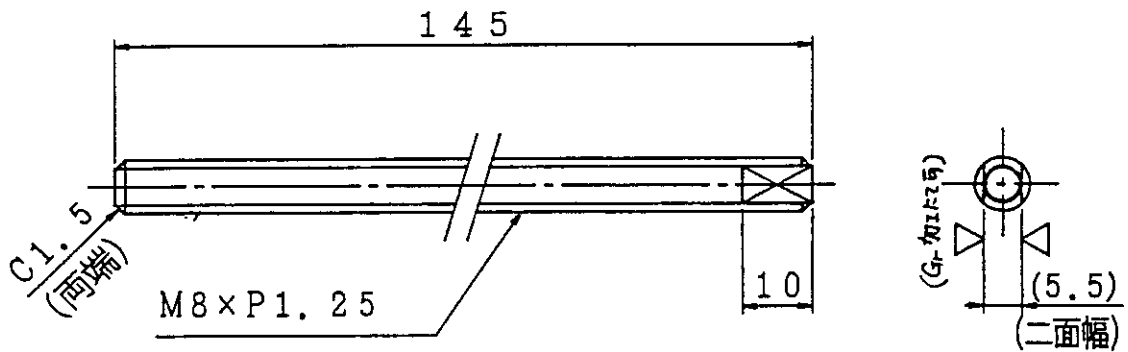


D	C	B	A	作業	記号	来 歴		年月日	訂正	審査	
員数	員数	員数	員数	部署	品番	図(型資P)番	部 品 名	材 質	素 材 寸 法	重 量	備 考
			1		1		寸切ボルト	(SS400)	M8×P1.25-145	0.041	
					2						
					3						
					4						
					5						



3 角 法		品名	J · ボ ル ト
尺 度	$\frac{1}{1}$		6-10 (機構部-昇降)
4 C 3 2 1 7			

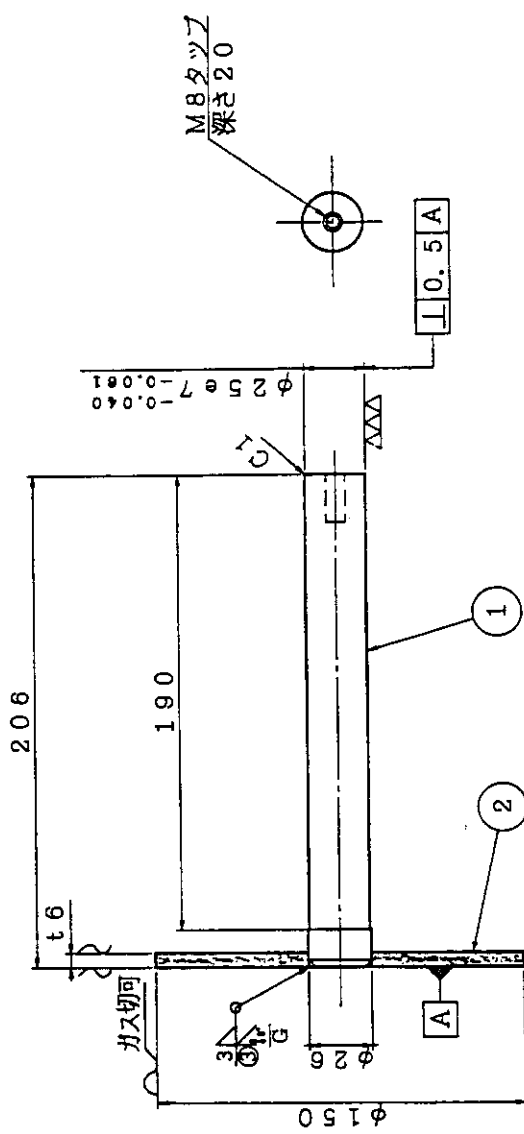
3B7207

▽ (～) △

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	員数	員数	員数	員数	員数	員数	員数	員数	員数	員数
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

品番	数量	部名	材料	寸法	重量	備考
1	1	マルコウ	SS400	φ206	0.788	
2	1	タ	SS400	t0×150×150	0.607	
3						
4						
5						

1.61

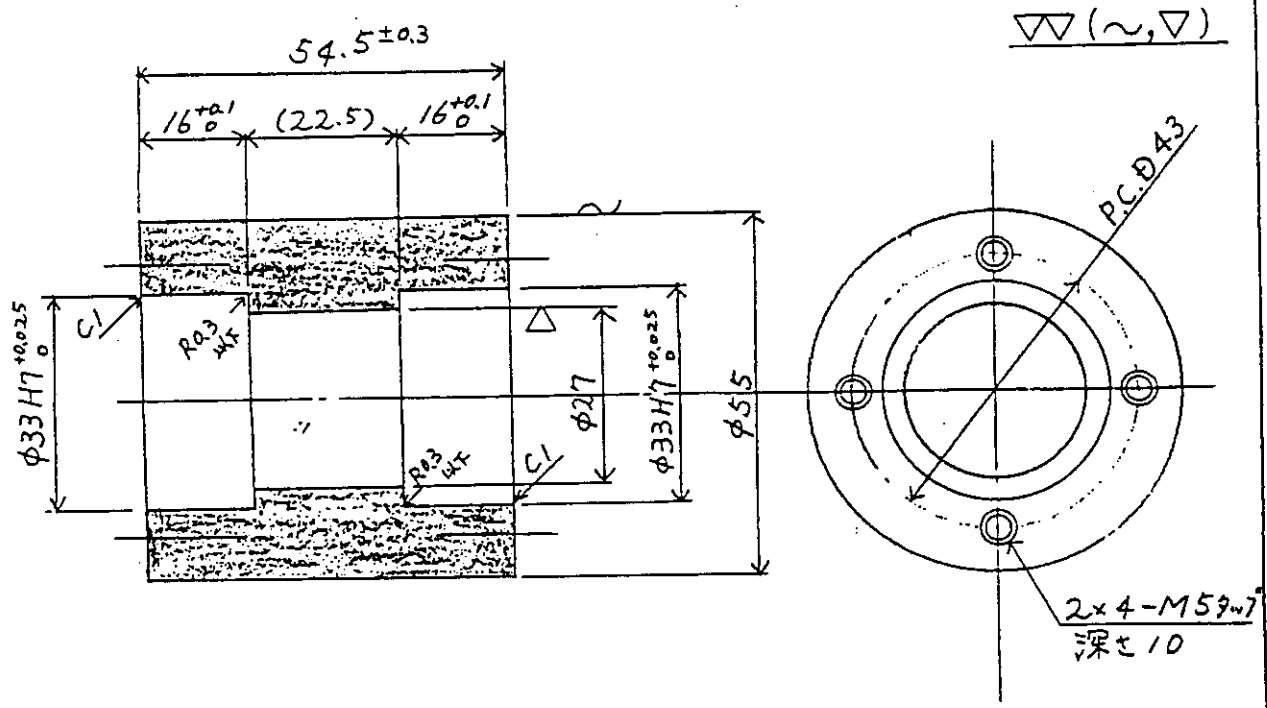


注記

1. 指示なき角部は米面取りのこと。
2. 表面処理は四三酸化鉄被膜 (黒染め) のこと。

3	角法	J・ロツド
		6-11 (機構部-昇降)
3B7207		

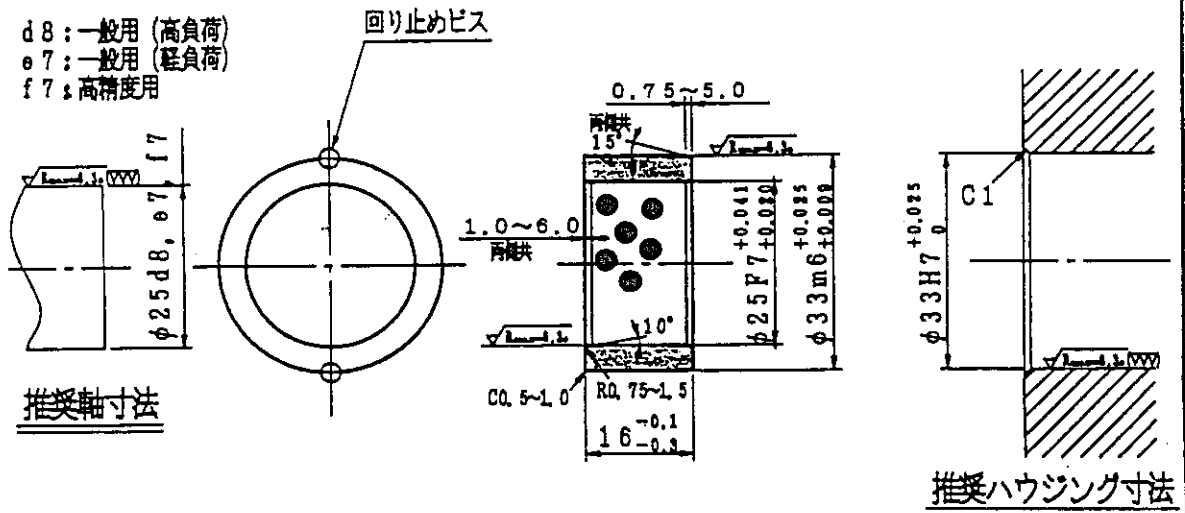
D	C	B	A	作業	記号	来歴	年月日	訂正	審査		
員数	員数	員数	員数	部署	品番	図(型・資・P)番	部品名	材質	素材寸法	重量	備考
		1			1		マシコウ	S45C	φ55-54.5	1.02	
			1		2		マシコウ	SS400	φ55-54.5	1.02	
					3						
					4						
					5						



注記 1. 指示なき角部は糸面取りのこと。
 2. 表面処理は、四三酸化鉄被膜(黒染め)のこと。

3 角法		104
R/R	ジャッキ・ボス	
1/1		6-1Z
4	C	2752

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	HA253316	ダイスライドHA	(高力黄銅ベース)			(特例)
					2						
					3						
					4						
					5						

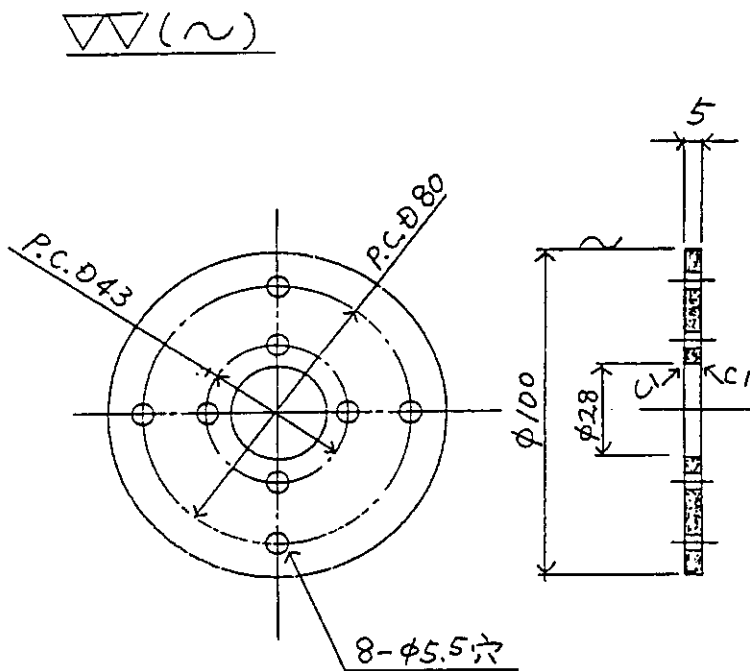


注記

- 本品は大同メタル工業 (株) 製 (標準在庫品)
 「HA253316」 (ダイスライドブッシュHA) を示す。
- 仕様: 面 圧 : 常用 200 kgf/cm² 以下 (最高 500)
 すべり速度 : 常用 6 m/min 以下 (最高 15)
 仕様温度範囲: -70~250℃
 摩擦係数 : 常用 0.1~0.3 (最低 0.05~0.08)

		105
3角法	品名	HAブッシュ
	比率	1/1
		6-13
4C3093		

D	C	B	A	作業	記号	采	歴	年月日	訂正	審査	
部数	買数	買数	買数	部署	品番	図(型・資・P)番	部品名	材質	素材寸法	重量	備考
		X	/		1	—//—	マルコウ	S45C	φ100-5		
		/	X		2	—//—	マルコウ	SS400	φ100-5	0.28	
					3						
					4						
					5						



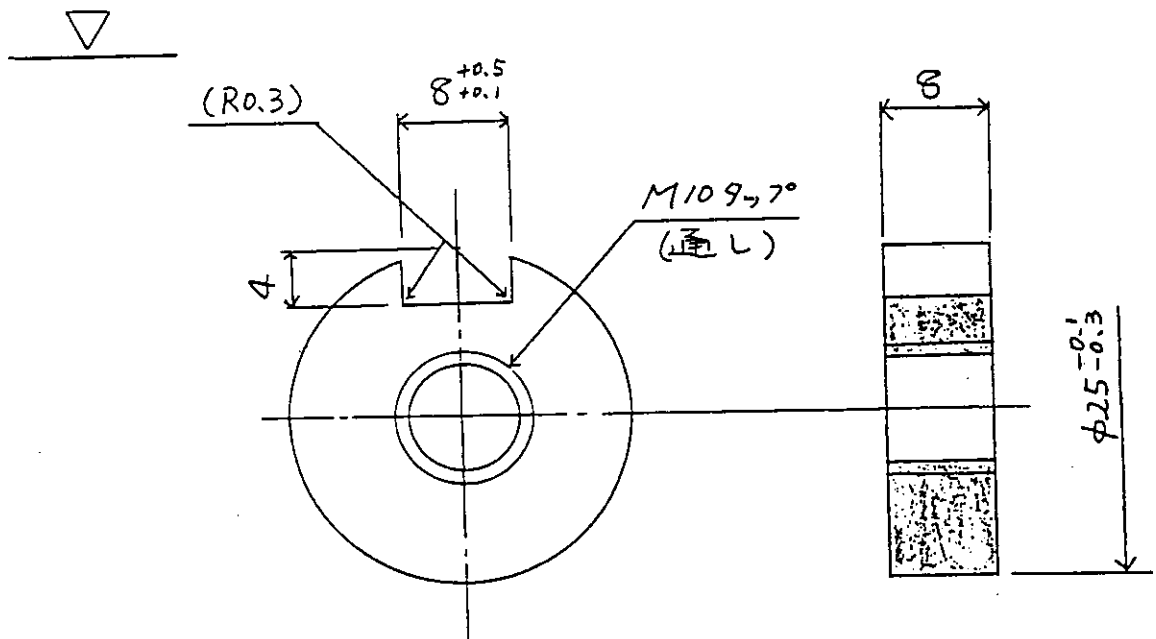
- 注記
1. 指示なき角部は糸面取りのこと。
 2. 表面処理は四三酸化鉄被膜(黒染め)のこと。

106	
3	品名 角法
1	フランジ-シタ
2	6-14
4	C 2754

0000

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
			1		1	〃	マルコウ	SS400	φ25-8	0.025	
					2						
					3						
					4						
					5						



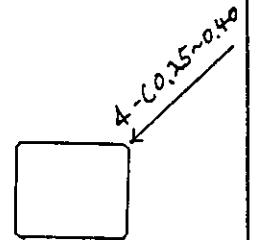
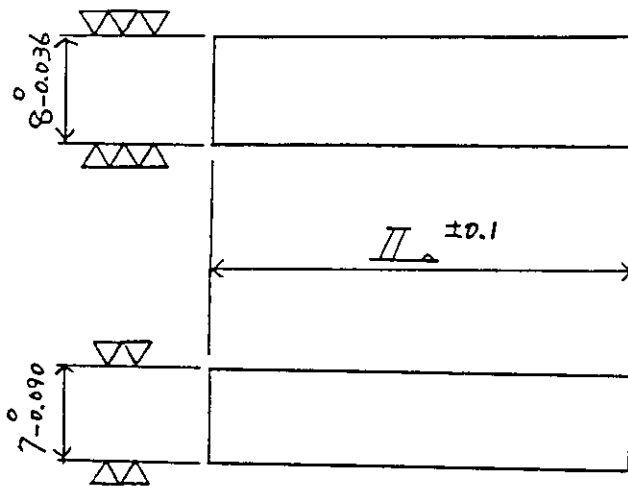
注記 1. 角部全周糸面取りのにて。
 2. 表面処理は四三酸化鉄被膜(黒染め)のにて。

3 角法		107
又キ、カラー		
2/1		6-15
4	C	2909

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	— — — —	キ	S45C	(8×7-30)	0.013	
					2						
					3						
					4						
					5						

▽(▽▽,▽▽▽)

作業	Ⅱ
A	30
B	
C	
D	



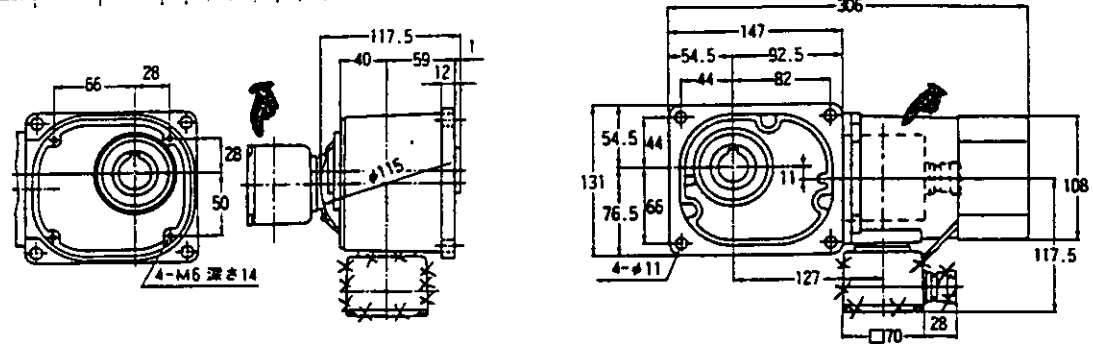
注記 1. 本図はJIS B 1301-1976 のこと。

3 角法		品名	108
R/R		キ	
N.T.S			6-16
4	C	2911	

4 C 2905

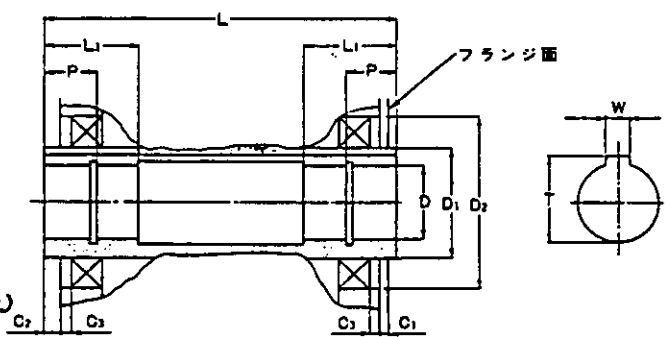
D	C	B	A	作業記号	采	歴	年月日	訂正	審査

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	—	ギアモーター		(下図)	(8.5kg)	
					2						
					3						



標準仕様 出力軸詳細寸法図

- 1. 形式: FSMN-25-240-T100Z
- 2. メーカー: 日精工業(株)
- 3. 仕様: 3φ200V, 50/60Hz
- 0.1kW, 0.69/0.59A
- ブレーキ付ギアモーター
- 減速比 - 1/240
- ギア満 - JIS B1301-1976(並)
- C軸満 - JIS B2804-1978



7-ミナルBox位置変更(図示)

枠番	D (H _a)	D ₁	D ₂ (H _a)	W	T	L	L ₁	P	C ₁	C ₂	C ₃
20	φ20	φ28	φ45	6	22.8	81	24	13	1	2	3
25	φ25	φ39	φ58	8	28.3	108	27	14	6	2	3

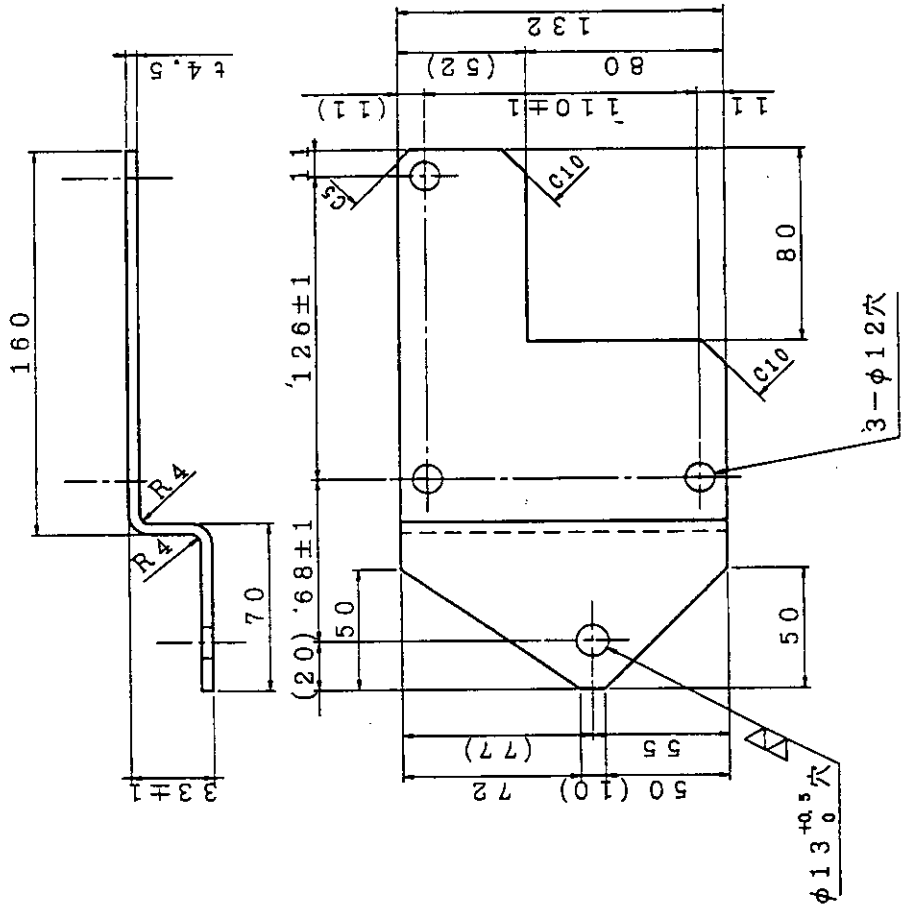
注記 1. 納入仕様書(特販部分)提出のにて。

3	角法	φ6	ギアモーター (昇降) 6-17
		N.T.S	
4	C	2905	

3B7208

作業配号		来歴		年月日	訂正	審査
D						
C						
B						
A						
員数	1					
員数						
員数						
員数						
員数						
品番	1					
品番	2					
品番	3					
品番	4					
品番	5					
番						
名						
材	SS400					
質						
材	14.5x132x248					
寸						
法						
重	0.814					
量						
備						
考						

~(ΔΔ)~



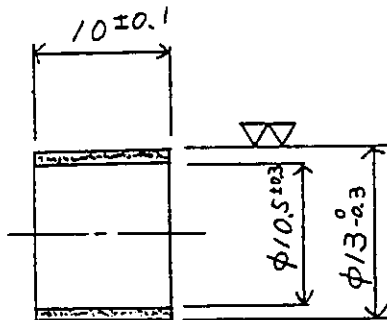
注記

1. 全周米面取りのこと
2. 表面処理は四三酸化鉄被膜 (黒染め) のこと

3	角法	トルク・アーム
1	2	6-18 (駆動部-昇降)
3B7208		

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		ハイ7°	STKM13AS-C	φ15×3-10	0.009	
					2						
					3						
					4						
					5						

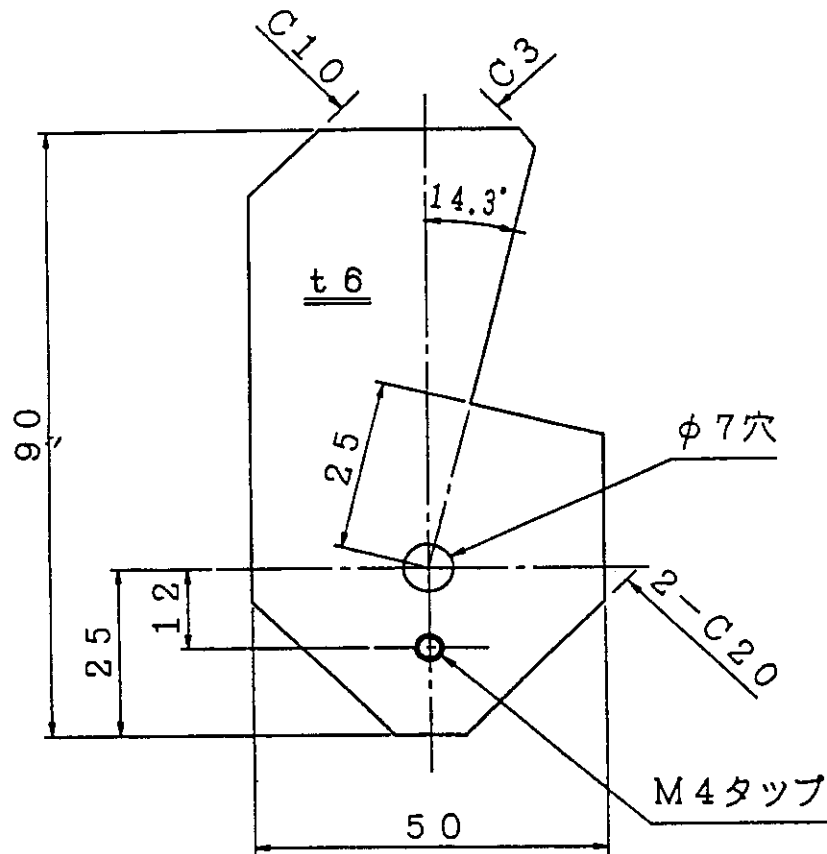
▽(▽)



注記 1. 角部バリ・カクなきこと。(面取り不可)
 2. 表面処理は四三酸化鉄被膜(黒染め)のこと。

3 角法		カラー	111
2 1			6-19
4		C	2910

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	SS400	t6×50×90	0.162	
					2						
					3						
					4						
					5						

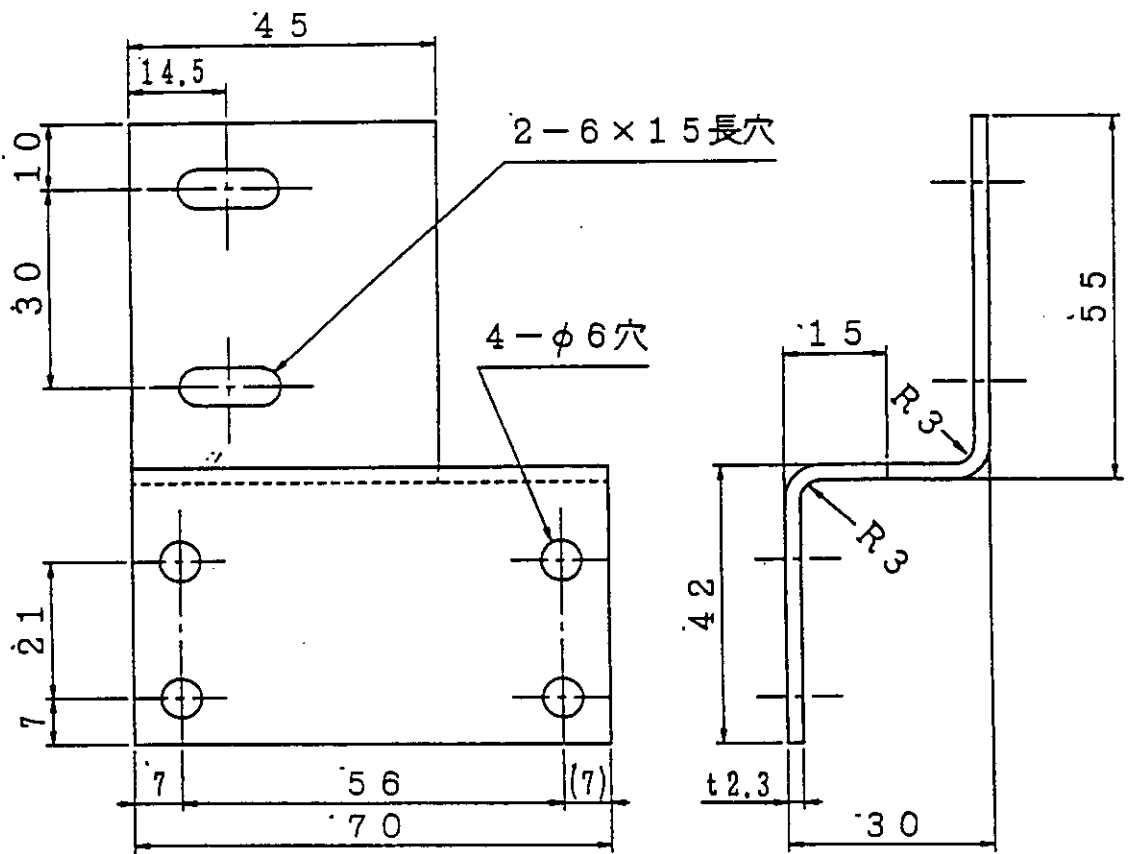


注記

1. 全周糸面取りのこと。
2. 表面処理は四三酸化鉄被膜（黒染め）のこと。

3角法	1/2	V・ドグ
1/1	6-20	(機構部-昇降)
4C3216		

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	SPHC	t2.3x70.0x118.4	0.120	
					2						
					3						
					4						
					5						

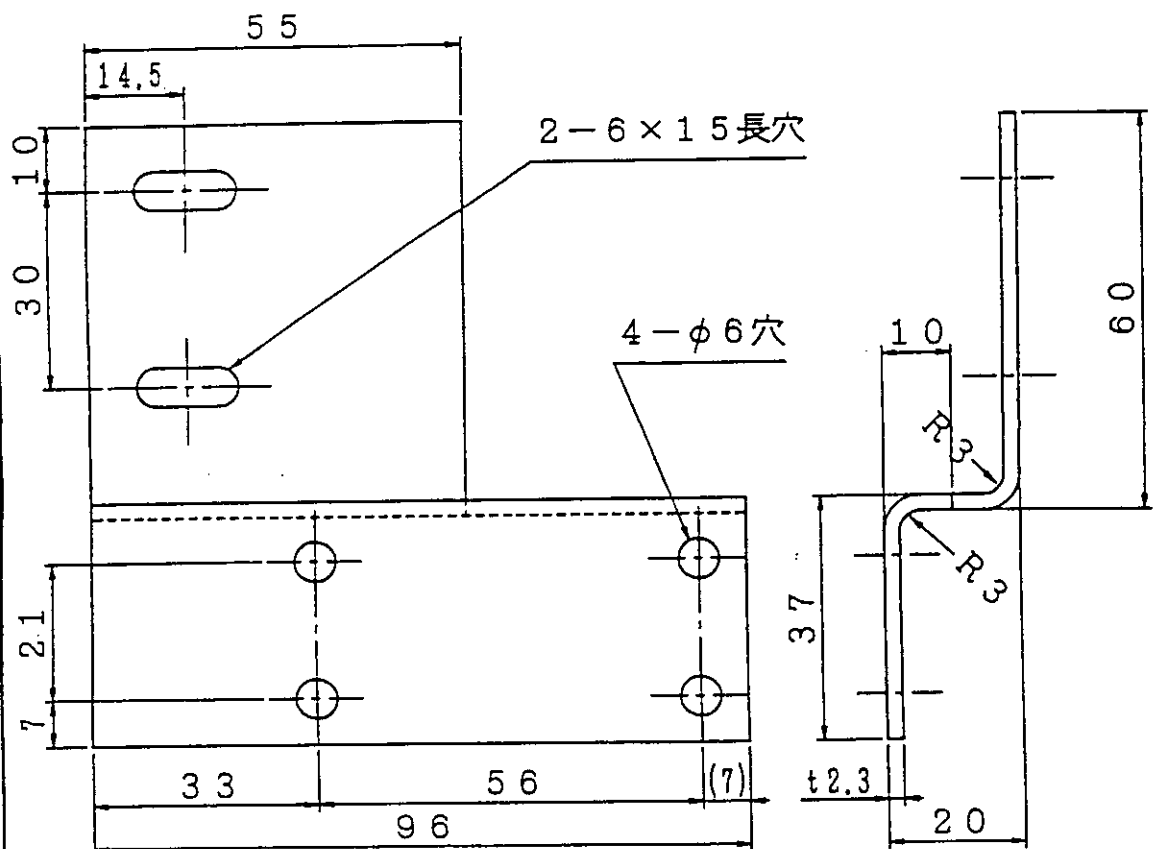


注記

1. 全周バリ取りのこと。
2. 全面黒色塗装のこと。

3角法		113 VU・ブラケット	
$\frac{1}{1}$		6-21 (機構部-昇降)	
4C3214			

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	SPHC	t2.3×96.0×108.4	0.139	
					2						
					3						
					4						
					5						



注記

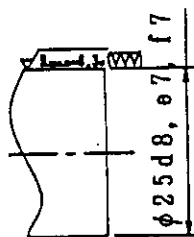
1. 全周バリ取りのこと。
2. 全面黒色塗装のこと。

3 角法	114 VS・ブラケット
尺数 $\frac{1}{1}$	6-スス (機構部-昇降)

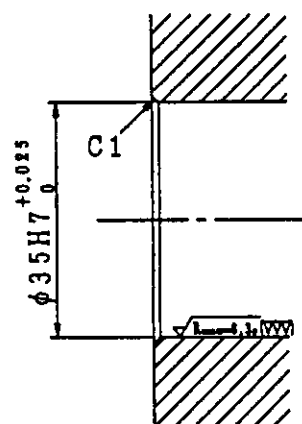
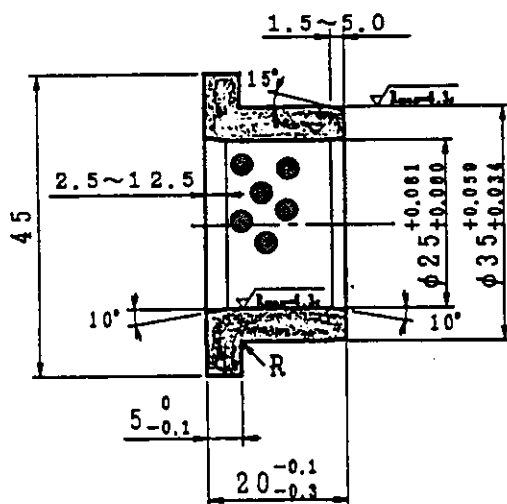
4C3215

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	SAF2520	ダイスライドSAF	(高力黄銅ベース)			(規外)
					2						
					3						
					4						
					5						

d8: 一般用 (高負荷)
e7: 一般用 (軽負荷)
f7: 高精度用



推奨軸寸法



推奨ハウジング寸法

注記

- 本品は大同メタル工業 (株) 製 (標準在庫品)
「SAF2520」 (ダイスライドブッシュSAF) を示す。
- 仕様: 面圧 : 常用 200 kgf/cm² 以下 (最高 500)
すべり速度 : 常用 6 m/min 以下 (最高 15)
仕様温度範囲 : -70 ~ 250℃
摩擦係数 : 常用 0.1 ~ 0.3 (最低 0.05 ~ 0.08)

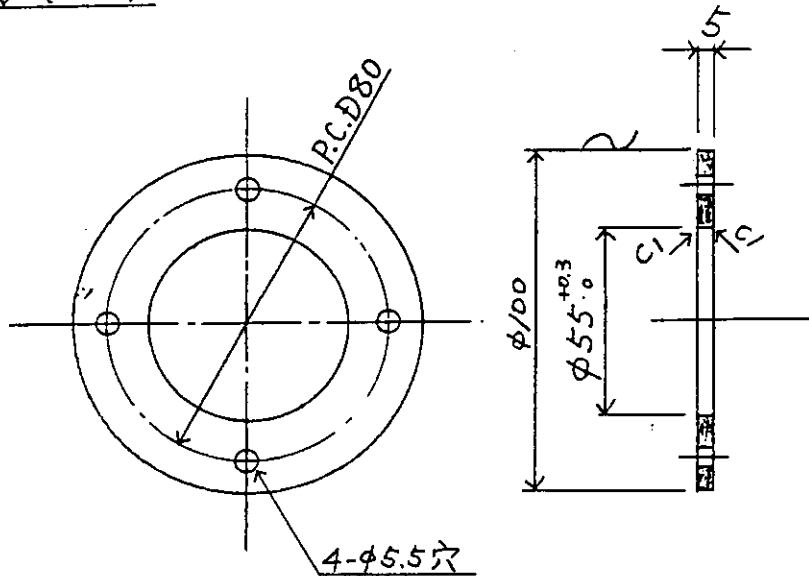
117

3 角法	品名	SAFブッシュ
	尺数	6-25
		4C3094

744C / D

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		1	— " —	2L17	S45C	φ100-5		
		1	X		2	— " —	2L17	SS400	φ100-5	0.21	
					3						
					4						
					5						

▽▽(～)



注記

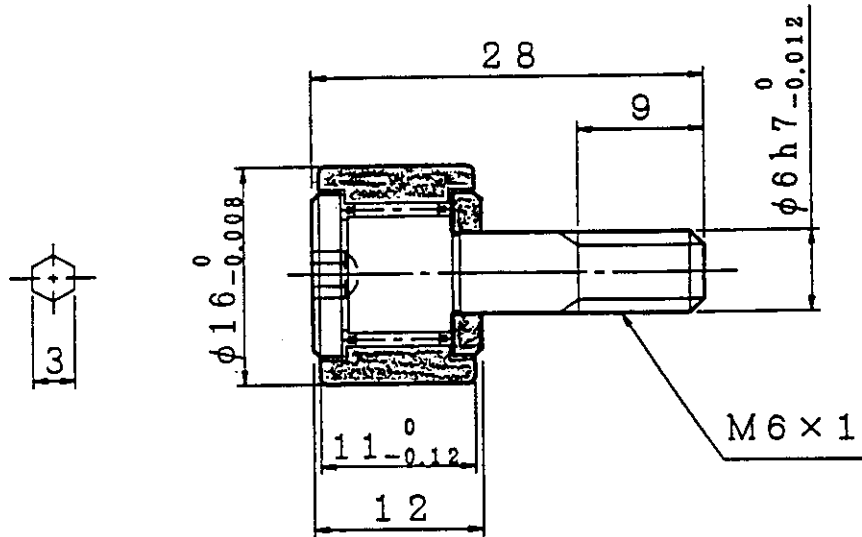
1. 指示なき角部は糸面取りのこと。

2. 表面処理は四三酸化鉄被膜(黒染め)のこと。

118

3	角法	品名	クラック・フランジ
	尺理		6-26
1	2	4	C 2756

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	CF 6-A	六角穴付カムフォロア		(円筒外輪)	0.0185	(THK)
					2						
					3						
					4						
					5						



注記

- 本品はTHK株式会社製(標準品)
「CF 6-A」(六角穴付カムフォロア)を示す。
(尚、同等他社品にても可とする。)
- 仕様

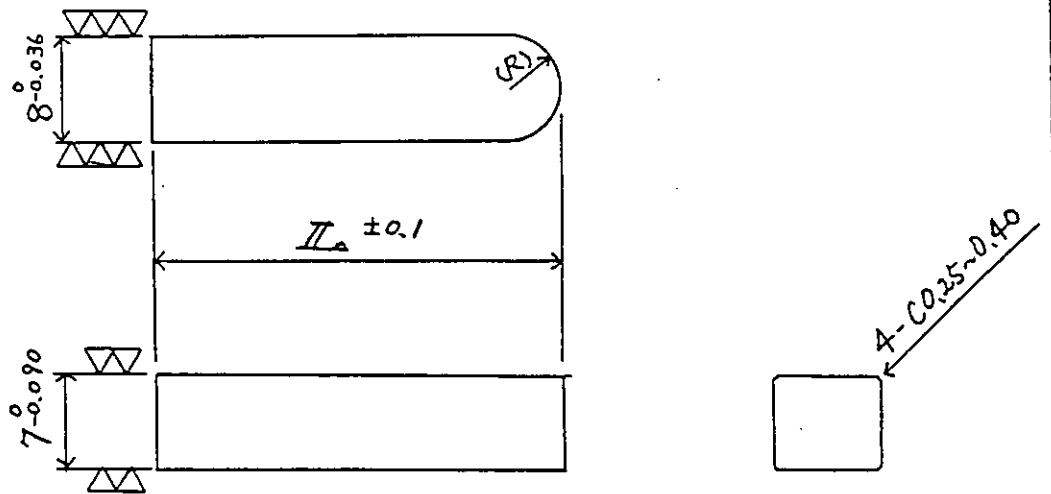
基本動定格荷重	: 3.59 kN
基本静定格荷重	: 3.58 kN
最大許容荷重	: 2.11 kN
トラック負荷容量	: 3.43 kN
限界回転数	: 25000回/min

		120
3 角法	品名	CFカムフォロア
尺数		6-28
2		
1		
4 C 3 0 9 5		

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	— 〃 —	片丸キ-	S45C	(8×7-30)	0.013	
					2						
					3						
					4						
					5						

▽(▽▽,▽▽▽)

作業	Ⅱ
A	30
B	
C	
D	



注記 1. 本図は JIS B 1301-1976 のこと。

3 角法		カクマルキ-	121.
R/R	JIS	6-29	
4	C	2912	