34	35	3 × 3 × 1	50	50	68	5 × 5 × 3	87	87	107
1K × 1K × X	(33)	(33)	(36)	3 × 3 × 1½	55	55	70	5 × 5 × 4	100	100	111
1K × 1K × X	34	34	38	3 × 3 × 2	58	58	72				
1K × 1K × X	38	38	40	3 × 3 × 2½	62	62	72	6 × 6 × X	(60)	(60)	(108)
1K × 1K × 1	40	40	42	3½ × 3½ × X	(50)	(50)	(73)	6 × 6 × 1	64	64	110
1½ × 1½ × X	(34)	(34)	(40)	3½ × 3½ × 1K	(57)	(57)	(77)	6 × 6 × 1½	67	67	113
1½ × 1½ × X	35	35	42	3½ × 3½ × 2	(65)	(65)	(80)	6 × 6 × 1½	70	70	116
1½ × 1½ × X	38	38	43	3½ × 3½ × 2½	(74)	(74)	(82)	6 × 6 × 2	75	75	115
1½ × 1½ × 1	41	41	45	3½ × 3½ × 3	(80)	(80)	(85)	6 × 6 × 2½	85	85	119
1½ × 1½ × 1K	45	45	48					6 × 6 × 3	92	92	120
2 × 2 × X	38	38	48	4 × 4 × X	50	50	79	6 × 6 × 4	102	102	125
2 × 2 × X	41	41	49	4 × 4 × 1	54	54	80	6 × 6 × 5	116	116	128
2 × 2 × 1	44	44	51	4 × 4 × 1½	57	57	83				
				4 × 4 × 1K	61	61	86				
				4 × 4 × 1½	62	62	87				

178

3 角法	KEI KEI TE
NTS	ケイケイテ
	1-22
4 C	3231

D	C	B	A	作業	記号	来 歴			年月日	訂正	審査
員数	員数	員数	員数	部署	品番	図(型資P)番	部 品 名	材 質	素 材 寸 法	重 量	備 考
			1		1	-----	イ タ	SPCC (注 1)	t0.5×50×50	0.009	
					2						
					3						
					4						
					5						



- 注記
1. 端材にて可.
  2. 全周バリ・カエリ取りのこと.

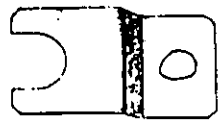
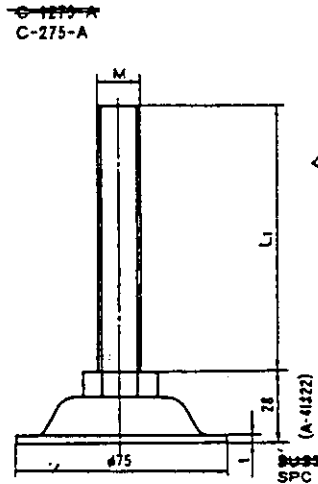
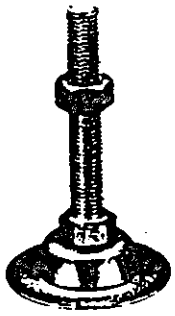
		23
3角法	品名	ライナー
1/1	尺取	1-20 (総図)
4 C 3 2 4 9		

E 8 / E 2 V 1

D	C	B	A	作業	記号	来	歴	年月日	訂正	審査	
員数	員数	員数	員数	部署	品番	図(型・資・P)番	部 品 名	材 質	素材寸法	重量	備考
		X	/		1		C-275-A-2	(SWRM+SPC)		0.325	
		/	X		2		C-275-C-2	(SPC)		0.110	
					3						

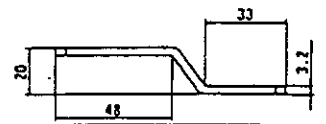
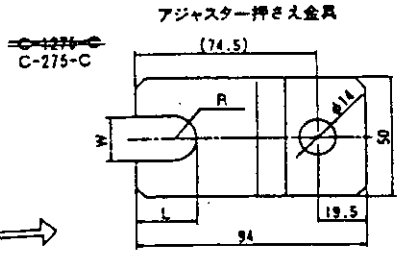
レベルアジャスター  
LEVEL ADJUSTERS

**C-275** (鉄製)



← A作業

B作業 →



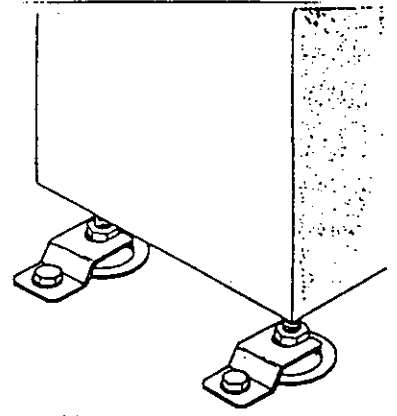
A作業 →

B作業 →

商品番号	L	M×ピッチ	全長(調整範囲)(mm)	製品自重(g)
SPC				
C-275-A-1	130	M16	350	400
C-275-A-2	130	M16×2	560	325
C-275-A-3	100	M15×2	560	290
C-275-A-4	120	M12×1.75	300	165

商品番号	L	W	R	備考	製品自重(g)
SPC(ユニタリ)					
C-275-C-1	24	25	12.5	M20用	100
C-275-C-2	24	25	12.5	M16用	110
C-275-C-3	24	25	12.5	M12用	105

[C-275]  
仕様 ● 製品自重：下記表による。  
● 材 質  
シャフト・軟鋼線材(SWRM)  
底 部 (C-275-A) 冷間圧延鋼板(SPC)  
(C-275-B) 軟鋼線材(SWRM)  
● 表面仕上：亜鉛めっきユニクロム処理(MFZn)  
納期 ● 標準在庫品です。  
備考 ● 他の寸法も製作致します。



使用例

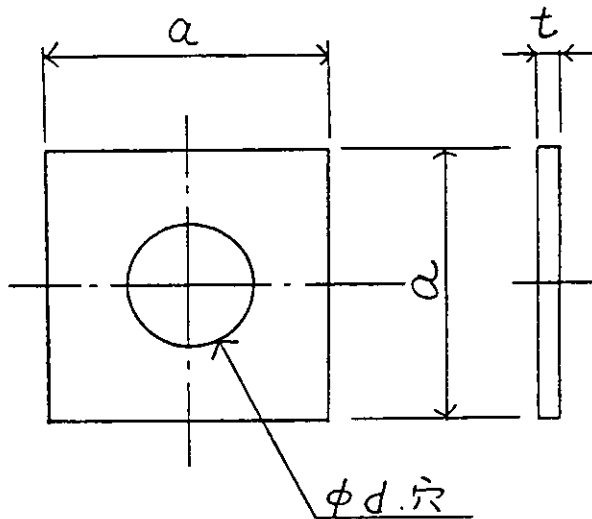
注意 1. 本品は「タキケン」社製と示す。  
2. 同等他社品可とする。

3 角法	品名	レベルアジャスタ
	尺数	1-24
4	C	3183

D	C	B	A	作業記号	来歴	年月日	訂正	審査			
員数	員数	員数	員数	部署	品番	図(型・資・P)番	部品名	材質	素材寸法	重量	備考
			1		1	— " —	イ 7	SPHC	t1.6×15×15		
		1			2	— " —	イ 7	SPHC	t1.6×19×19		
	1				3	— " —	イ 7	SPHC	t3.2×25×25		
1					4	— " —	イ 7	SPHC	t4.5×32×32		
					5						

~

作業	a	d	t	—
A	15	7	1.6	M6用
B	19	9	1.6	M8用
C	25	11	3.2	M10用
D	32	13	4.5	M12用



注記

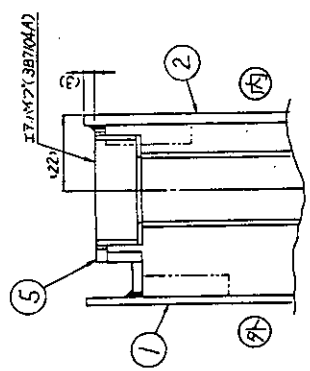
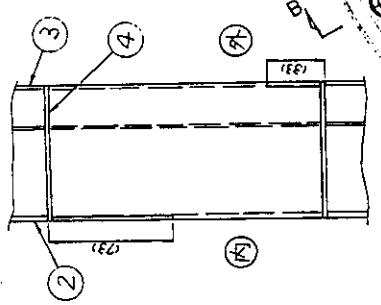
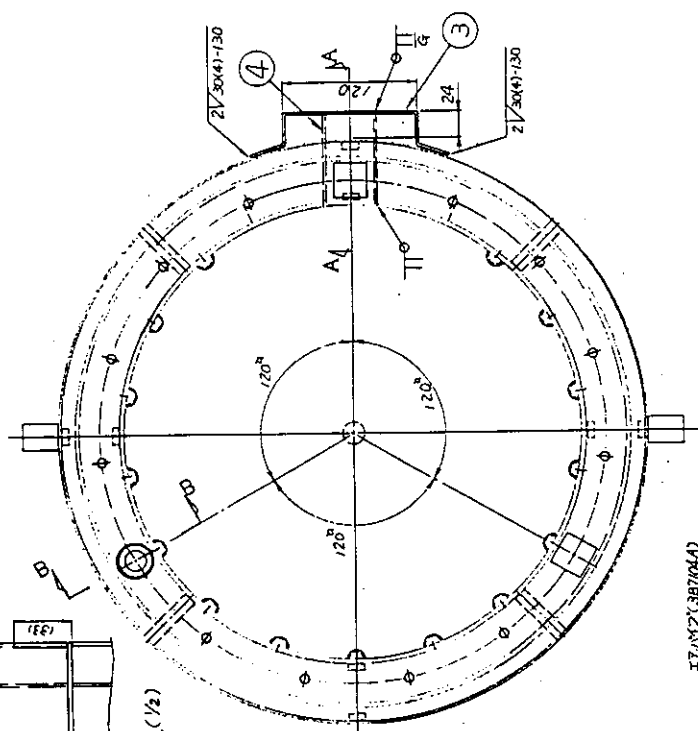
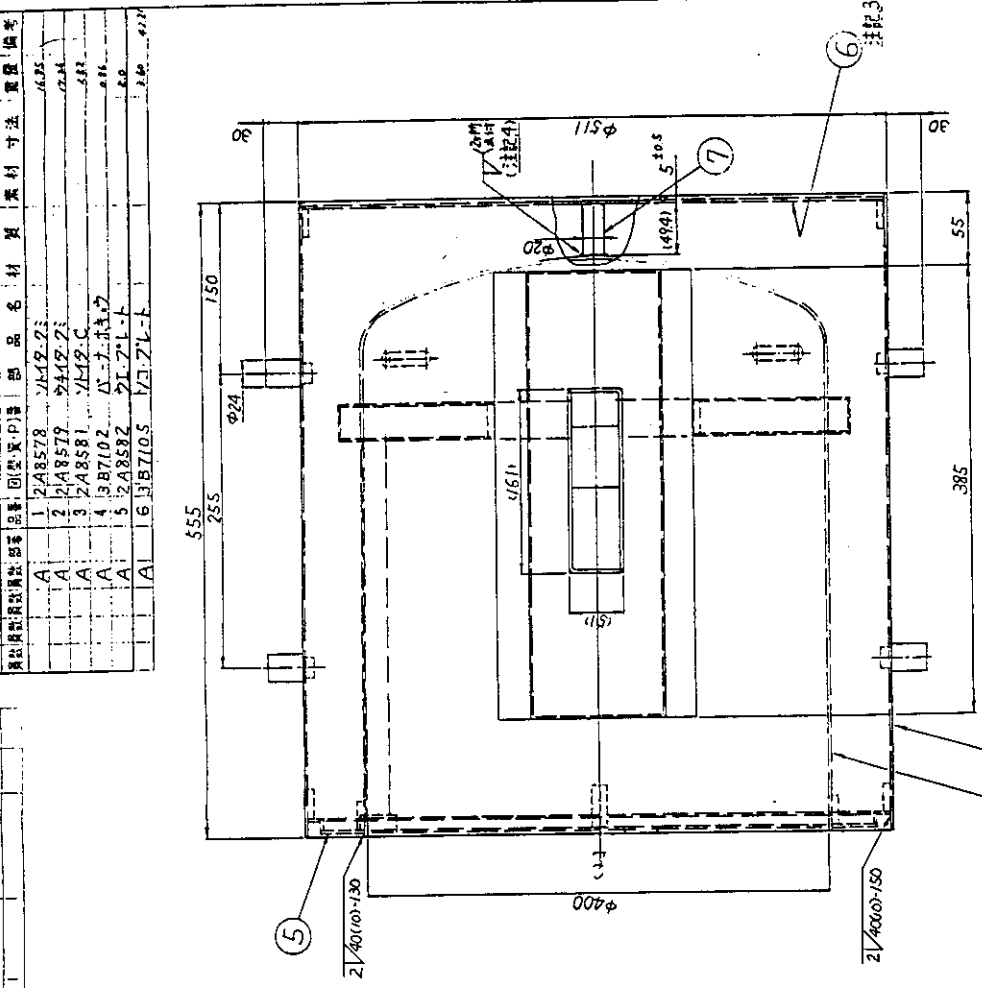
1. 材質代替としてSPCC, SGCC, SGHC, SECC, SEHCでも可とする。

3 角法		25
		カクザカネ
R/R	N-T.S	1-25
4	C	2962

D	C	B	A	作業	日号	年月日	訂正	変更
製品		部品名		材料		寸法		重量
1	2A8578	2A19-Z						16.75
2	2A8579	2A19-Z						12.24
3	2A8581	2A19-C						5.81
4	3B7102	D-7-ボルト						0.81
5	2A8582	D-7-ボルト						0.80
6	3B7105	D-7-ボルト						0.77

品番	数量	備考
7	1	
8	1	
9	1	
10	1	

品名	数量	単位	材料	寸法	重量
7	1	個	5S800	φ20±0.50	0.72



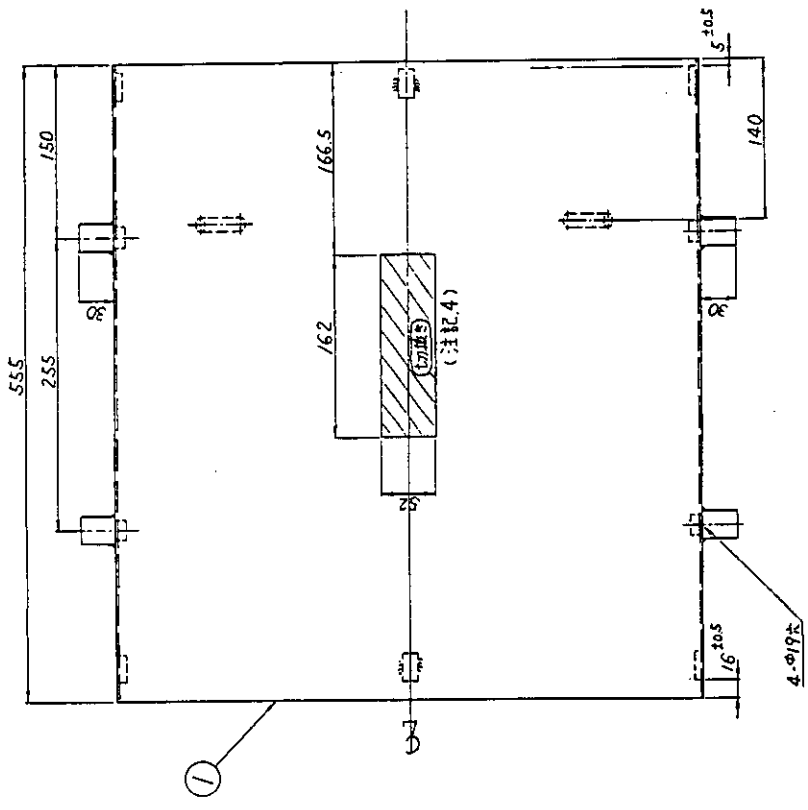
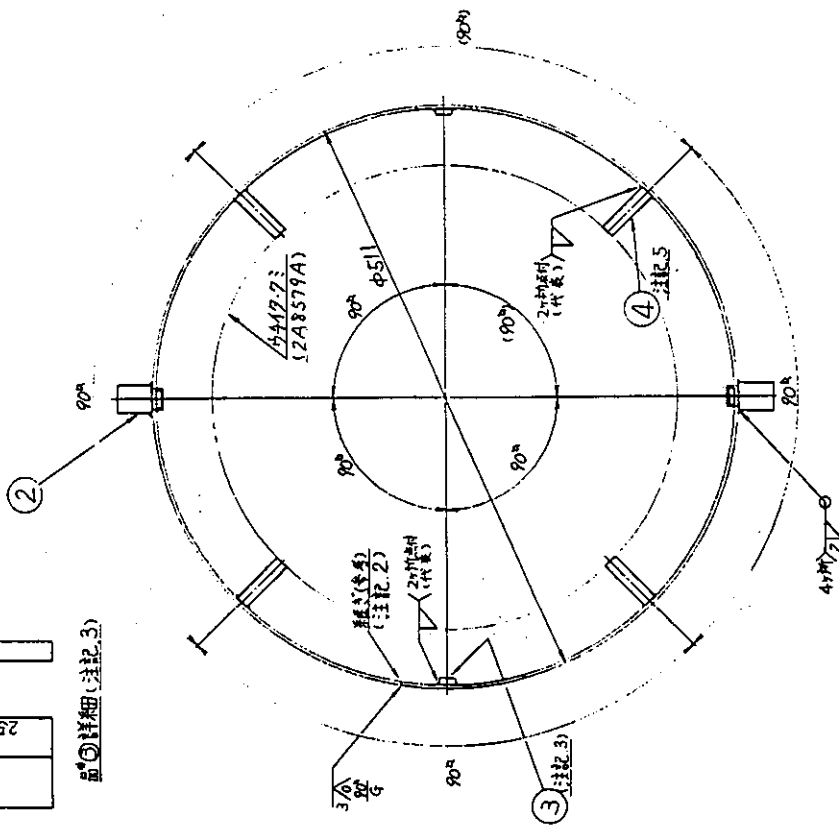
注記 1. 品①、②を組み合わせさせた後、角穴に品④を  
 パナボルトがはまること。  
 2. 品④をパナボルトの取付方向はA-A  
 断面によること。  
 3. 品⑥をソコプレートにウカけて座部分への取  
 付を確認するのみであり、溶接不要のこと。  
 4. 品⑦をパナボルトは寸法がソコプレートに位置  
 を確認しながら品⑥をウカケクミに座中心に。

2. 折点付溶接にて固定せる。

3	角法	ウカケクミ
		2-1
2		A 8577

D	C	B	A	作業	日	年月日	訂正	番
材料	品名	材質	部	品	名	材	質	材
1	SPHC	2	4C3020	3	SS400	4	SS400	5
1	VA19	2	VA19	3	VA19	4	VA19	5
1	VA19	2	VA19	3	VA19	4	VA19	5
1	VA19	2	VA19	3	VA19	4	VA19	5

2	A	8578
15	25	9
49	4	4



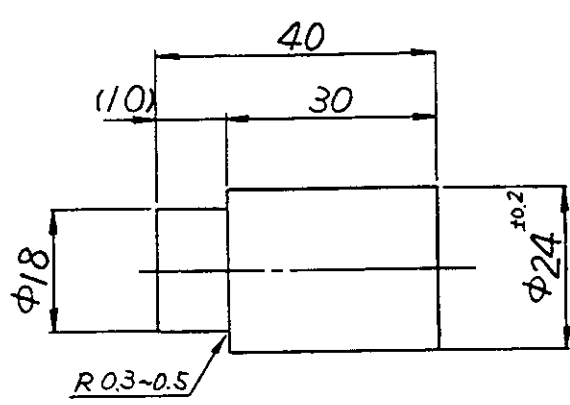
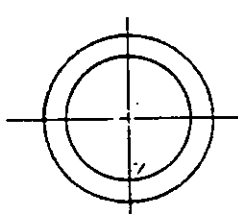
- 注記 1. 端面にバリカッタすること (指定外については同様)
2. ④のワイドの継ぎ目箇所は穴位置をきき付け直しとするが、外側部分は、グライダ等にやりなおすに注意すること。
3. ③のワイドは、クエアプレートがワイドの取付け位置を決める為のものである。
4. 角穴は、端面手前側1ヶ所のみであり、

パナボック(387102A)がけは、まろびた。

④のワイドの継ぎ目箇所は、穴位置をきき付け直しとするが、外側部分は、グライダ等にやりなおすに注意すること。

3	角法	1/1.9	2.3
2			
2			A 8578

U.C.U.と				V								
D	C	B	A	作業	記号	采		歴		年月日	訂正	審査
										.	.	.
										.	.	.
										.	.	.
員数	員数	員数	員数	部署	品番	図(型・資・P)番	部 品 名	材 質	素材寸法	重量	備考	
			1		1	H	ウチカマ・ピン	SS400	φ25× <sup>2</sup> 40	0.13		
					2							
					3							
					4							
					5							

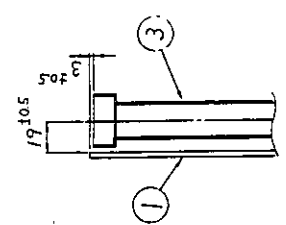


注記 1. 指示なき角部は、全周系面取りのこと。

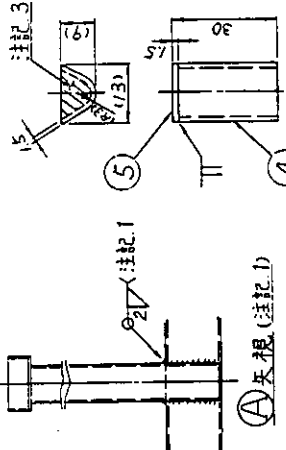
		28.	
3 角法		品名 ウチカマ・ピン	
R.R 1/1		2-3	
4		C. 3020	

5758 A 8579 2

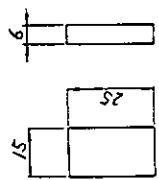
D	C	B	A	作業記号	系	歴	年月日	訂正番		
異状	検出	異状	異状	品名	図号	部名	材料	寸法	重量	備考
				1	2A8580	2412				15kg
				2	3B7103	47-11				0.21
				3	3B7104	17-11-17				0.11
				4		AP11	SUS304HP 5/8			0.01
				5		AD11-79	SUS304HP 5/8			0.01
				6		7L-11	SS500	3.8x2.5x1.5		0.02x0.01x0.01



B-B 断面

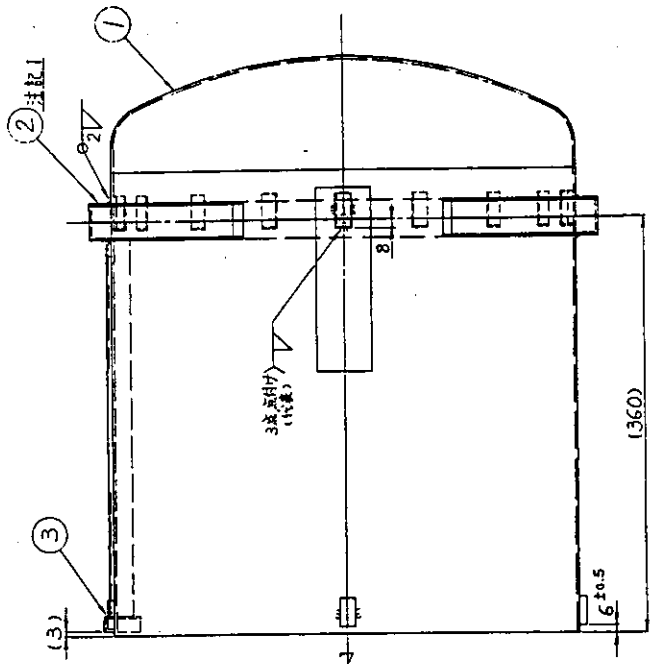
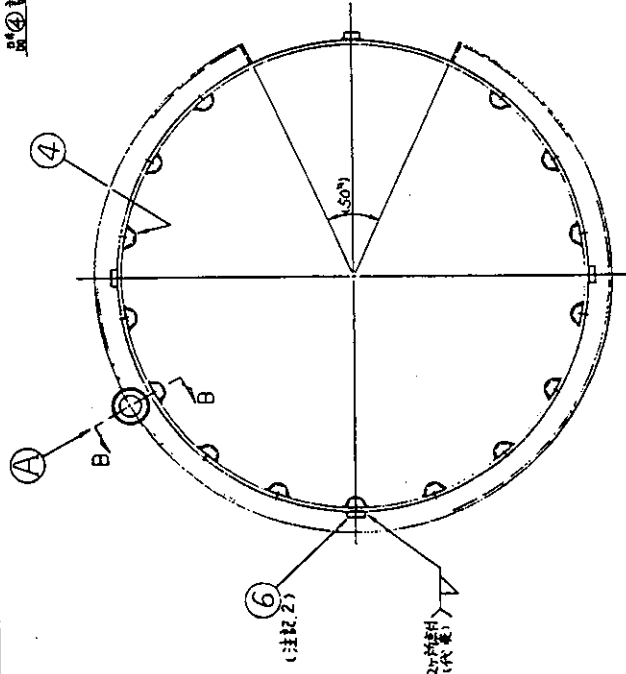


A 突根 (注記1)



A 詳細 (注記2)

品④詳細



注記 1 品②A加工は品④17加工と④を視図を  
 参考に溶接した後、B-B断面に1寸如く高さ方向  
 位置を調整し、17加工も水切り様 連続スリ  
 溶接のこと  
 2 品⑥プレートは、加工プレートの取付位置  
 を決めるものがある  
 3 品④A加工の斜線部断面は約50mmは  
 確保する(R曲が製作したものは、ステンパイプ  
 を切断したものを使用して可)

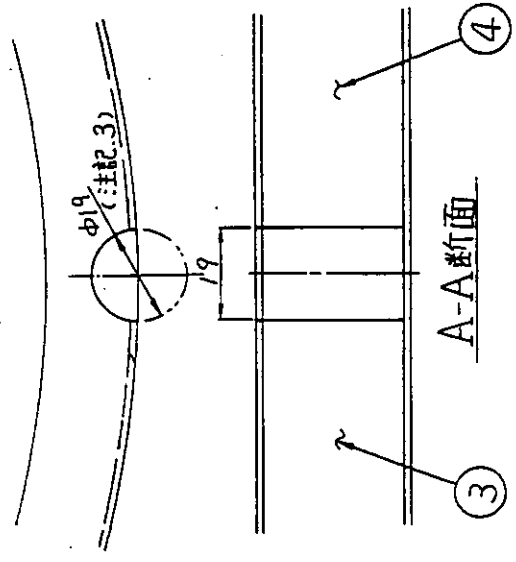
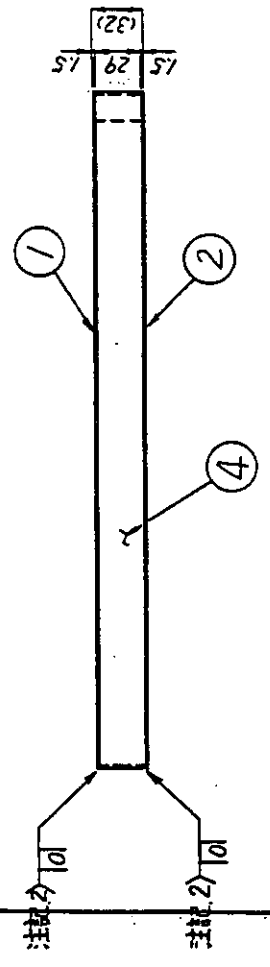
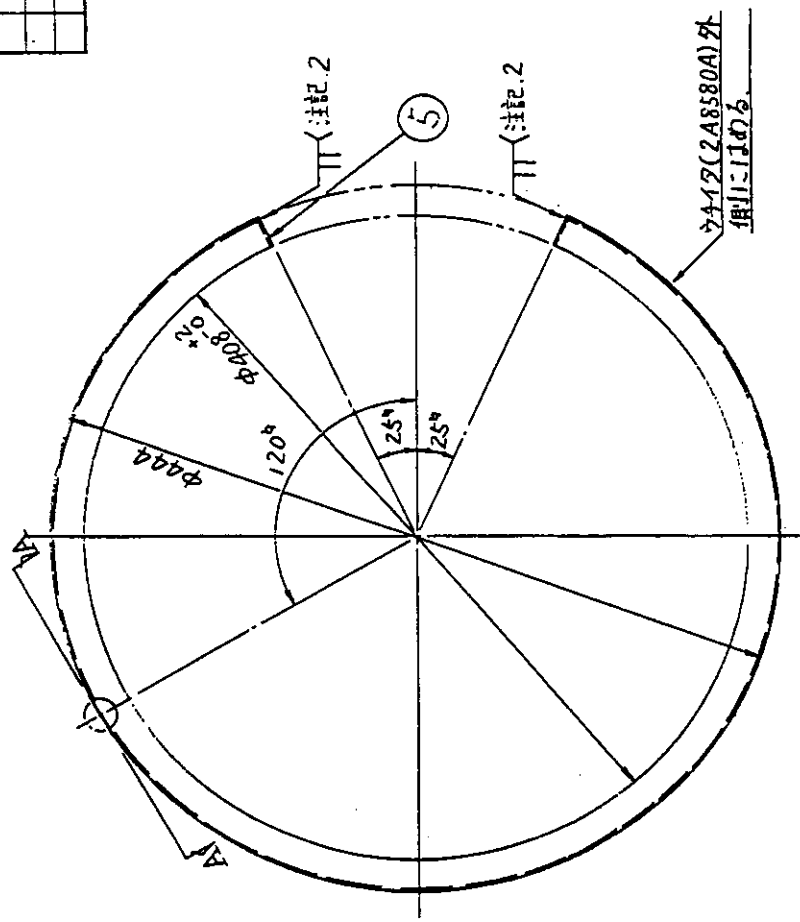
3	角法	7417.73
	NTS	2-1
2		A 8579





3 B 7103

注記 1. 端面にバリ、カエリなきこと  
 2. 溶接に際しては、エア-がねが  
 様、塵埃、溶接のこと  
 3.  $\phi 19$ の切欠は、面①のみ(面②は  
 不要)

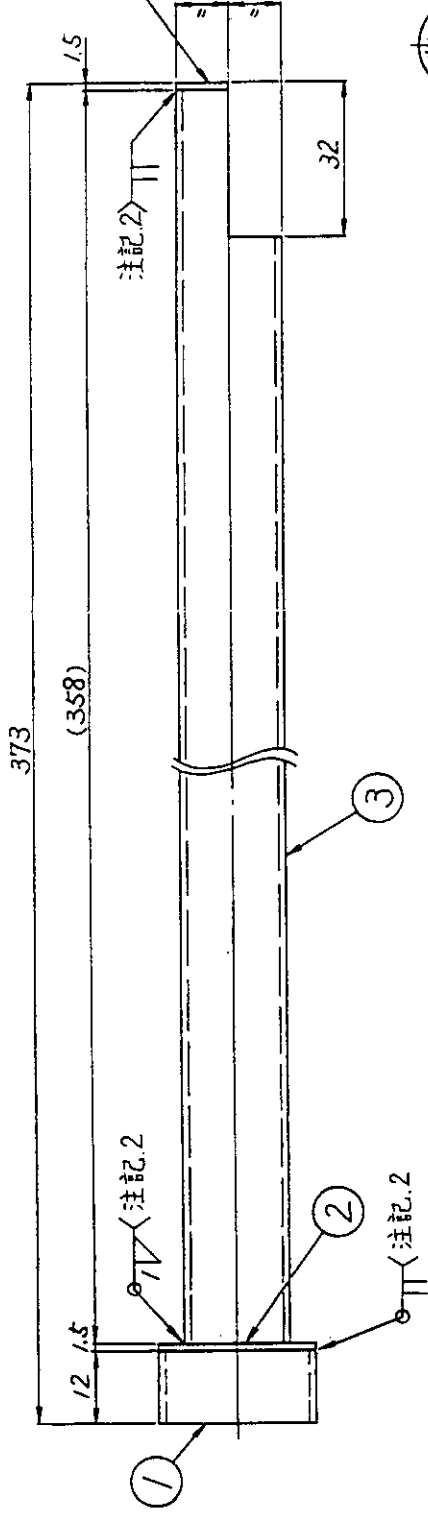
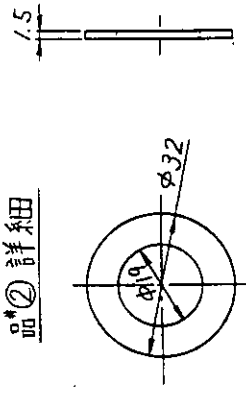


D	C	B	A	作業記号	来	歴	年月日	訂正	審査			
数量	員数	員数	員数	部番	品番	図(型・資・P)番	部 品 名	材 質	素 材	寸 法	重 量	備 考
	1	1	1	1	1	1	Aカ-1ト-1	SUS304HP	$\phi 1.5 \times 444 \times 444$	0.24		
	1	1	1	1	2	2	Aカ-1ト-2	SUS304HP	$\phi 1.5 \times 444 \times 444$	0.25		
	1	1	1	1	3	3	Aカ-1ト-3	SUS304HP	$\phi 1.5 \times 29 \times 357.2$	0.12		
	1	1	1	1	4	4	Aカ-1ト-4	SUS304HP	$\phi 1.5 \times 29 \times 820.3$	0.28		
	2	2	2	2	5	5	Aカ-1ト-5	SUS304HP	$\phi 1.5 \times 29 \times 16.5$	0.0052 (0.0012) (0.0012)		

3	角法	Aカ-1ト	2-6
	材	MLS	
3		B	7103

7104 B 3

品② 詳細



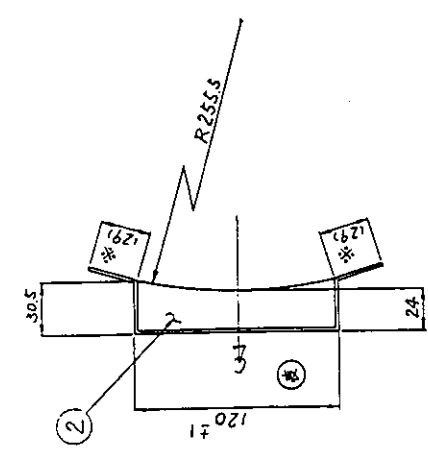
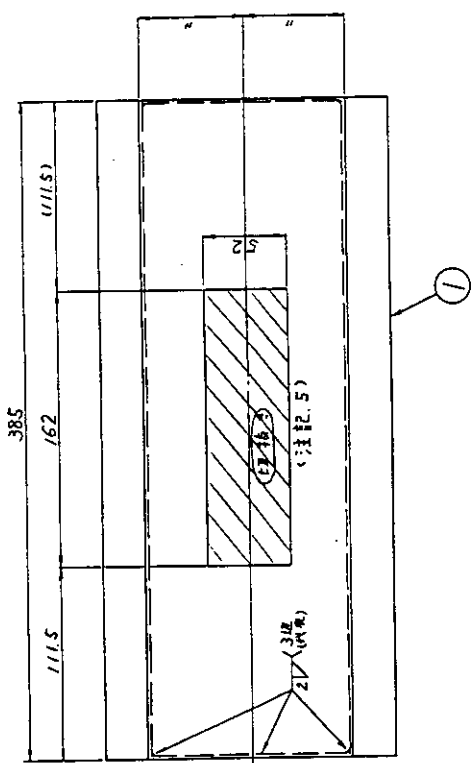
注記 1. 端面にバリカシなきこと。  
 2. 溶接箇所はエア-がもれがない様連  
 続溶接のこと

D	C	B	A	作業記号	来歴	年月日	訂正	審査	
員数	員数	員数	員数	品番	図(型・資・P)番	部品名	材質	素材寸法	重量備考
1	1	1	1	1	1	17-1	SUS304TP	φ32×1.5×12	0.01
1	1	1	1	2	1	17-1	SUS304HP	1.5×32×32	0.006
1	1	1	1	3	1	17-2	SUS304TP	φ21.7×1.5×358	0.14
1	1	1	1	4	1	17-2	SUS304HP	1.5×11×22	0.002
				5					0.002

3	角法	17-17	2-7
3		B	7104

2 A 8581

D	C	B	A	作	製	年	月	日	訂	正	番	号
部品名: 鋼(型鋼)部 品番: 1 材料: SPHC 寸法: 120x30.5x2.0 重量: 0.142 備考: 2. 鋼(型鋼)部 品番: 2 材料: SPHC 寸法: 120x30.5x2.0 重量: 0.142 備考: 3. 鋼(型鋼)部 品番: 3 材料: SPHC 寸法: 120x30.5x2.0 重量: 0.142 備考: 4. 鋼(型鋼)部 品番: 4 材料: SPHC 寸法: 120x30.5x2.0 重量: 0.142 備考: 5. 鋼(型鋼)部 品番: 5 材料: SPHC 寸法: 120x30.5x2.0 重量: 0.142												



- 注記
1. 端面にバリカブリがきこと。
  2. 板曲げは最小Rのこと。
  3. 図中※印フランジ寸法は参考値を示す。
  4. 溶接箇所(※)はブラインドガサにより、ゆがみに仕上げる。
  5. 角穴切抜き部分には、バネホキプ(JIS 702A)を加はまり込むこと。

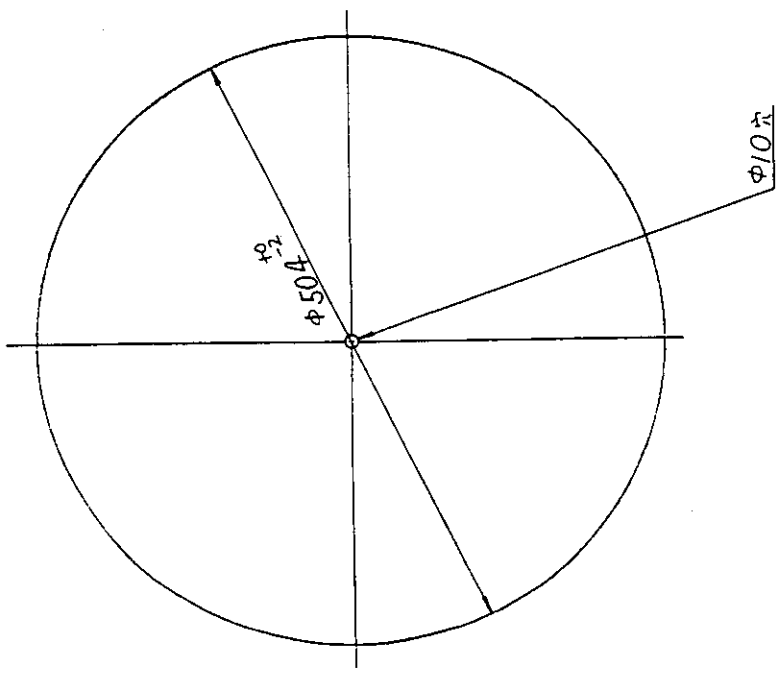
3	角法	1/19.C	2.8
		1/2	
		2	
		A	18581





3 B 7105

D		C		B		A		作業記号		来		歴		年月日		訂正		審査		
員数	員数	員数	員数	員数	員数	員数	員数	品番	図(型・資・P)番	部品名	材質	素材寸法	重量	備考						
								1		ソコ・プレート	SPHC	t 2.3-504-504	3.60							
								2												
								3												
								4												
								5												



注記 1. 端面にバリ、カイツリなきこと。

3 角法	ソコ・プレート	2-11
1/4		
3	B	7105

D	C	B	A	作業記号	来歴	年月日	訂正	審査			
員数	員数	員数	員数	部署	品番	図(型資P)番	部品名	材質	素材寸法	重量	備考
			1		1	LW12	軽量キャストブル	(耐熱:1200℃)			(注1) (ケイ)

仕様 (本仕様はメーカー標準仕様)

メーカー名	イトライト工業株式会社	
品名(型式)	ISOCAST LW12	
最高使用温度	1200℃	
混練用水量	38~45%	
かさ比重	105℃乾燥後	1.32
	500℃焼成後	1.27
	1000℃焼成後	1.26
	最高使用温度焼成後	1.26
圧縮強さ	105℃乾燥後	4.9MPa (50kgf/cm <sup>2</sup> )
	500℃焼成後	3.4MPa (35kgf/cm <sup>2</sup> )
	1000℃焼成後	2.9MPa (30kgf/cm <sup>2</sup> )
	最高使用温度焼成後	3.7MPa (38kgf/cm <sup>2</sup> )
曲げ強さ	105℃乾燥後	1.8 MPa (18kgf/cm <sup>2</sup> )
	500℃焼成後	0.69MPa (7.0kgf/cm <sup>2</sup> )
	1000℃焼成後	0.98MPa (10kgf/cm <sup>2</sup> )
	最高使用温度焼成後	1.6 MPa (16kgf/cm <sup>2</sup> )
線変化率	105℃乾燥後	-0.06%
	500℃焼成後	-0.19%
	1000℃焼成後	-0.31%
	最高使用温度焼成後	-0.50%
熱伝導率 (at 350℃)	0.29w/mk (0.25kcal/mh℃)	
化学成分	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	41%
	SiO <sub>2</sub>	41%
	Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	3.8%
所要量	1.25ton/m <sup>3</sup>	
1袋当たり正味重量	25kg	

注記

1. 手配量は別途指示による。

3角法	37 ケイ・キャストブル
尺取	2-N
4C3090	



D	C	B	A	作業	記号	来 歴			年月日	訂正	審査
員数	員数	員数	員数	部署	品番	図(型資P)番	部 品 名	材 質	素 材 寸 法	重 量	備 考
			1		1	No. 15	タイネットリヨウ	(耐熱: 300℃、半ツヤ銀)		(注 2)	(材汚)
					2						
					3						
					4						
					5						

仕様 (本仕様はメーカー標準仕様)

メーカー名	オキツモ株式会社	
品 番	No. 15	
耐熱温度	300℃	
色 調	銀	
光 沢	半ツヤ	
膜 厚	10~20μ	
塗 布 量	7m <sup>2</sup> /kg	
塗布方法	ハケ, スプレー	
乾燥	指触	20℃/30min
	硬化	20℃/24h, 160℃/20min
1缶重量	(1kg), 4kg, 16kg	

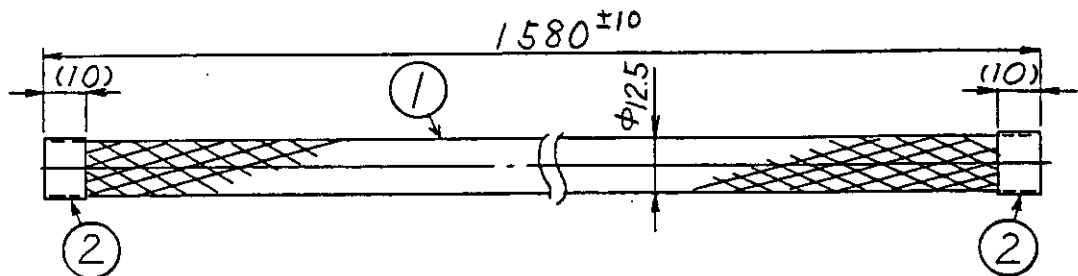
注記

1. 塗装面のゴミ、油脂等を十分に除去のこと。
2. 手配量は別途指示による。

3 角法	品名 タイネットリヨウ
尺数 10	2-12

4C3089

D	C	B	A	作業	記号	来	歴	年月日	訂正	審査	
員数	員数	員数	員数	部署	品番	図(型・資・P)番	部 品 名	材 質	素材 寸法	重量	備考
			1		1	—  —	プレートBS		φ12.5, L1580		
			2		2	—  —	コバクザイ				
					3						
					4						
					5						



仕様(本仕様はメカ標準仕様)

ストリップ(カオウル)

メーカー名	イソライト工業(株)
名称	カオウル プレートBS
直径	φ12.5 mm
長さ	図示(定尺: 30m)
芯材	ストリップ(カオウル: 右表)
被覆材	ステンレスワイヤ (SUS304)

最高使用温度	1260℃	
融点	1760℃	
真比重	2.6	
繊維径	2.8 μm	
化学成分 (%)	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	47.1
	SiO <sub>2</sub>	52.3
	Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	0.20
	R <sub>2</sub> O	0.15
	MgO	Tr
素材の形態	非晶質繊維状	

注記 1. 本品の両端より10%程度は、各々切断部付近のバラッキを防ぐ為テープ等のコバク材により保護のこと。

3	角法	品名	プレートBS
	尺目		
	NTS		2-14
4	C		3121



