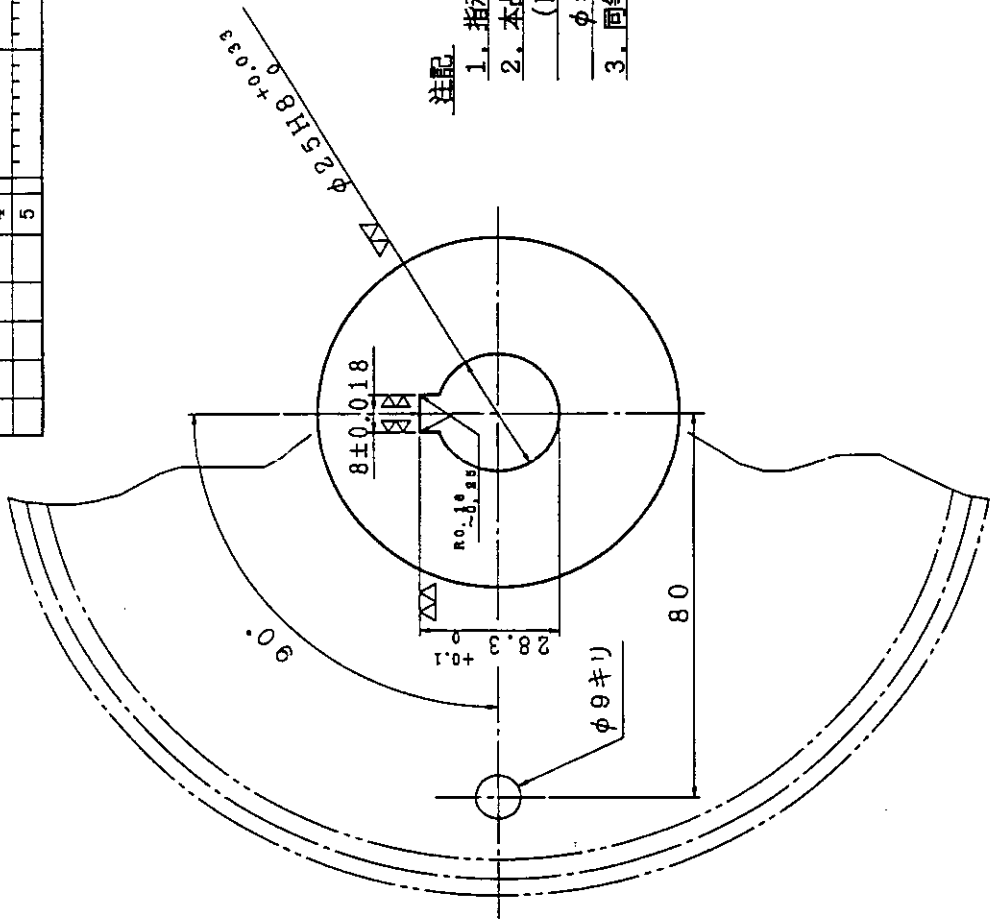
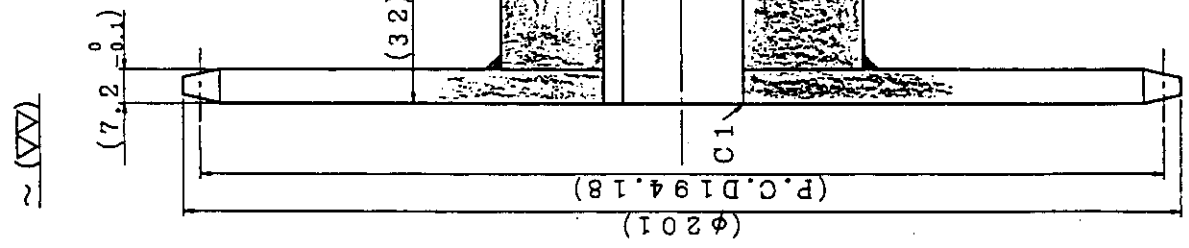


D		C		B		A		作業記号		米		歴		年月日		訂正		審査		
員数	員数	員数	員数	員数	員数	員数	員数	員数	員数	員数	員数	員数	員数	員数	員数	員数	員数	員数	員数	員数

品番	部品名	材質	素材寸法	重量	備考
1	スプロケット	SS400	#40-48T	2.3	
2					
3					
4					
5					

3B7206

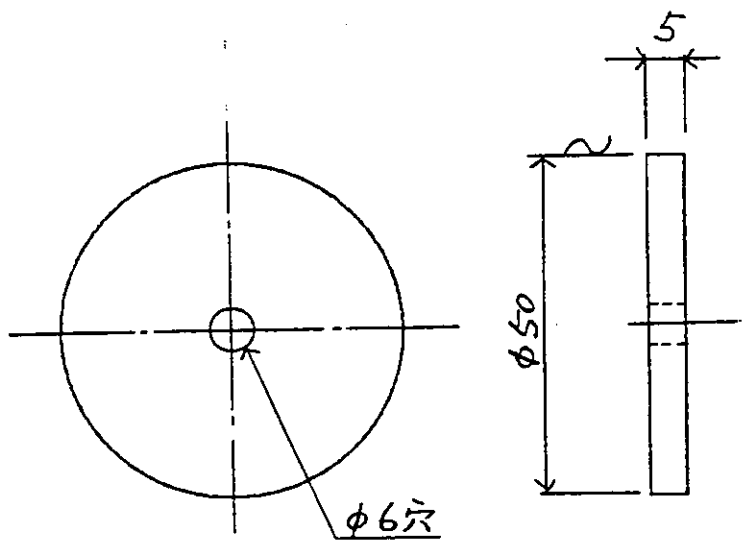


- 注記**
1. 指示無き角部は糸面取りのこと。
 2. 本品は(株) 椿本チエイン標準スプロケット (RS40-1B-48T) に軸穴及び φ9穴加工したもの。
 3. 同等他社品を使用しても可とする。

3 角法 R・スプロケット
 1/1
 6.30 (機構部-スライド)
 3B7206

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	—//—	エンドプレート	SS400	φ50-5	0.08	
					2						
					3						
					4						
					5						

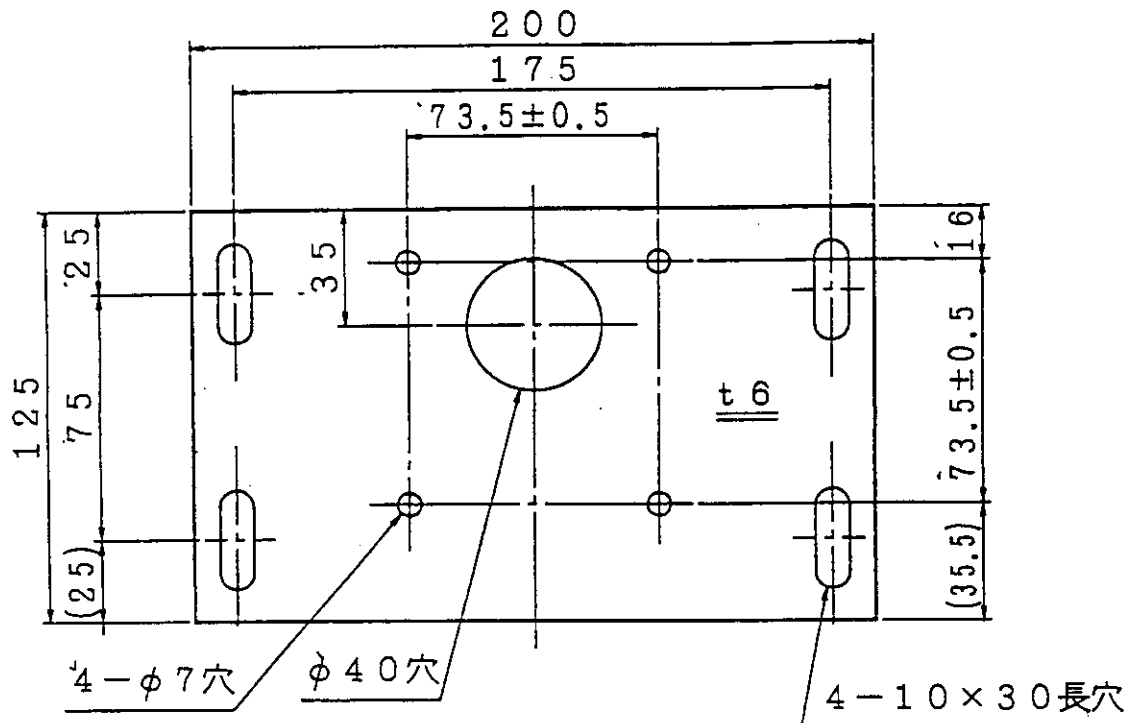
▽(〜)



- 注記
1. 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		123
1/1	エンドプレート	6-31
4	C	2759

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		ヒラコウ	SS400	FB125*t6-200	1.12	
					2						
					3						
					4						
					5						



注記

1. 角部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。

124	
3角法	S・M・ベース
$\frac{1}{2}$	6-82 (駆動部-スライド)
4C3151	

2952

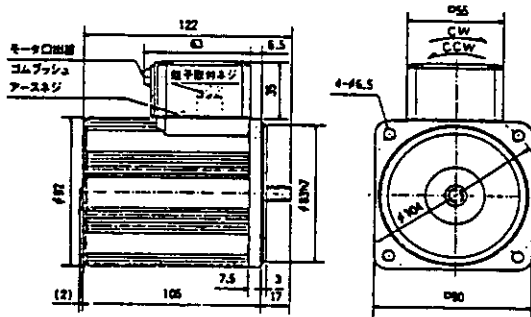
7

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	— —	モ-7-	(松下電器)	(3φ200V, 40W)	(2.5kg)
			2							
			3							
			4							
			5							

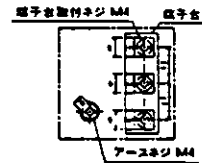
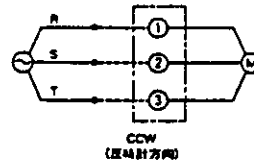


M9MA40GT4Y 4P 40W 200-220V

重量2.5kg
ハスバ軸取
モジュール 0.6
番 数11



モータ結線図

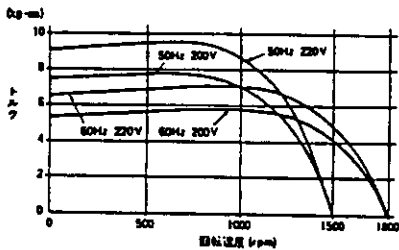


CW (時計方向) 回転は、上記R.S.T.のうち、いずれか2線を入れ替えて下さい。
注) 通用ビニールキャブライヤコード外径は、6.3-φ6.6です。

型仕 様

角形 (mm)	モータの形式	極数 (P)	出力 (W)	電圧 (V)	回転数 (0%)	定格 (分)	定 格				始動電流 (A)	始動トルク (kg·cm)	通用ギヤヘッド		
							入力 (W)	電 流 (A)	回転数 (rpm)	トルク (kg·cm)			鉄歯歯油軸受	玉 軸 受	中間ギヤヘッド
90	M9MA40GT4Y	4	40	200	50	減	66	0.30	1375	2.9	1.0	2.4	M9GA0M	M9GA0B	M9GA10XM
					60	減	62	0.27	1650	2.4	0.90	5.4			
		4	40	220	50	減	66	0.31	1400	2.6	1.1	9.0			
					60	減	62	0.27	1675	2.31	0.90	6.5			

スピードトルク曲線図

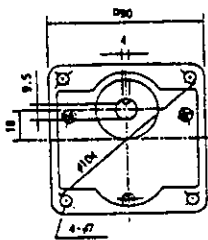
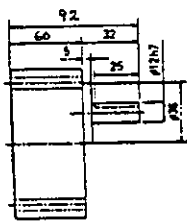


注記 1. 本品は松下電器標準仕様である。
2. 納入仕様書(4部+返却分)提出のこ。

3	角法	M-C	モ-7-
	尺取		
	N.T.S		6-33
4	C		2952

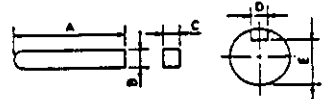
2953 7

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	——"——	ギヤ-ヘッド	(松下電器)	(焼結含油軸受)	(1.2kg)
					2					
					3					
					4					
					5					



ギ-キ-みぞ外形寸法図

M8GA □M(8)
M9GA □M(8)



形式	A	B	C	D	E
M8GA □M(8)	25	4 +0.030	4 +0.030	4 +0.060 +0.010	8 +0.10
M9GA □M(8)	25	4 +0.030	4 +0.030	4 +0.060 +0.010	9.5 +0.10

- ・形式: M9GA75M
- ・仕様: 減速比 - 1/5
- 許容軸トルク - 100 kg·cm, (伝達効率: 58%)
- オーバーロード荷重 - 30 kg
- スラスト荷重 - 10 kg
- 付属品 - キ - 1個
- M6×85(ナハ小ピン) } 各4個
- 平度金
- 六角ナット

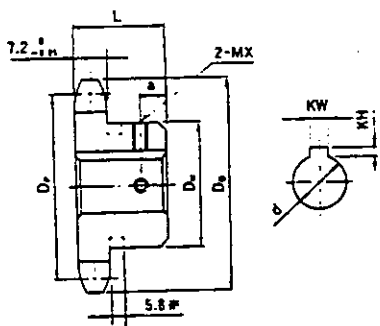
注記 1. 本品は松下電器標準仕様である。
2. 納入仕様書(4部+5部)提出のこと。

126

3 角法		品名	ギヤ-ヘッド
N.T.S		数量	6-37
4	C	2953	

2954 C 7

D	C	B	A	作業記号	采	歴	年月日	訂正番	蓋	
頁数	頁数	頁数	頁数	部署	品番	図型資P番	部品名	材質	素材寸法	重量備考
			1		1	— —	スプロケット	S38C	#40-12T	(0.21) (ツバ付)
					2					
					3					
					4					
					5					



スプロケット 形番	歯 数	ピッチ 径 Dp	外径 Do	ボス 径 L		軸 径 d	キー溝 幅 深さ KW KH		モット 径 a	概略 質量 kg
RS40B12TH12J	12	49.07	53	40	22	12	4	1.8	5	0.21

注記 1. 本品は(株)橋本チェーン標準(軸穴仕上)品を示す。(同等他社品にて可也)

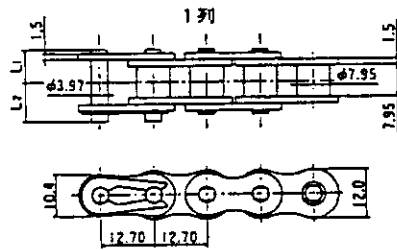
2. 仕様: 軸穴公差 — H7
 キー溝公差 — JIS B1301-1976 平行キー並級(J29)
 歯先高周波焼入れ。
 表面処理は黒染めのニシ。
 付属品 — M5セットスクリュー 2個付

3	角法	品名	スプロケット
	N.T.S		6-25
4	C		2954

2955 C 4

D	C	B	A	作業記号	采	歴	年月日	訂正	番号		
員数	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
		X	1	1	— " —		チェーン	(*40-1, 150リンク)		1.22	
		1	X	2	— " —		チェーン	(*40-1, 144リンク)		1.17	
				3							
				4							
				5							

(注2)
RS40(JIS呼び番号40)



チェーン番号 (注2)	列数	ピン長 L1+L2	寸法 L1	寸法 L2	オフセット ピン長 L	注	ピンの 形式	JIS 破断強度 kN(kgf)	最 小 破断強度 kN(kgf)	平 均 破断強度 kN(kgf)	最 大 許容張力 kN(kgf)	既 時 負 荷 kg/m
RS40-1	1	18.2	8.25	9.95	18.0	X	リベット形	13.8 [1407]	17.7 [1800]	19.1 [1950]	3.63 [370]	0.64

(注1)

作業	リンク数	長さ(mm)	重量(kg)
A	150リンク	1905	(1.22)
B	144リンク	1828.8	(1.17)

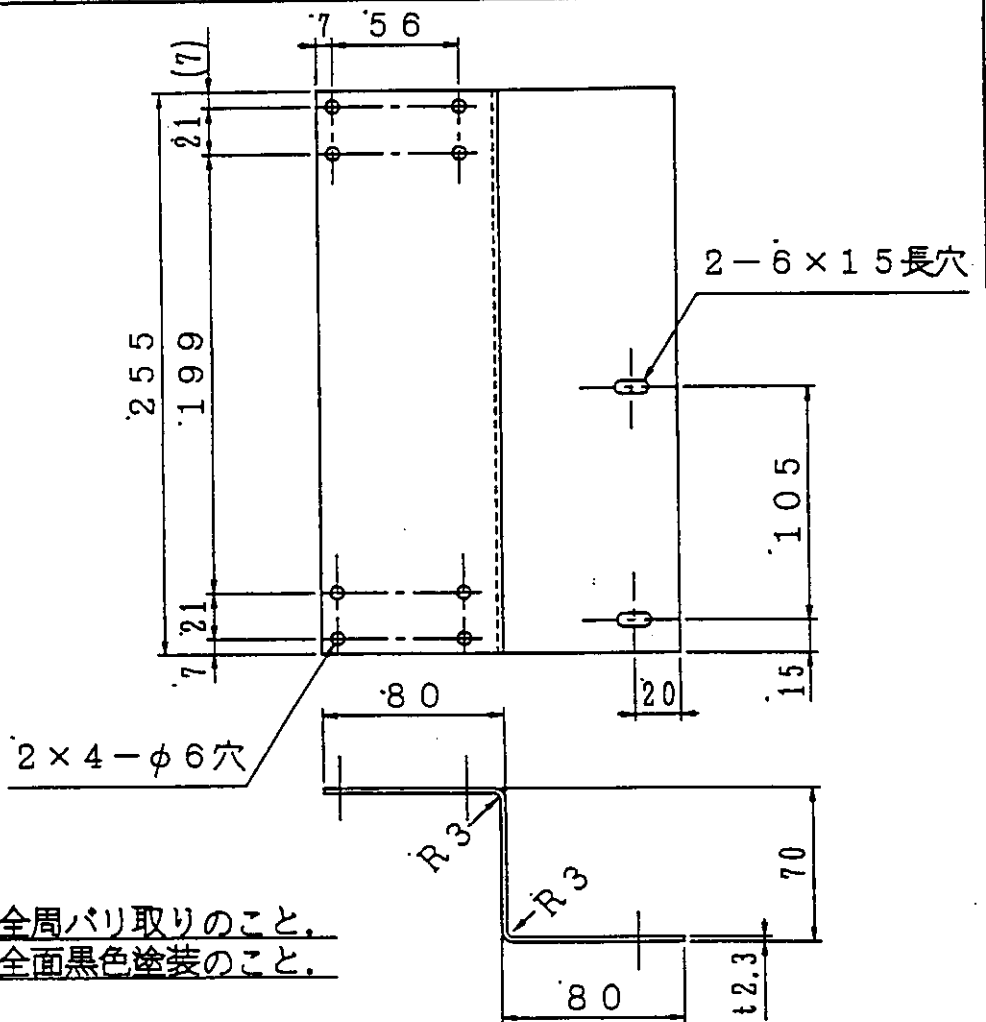
注記

1. リンク数にはジョイントリンク1リンク含む
2. 図中形番は「ツバネ」製を示すか同等他社品にて可とする。

128

3	角法	注C	チェーン
	JIS		6-36
4	C		2955

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	t2.3x221.4x255.0	1.02	
					2						
					3						
					4						
					5						



注記

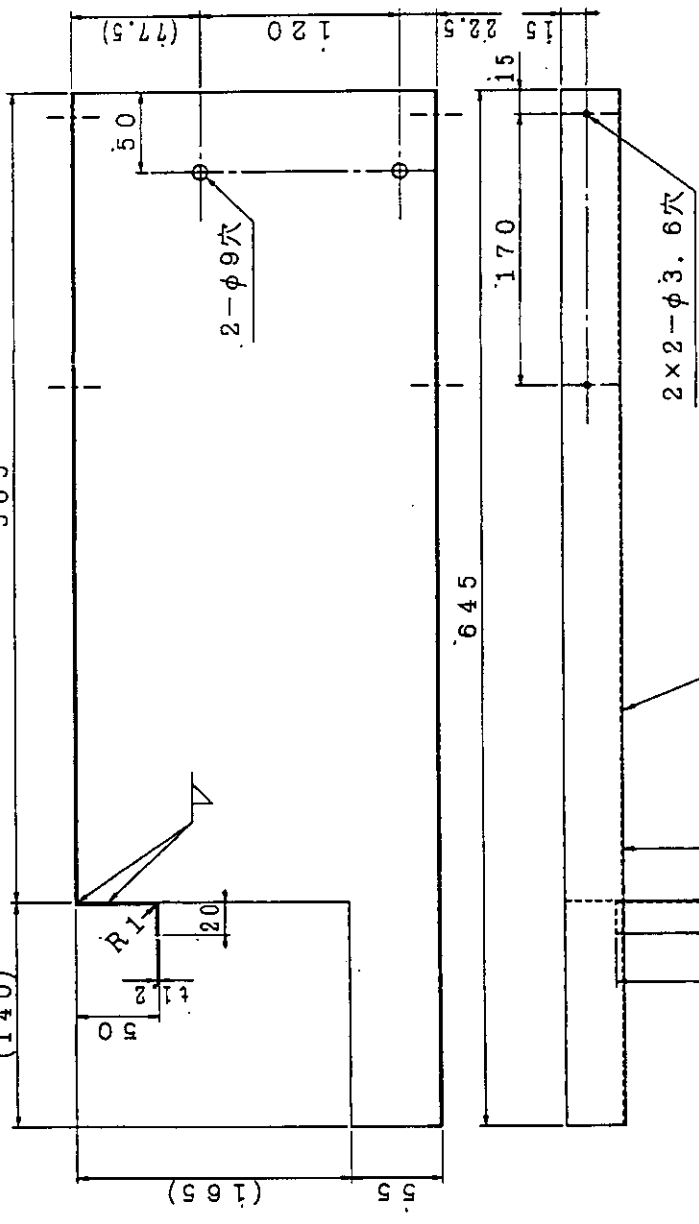
1. 全周バリ取りのこと。
2. 全面黒色塗装のこと。

3角法	129
SS・ブラケット	
1/3	(機構部-スライド)
4C3213 ⁶⁻³⁷	

3B7293

D		C		B		A		作業配号		来歴		年月日		訂正		書本	
員数	員数	員数	員数	員数	員数	員数	員数	員数	員数	部品名	材質	素材寸法	重量	備考			
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	イタ	SPCC	t1.2x280, Dx845, 0.1, 48	1.48				
										イタ	SPCC	t1.2x 68, Dx153, 0, 10	0.10				

1.58



注記
 1. 全周バリ取りのこと。
 2. 製缶後全面黒色塗装のこと。

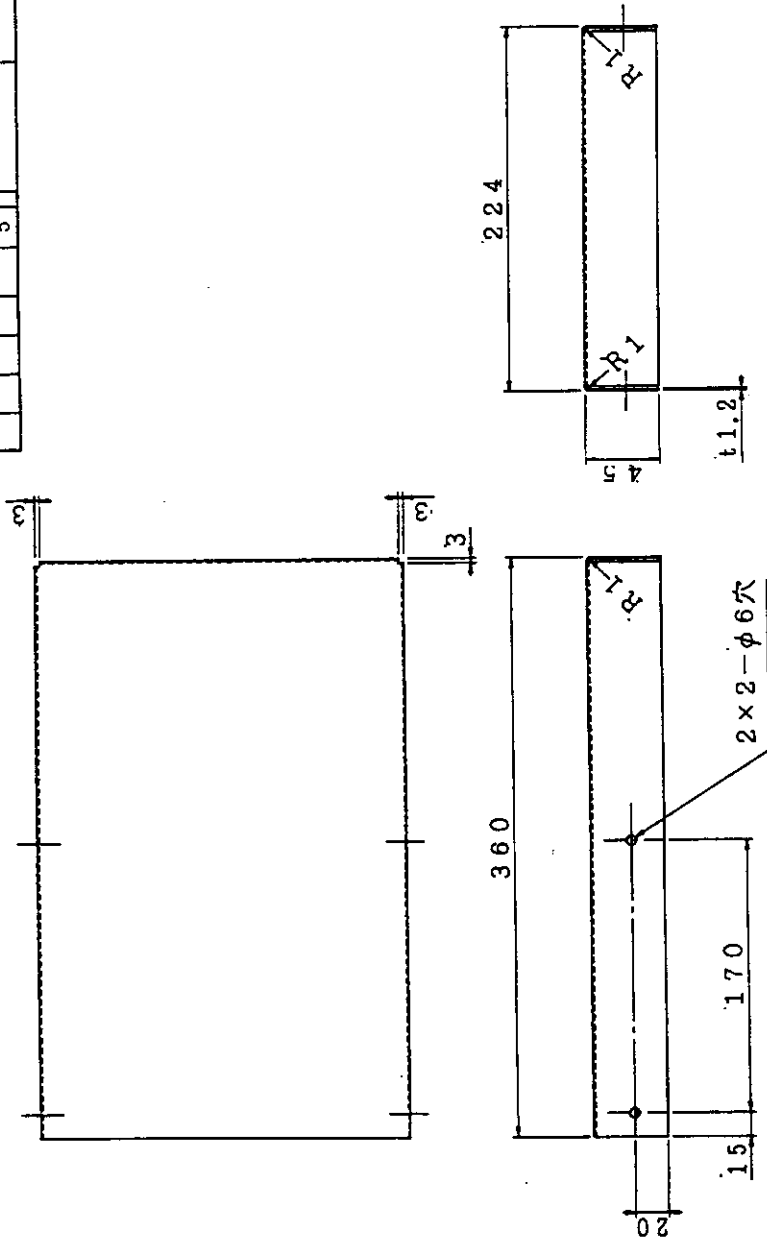
3 角法
 チェイン・ウケ
 (機構部-スライド)
 1/3
 3B7293

3B7294

D		C		B		A		作業記号		米		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								1			イ	タ		SPCC							U1, 2x310, 0x403, 01, 14			
								2																
								3																
								4																
								5																

注記

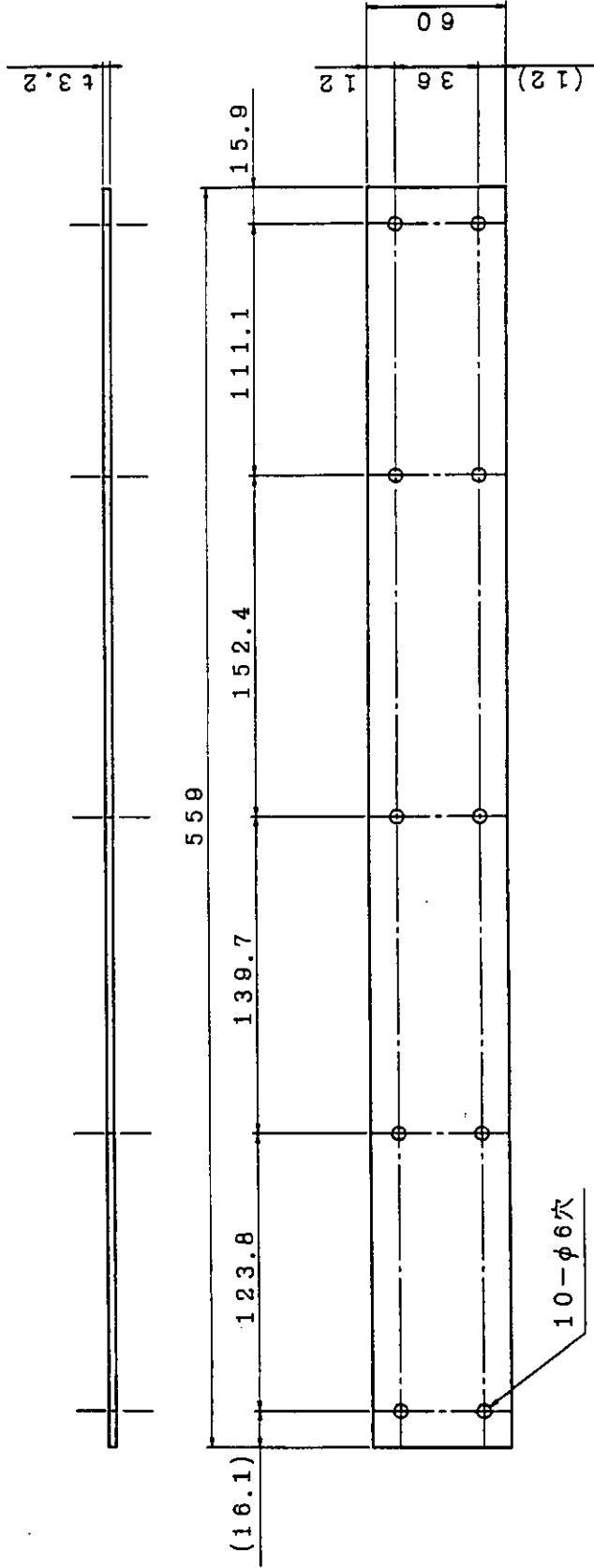
- 1. 全周バリ取りのこと。
- 2. 全面黒色塗装のこと。



3	角法	チエイン・カバ
1	原	(機構部-スライド)
3	原	
		6-39
		3B7294

3B7203

D		C		B		A		作業配号		来歴		年月日		訂正		審査		
員数	1	員数	1	員数	1	員数	1	部品番号	1	部品名	SPHC	材質	SPHC	素材寸法	13.2x60.0x559.0.0.843	重量		備考
員数		員数		員数		員数		部品番号	2	部品名		材質		素材寸法		重量		備考
員数		員数		員数		員数		部品番号	3	部品名		材質		素材寸法		重量		備考
員数		員数		員数		員数		部品番号	4	部品名		材質		素材寸法		重量		備考
員数		員数		員数		員数		部品番号	5	部品名		材質		素材寸法		重量		備考

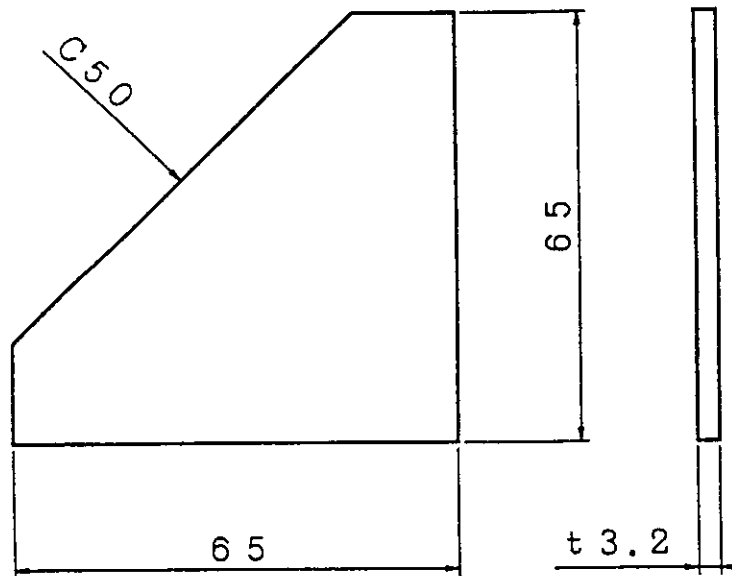


注記
1. 全周バリ、カエリのないこと。

3	角法	レール・プレート
	尺数	(機構部-スライド-台車)
		6-41

3B7203

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	t3, 2x65, 0x65, 0	0, 075	
					2						
					3						
					4						
					5						

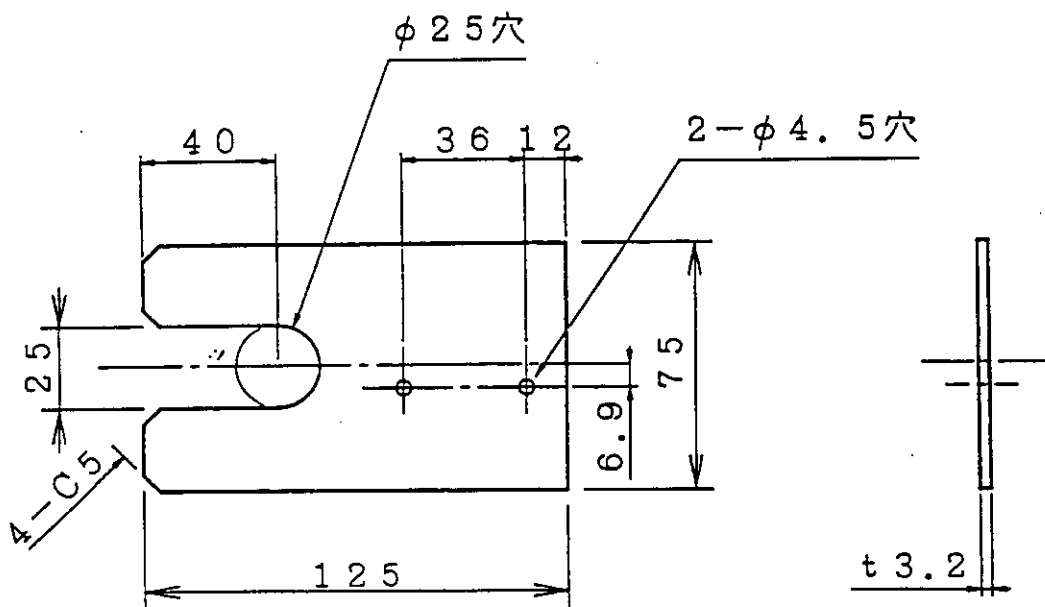


注記

1. 全周バリ、カエリのないこと。

3角法		品名	ガセツト
1/1		尺取	(機構部-スライド-台車)
			6-42
4 C 3 1 4 8			

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	t3.2x75.0x125.0	0.203	
					2						
					3						
					4						
					5						



注記

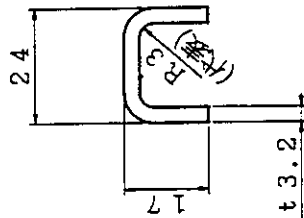
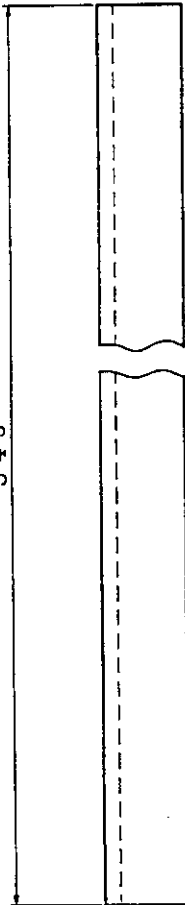
1. 全周バリ、カエリのないこと。

3角法		品名	フック・プレート
尺数	1/2	(機構部-スライド-台車)	
		6-43	4C3149

3B7204

D		C		B		A		作業配号		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				1				SPHC	13.2x17.2x345.0	0.409	
								2							
								3							
								4							
								5							

345



注記

1. 全周バリ、カエリのないこと。

3 角法 ローラ・ガイド

(機構部-スライド-台車)

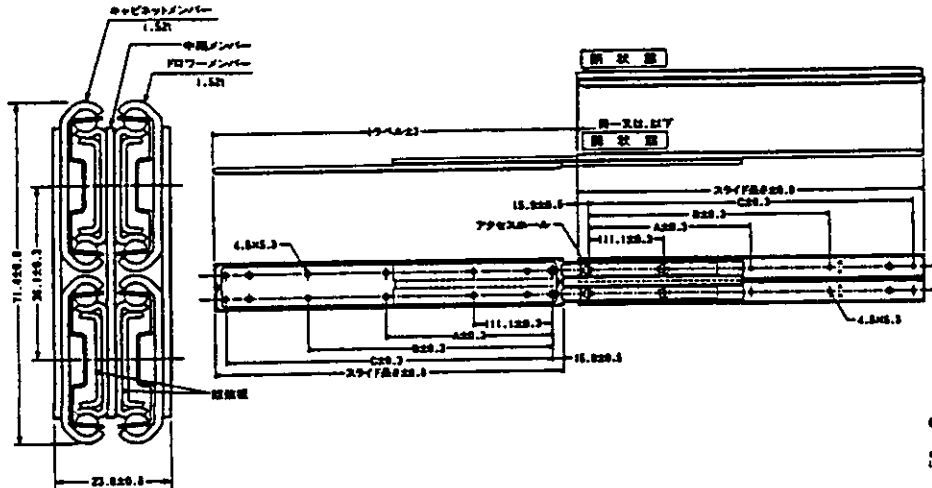
3B7204⁶⁻⁸⁷⁴

6119 3119

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	501-22	スライドレール			7.35/2	
			1		2	501-23	スライドレール			7.67/2	
	1				3	501-24	スライドレール			8.03/2	
1					4	501-25	スライドレール			8.35/2	

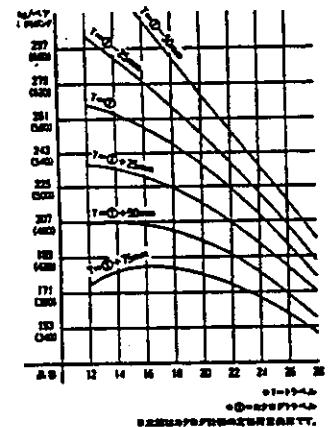
モデル 501

■3角法フルトラベル 定格荷重:271~182kg/ペア
■ストップタイプ



作業	品番	スライド 長さ	トラベル 長さ	定格荷重 kg/ペア	A	B	C	自重 kg/ペア
A	22	558.8	581.0	229	263.5	403.2	527.0	7.35
B	23	584.2	606.4	223	276.2	428.6	552.4	7.67
C	24	609.6	631.8	216	288.9	454.0	577.8	8.03
D	25	635.0	657.2	209	301.6	479.4	603.2	8.35

●定格荷重曲線



- 注記
1. 本国は「日本アキュライト(株)」社製標準品を示す。
尚、同等他社品にても可とする。
 2. 表面処理は電気亜鉛メッキ(ユ=70)のこと。
 3. 本品は左右共通である。
 4. 取付は M4 のバイト または トラスネジ 使用のこと。

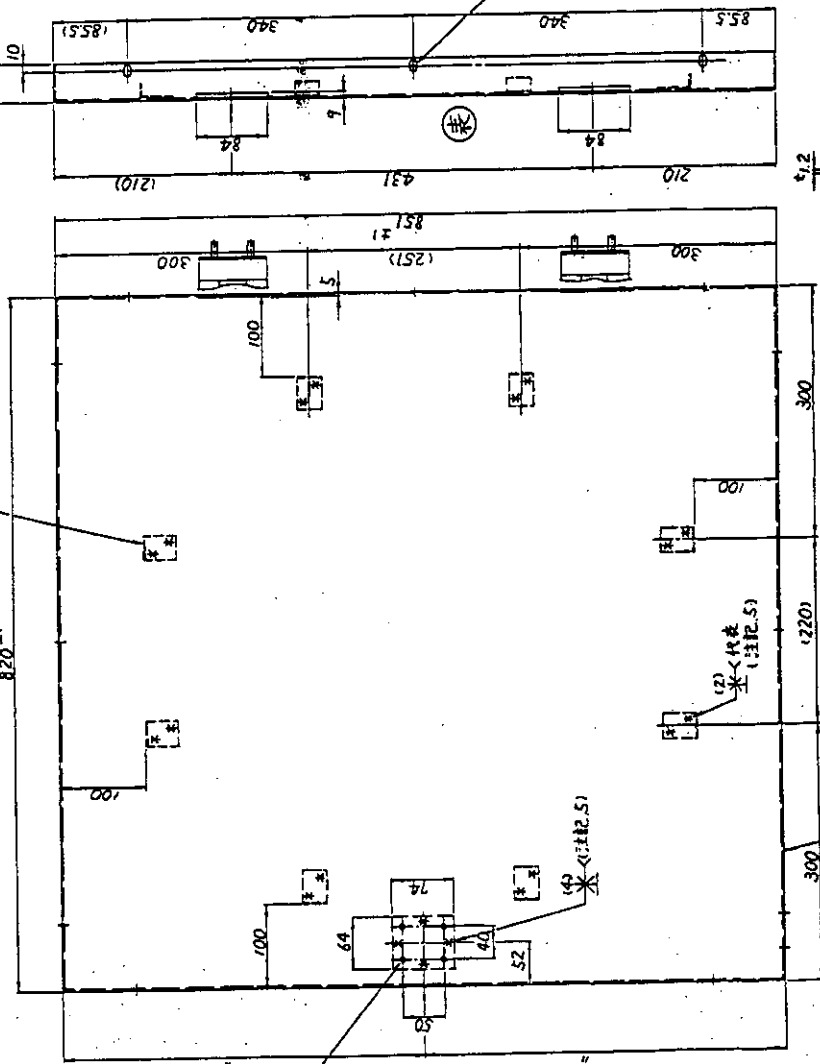
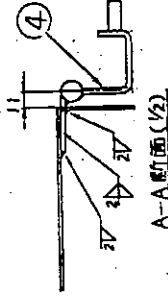
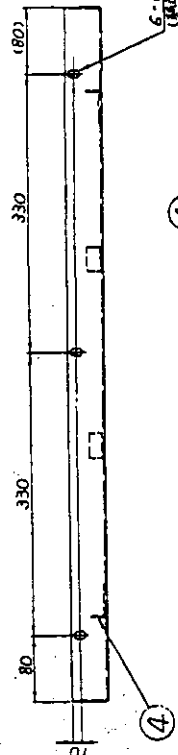
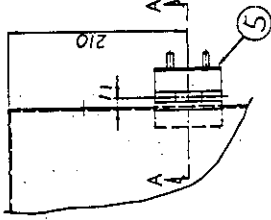
3 角法		品名	137
R径		スライドレール	
F			6-75
4	C	3119	

2 A 8600

品④上テ板付詳細

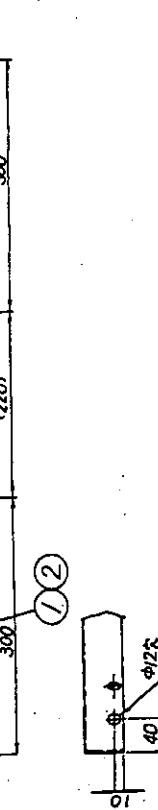
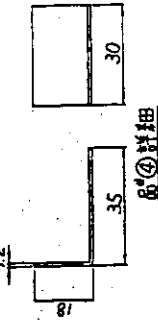
D	C	B	A	作業配列	原	年月日	打正検査
1	2	3	4	5	品名	材質	実寸法
1	1	1	1	1	SPHC	SUS304	φ4.0x0.15x1.2
2	1	1	1	1	SUS304	φ4.0x0.15x1.2	
3	1	1	1	1	SPHC	φ4.0x0.15x1.2	
4	1	1	1	1	SPHC	φ4.0x0.15x1.2	
5	1	1	1	1	SPHC	φ4.0x0.15x1.2	

8-1



4-M6x7
(注記4)

- 1 板曲げはR100のこと
- 2 端面にANカッパのこと
- 3 板の厚さが7φの端面はすべて表面加工のこと
- 4 4-M6x7は、R100の面LR加工のこと
- 5 品④の厚み付けは、スチール厚みによるが、(裏面)にへこみ等のなきこと
- 6 品④の板厚7φの「ナ」4xPHは、スチールに(溶接後表面ハブ上げ) (B作業) 仕上げ(裏面) (A作業)
- 7 A作業において加工後(裏面)は指定色塗装のこと

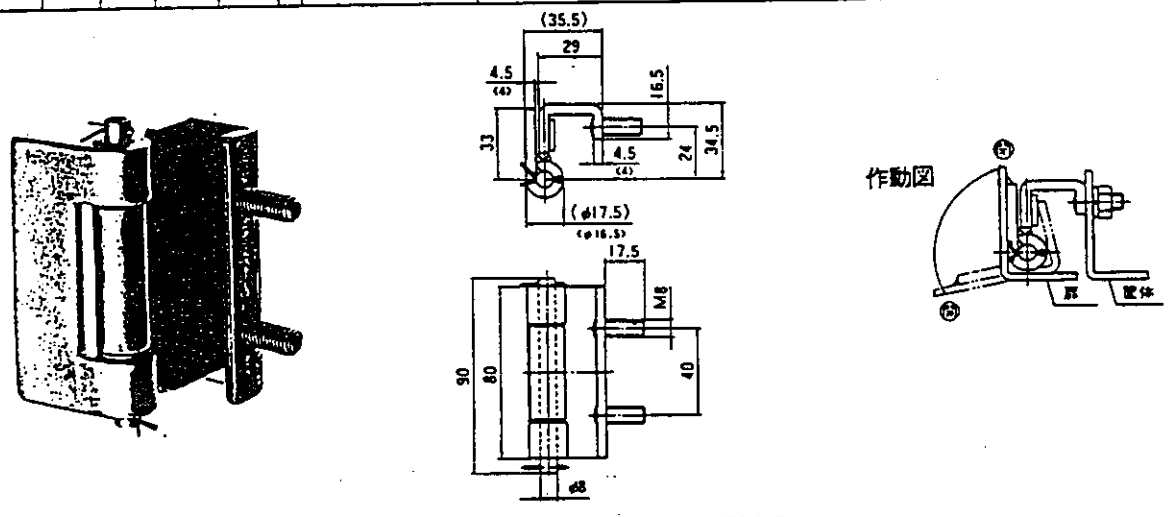


3	角法	板厚	8-1
2			

A 8600

0213 0 3120

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	——//——	ヒンジ	SUS304		0.375	タケン
		/	X		2	——//——	ヒンジ	SPC		0.375	タケン
					3						
					4						
					5						



仕様

	A 作業	B 作業
商品番号	B-1063-1	B-63-1
製品自重	375g	
材質	ステンレス金剛板 (SUS304)	冷間圧延鋼板 (SPC)
表面仕上	生地	亜鉛めっきクロム処理 (MFZn-C)

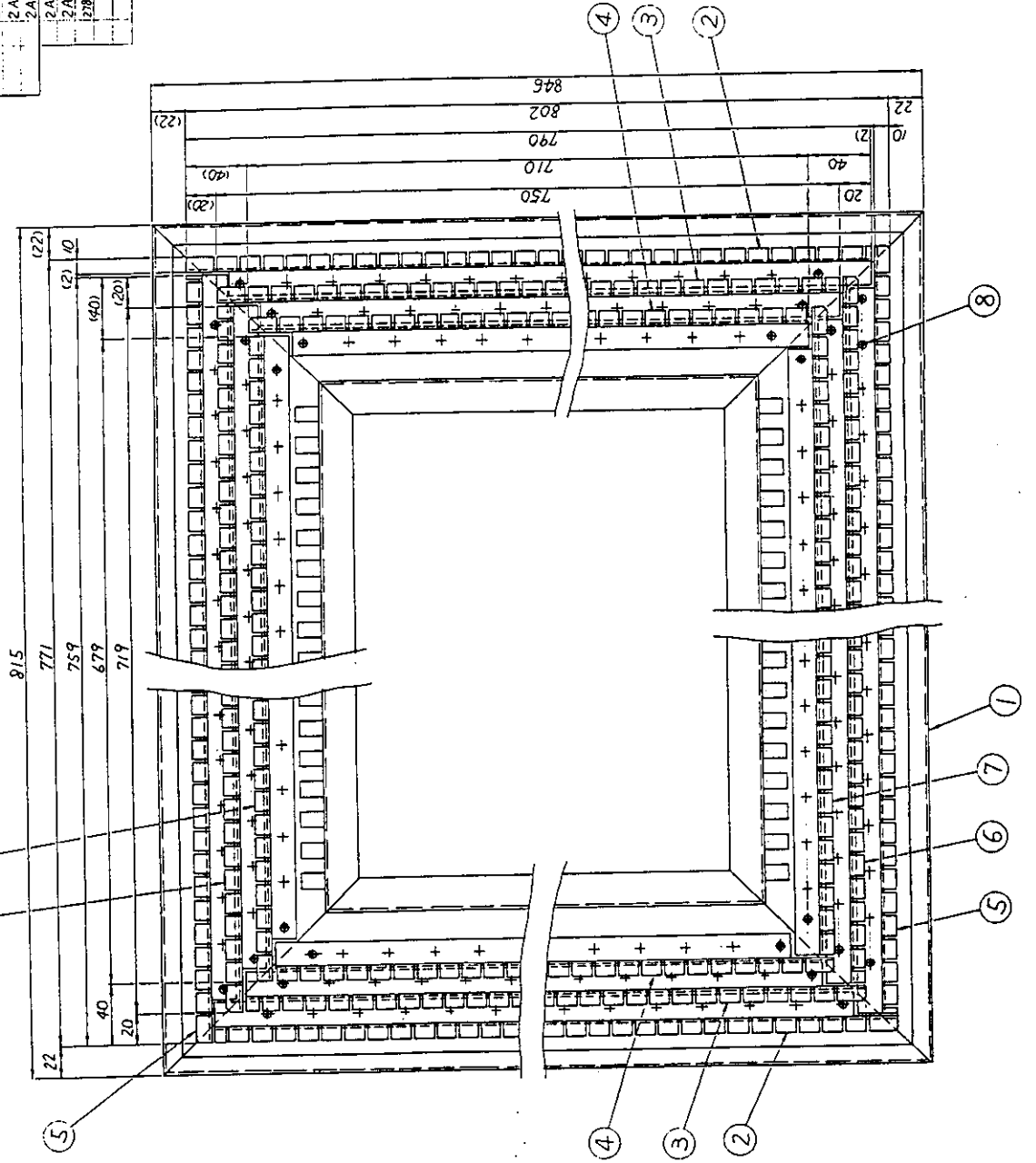
縦2ヶ使用時参考扉重量: 50kg

注記 1.本品は、タケン製、重量用裏蝶番(標準品)である。

3 角法		タケン
NTS		ヒンジ
		8-2
4	C	3120

D	C	B	A	作業者	原	年	月	日	訂正	番
品名	数量	単位	品名	数量	単位	品名	数量	単位	品名	数量
1	2	A8602	1	2	A8602	1	2	A8602	1	2
2	3	B7173	1	2	B7173	1	2	B7173	1	2
3	3	B7174	1	2	B7174	1	2	B7174	1	2
4	3	B7175	1	2	B7175	1	2	B7175	1	2
5	3	B7176	1	2	B7176	1	2	B7176	1	2
6	3	B7177	1	2	B7177	1	2	B7177	1	2
7	3	B7178	1	2	B7178	1	2	B7178	1	2
8										
9										
10										

2 A 8601

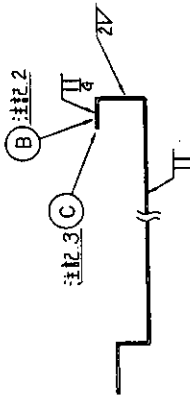
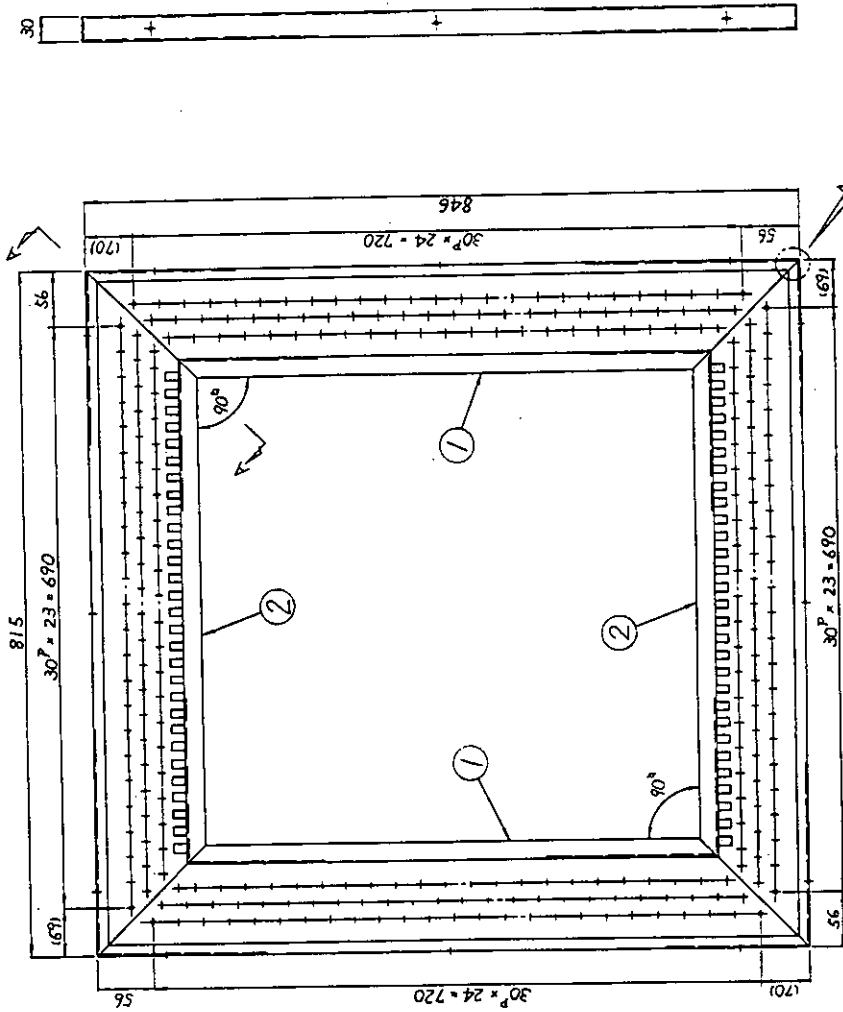


注記 1. 本図は、部②の「ク」を部③の
 へ、部④の向きは、紙面手前より反時計方向の
 こと。

3	角法	1	3	2	A	8601

2098 A 8602

D	C	B	A	作業記号	業	歴	年月日	訂正	内容																																				
<table border="1"> <tr> <th>品番</th> <th>品名</th> <th>材質</th> <th>実寸法</th> <th>数量</th> <th>備考</th> </tr> <tr> <td>1</td> <td>2A8603</td> <td>1.3.27.1.97</td> <td></td> <td></td> <td>2098A</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>2A8604</td> <td>1.3.27.1.3</td> <td></td> <td></td> <td>2098A</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>4</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>5</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>										品番	品名	材質	実寸法	数量	備考	1	2A8603	1.3.27.1.97			2098A	2	2A8604	1.3.27.1.3			2098A	3						4						5					
品番	品名	材質	実寸法	数量	備考																																								
1	2A8603	1.3.27.1.97			2098A																																								
2	2A8604	1.3.27.1.3			2098A																																								
3																																													
4																																													
5																																													



A-A断面 (透接箇所) (注記2)

注記 1.各材料が直交角で渡らるに注意しながら加工し、
 部材の接合は透接にて組み立てること
 2.A-A断面図に示す①部材(コナ4箇所)は、
 透接後2/3分が二重によりなめらかに仕上
 げる
 3.A-A断面図に示す②部材は全周(バリ取り)
 のこと
 4.本品の製作にあたっては、本モリヤ(CA8600A,B)
 とあわせて行なうこと

3	角法	1.3.27.1.3	8-4
2		A 8602	