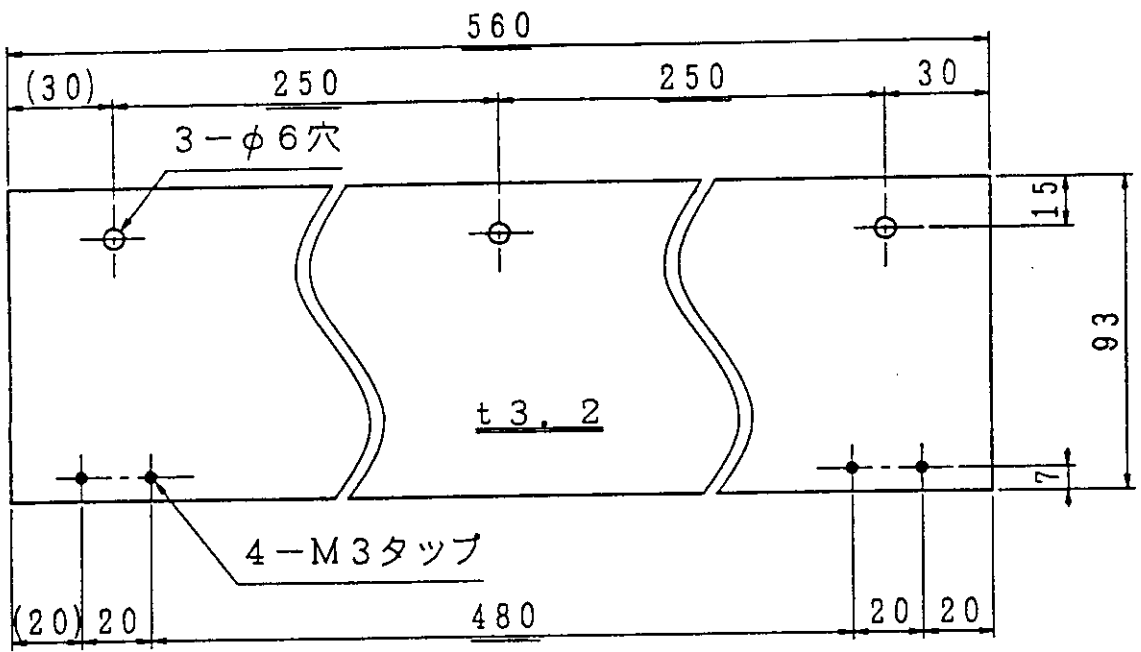


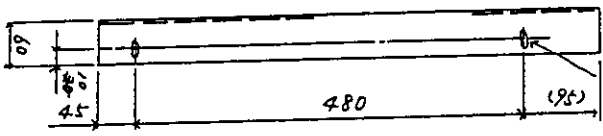
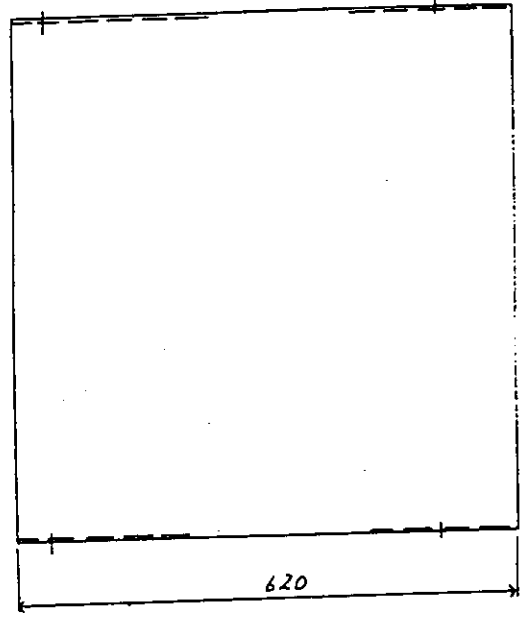
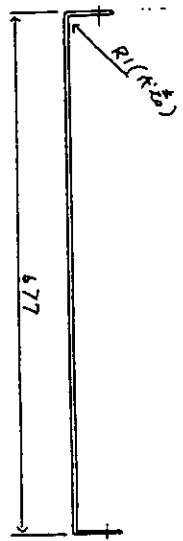
D	C	B	A	作業	配号	来歴		年月日	訂正	審査	
員数	員数	員数	員数	部署	品番	図(型資P)番	部品名	材質	素材寸法	重量	備考
			1		1		イタ	SPCC	t3, 2x93, 0x560, 0	1, 31	
					2						
					3						
					4						
					5						



- 注記
1. 全周バリ・カエリの無いこと。
  2. 全面黒色塗装のこと。

3角法		品名	SD・ブラケット
尺数	1/2	11-51	(外装)
4C3271			

3 B 7401



4-6x10底穴(材料別表)

注記 1. 全周 R1. カイリノ無...:C.

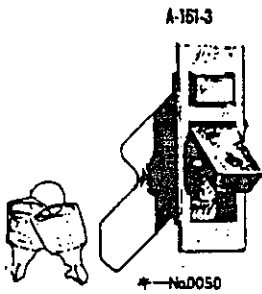
品名	数量	材料	寸法	重量	備考
品名	1	SP5	707x620x2	2.71	
品名	2				
品名	3				
品名	4				
品名	5				

3角法	270
UTS	11-52
3	B 7401

981.E 2 D

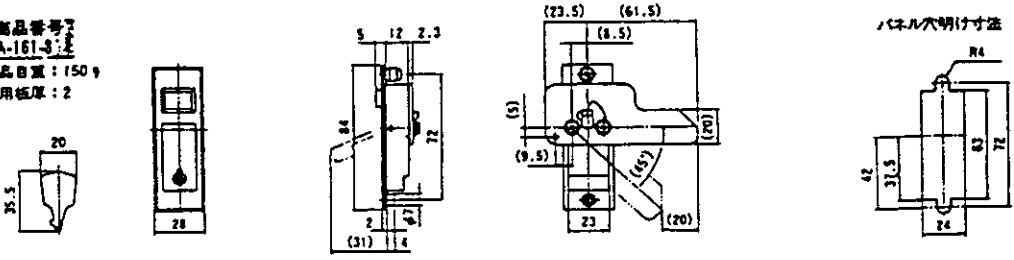
D	C	B	A	作業記号	来歴	年月日	訂正	審査			
員数	員数	員数	員数	部署	品番	図(型・資・P)番	部品名	材質	素材寸法	重量	備考
			1		1	—  —	A-161-3			0.15	(97%)
					2						
					3						
					4						
					5						

**A-161** 押しボタン付平面ハンドル  
FLUSH HANDLES WITH PUSH BUTTON



- 仕様 ●製品自重：下記による。  
●材質：亜鉛合金(ZDC)  
●表面仕上：鍍層クロムめっき (MZC)
- 特徴 ●従来の平面ハンドルA-160の高品質構造です。  
外形寸法は同じです。  
●キーは360°回転で旋回時・押戻時、共に抜き差しできます。  
●左右兼用型、止めがねを裏返すと左右の入れ替えができます。
- 用途 ●制御盤・配分電盤
- 納期 ●標準在庫品です。
- 備考 ●適用型  
A-161-3(500×400)  
●稼働時には潤滑油をご使用下さい。特に塗料の付着にはご注意ください。

商品番号  
A-161-3  
製品自重：150g  
適用板厚：2



注記 1. 本品は「タケゲン製」"A-161-3"を示す。  
(他社同等品可)

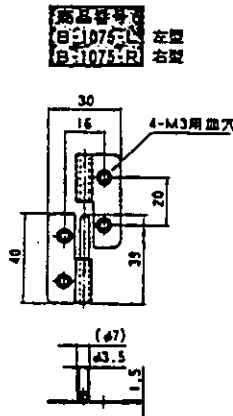
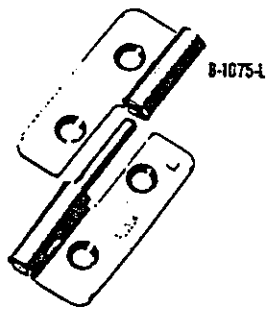
3 角法		271
K/R	f	ハイメンハンドル
		11-53
4	C	3186

L E 1 E

V

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	— " —	B-1075-L			0.021 (9ヶゲン)	
		1	X		2	— " —	B-1075-R			0.021 (9ヶゲン)	
					3						
					4						
					5						

**B-1075** ステンレス坂差蝶番  
SLIP JOINT HINGES



- (B-1075)
- 仕様 ●製品自重: 21g
  - 材 質: ステンレス鋼板 (SUS304)
  - 表面仕上: 鏡面バフ研磨
  - 右型・左型
  - 本図は右型です。
  - 取付け使用時参考重量: 7kg
- 特徴 ●ステンレス(SUS304)ですので耐食性・耐薬品性に優れています。
- 用途 ●船舶・車両・厨房機器・屋外用機器
- 納期 ●標準在庫品です。

注記 1. 本品は「特ケン」製「B-1075-L/R」を示す。  
(他社同等品可)

2. A作業は「B-1075-L(左型)」

B作業は「B-1075-R(右型)」を示す。

272

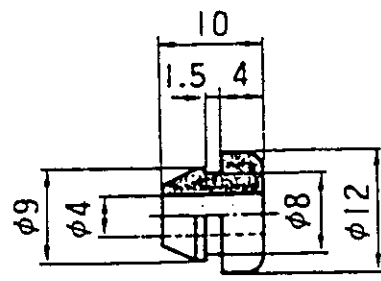
3	角法	又キサシヒンジ
	RR	11-59
4	C	3187

881 E J V

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	—//—	C-30-CS-3				(タケゲン)
					2						
					3						
					4						
					5						

**C-30-CS** クッションゴム  
RUBBER CUSHIONS

商品番号  
C-30-CS-3



- 仕様 ●材 質  
 C-30-CS-1,4 天然ゴム  
 C-30-CS-2,3 ニトリルゴム  
 C-30-CS-5,6 ナイロン樹脂
- 特徴 ●パネルの穴にワンタッチでセット。
- 用途 ●小型分電盤の扉のクッション用  
計測機器のゴム脚
- 納期 ●標準在庫品です。

注記 1. 本品は「タケゲン」製「C-30-CS-3」を示す。  
(他社同等品可)

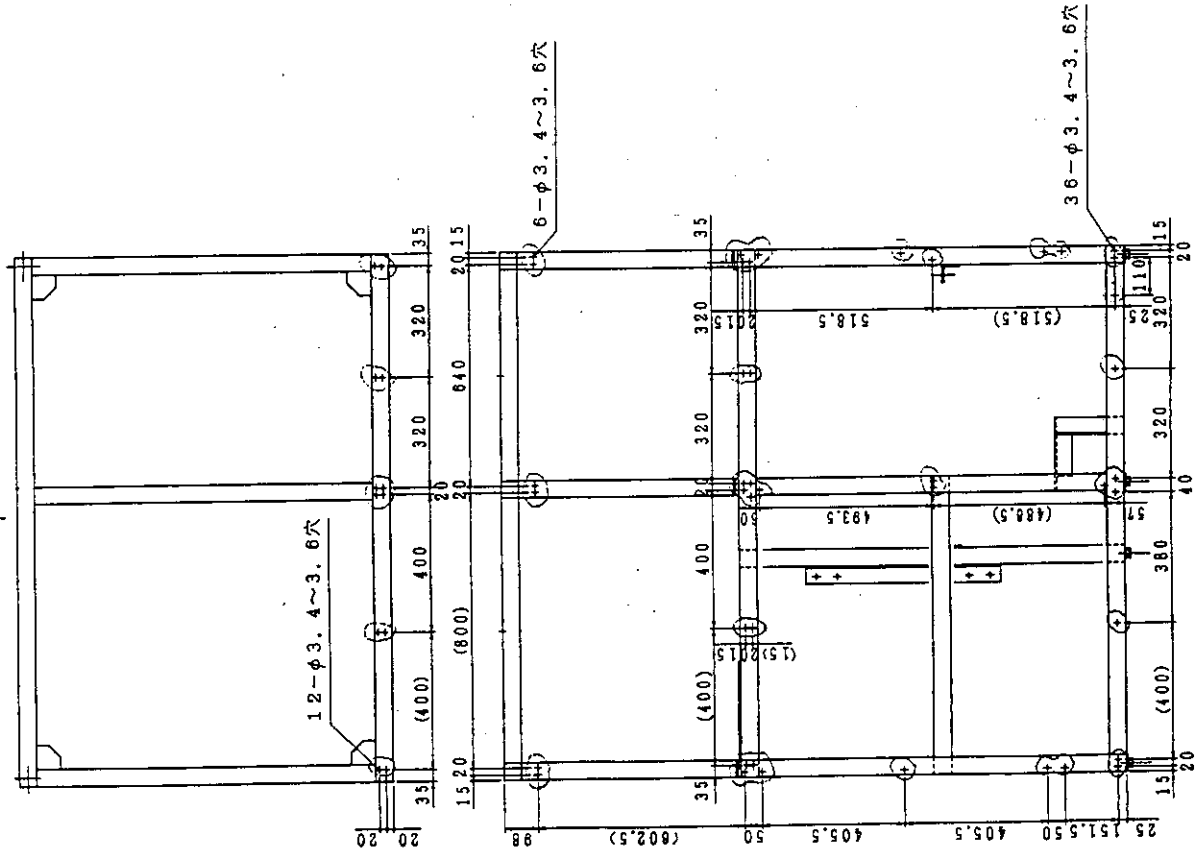
273

3	角法	mm	クッションゴム
6	mm		11-55
4	C		3188



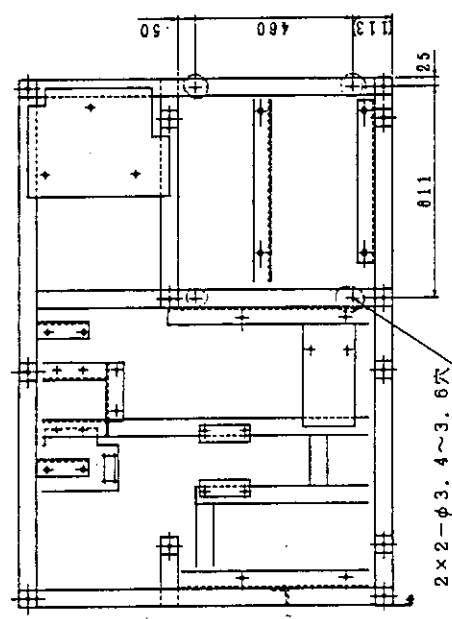
2A8681

正面



背面より見る

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



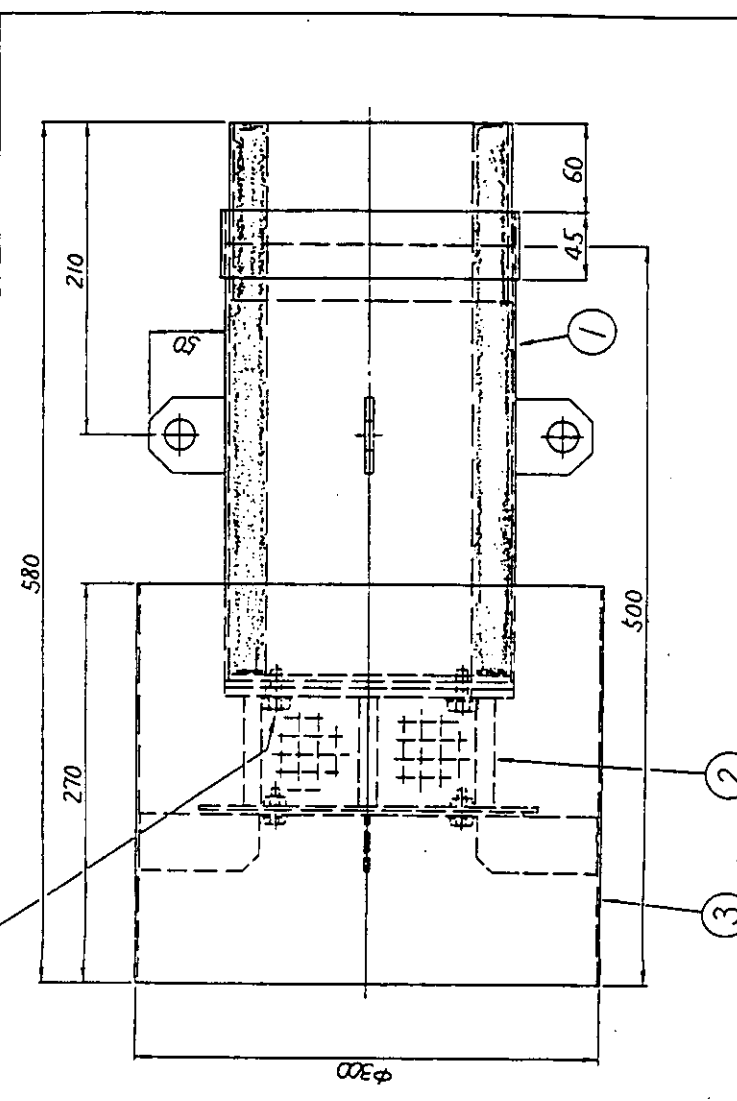
A-A矢視

3 角法フレーム・アアケ  
1/10 // 57 (ギソウハク) (2/2)

2A8681

3 B 7351

D	C	B	A	果	歴	年月日	訂正	番
品名	品番	部	品	名	材	質	材	寸
1	3B7352		ハイキ					
2	3B7283		ボルト					
3	3B7284		ボルト					
4			ボルト					
5			ボルト					
6			ボルト					

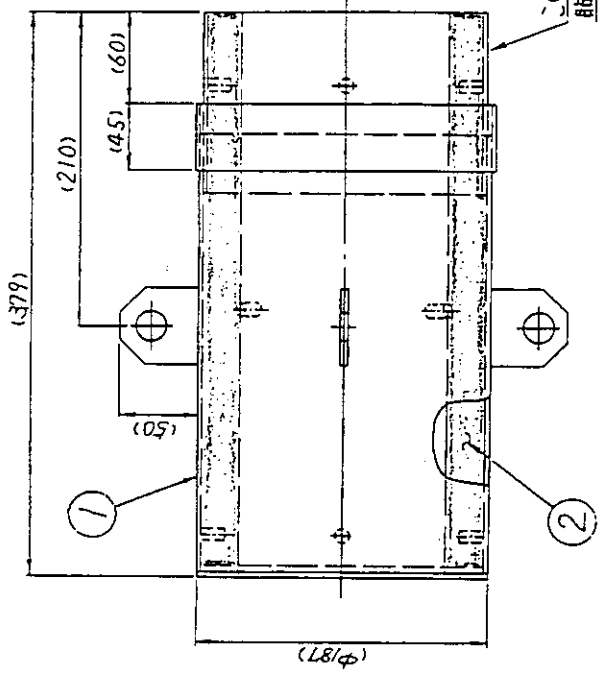
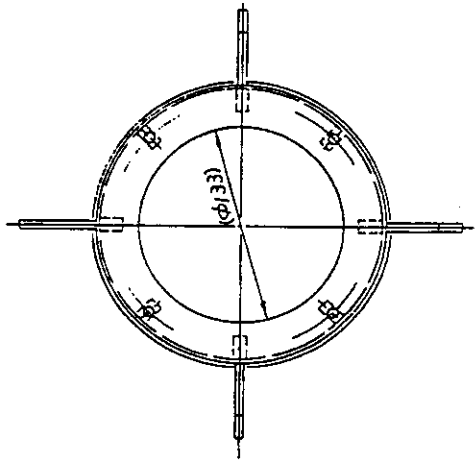


3	角法	ハイキ・ウI・2ミ
1	3	12-1
3	B	7351



3 B 7352

D	C	B	A	作	記号	来	歴	年月日	訂正	番号
角材	品番	品名	材質	寸法	重量	備考				
1	2A8650	1/2インチ			8.00					
2	4C3090	1/2インチ			5.08					
3	4C3089	1/2インチ			8.00					
4										
5										



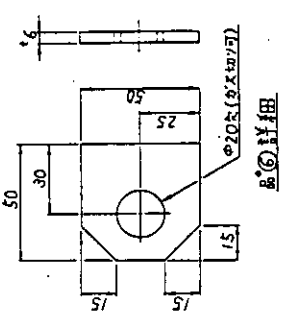
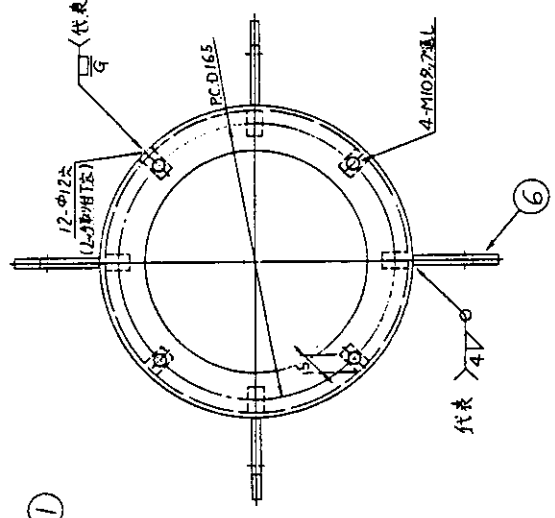
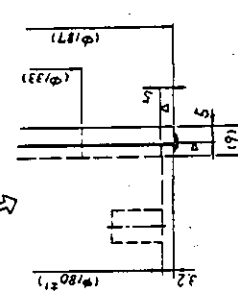
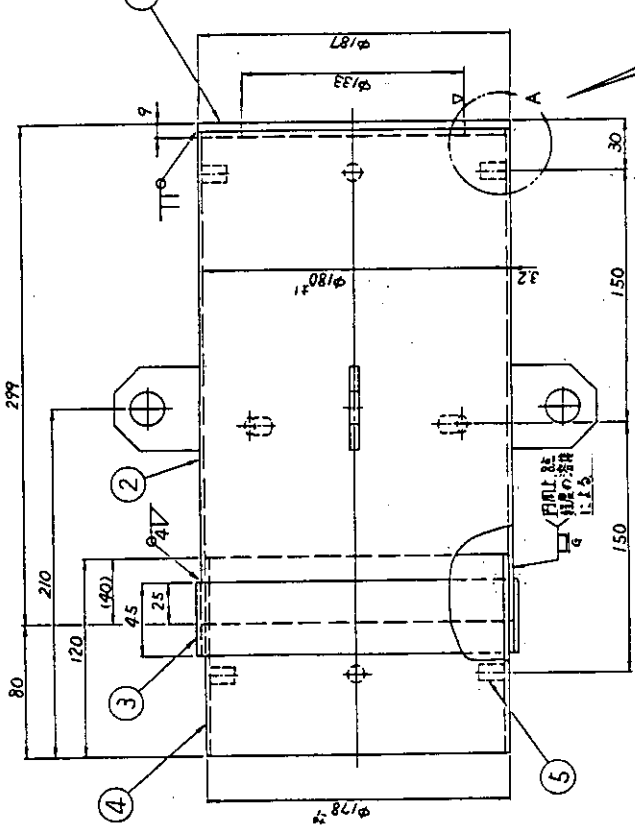
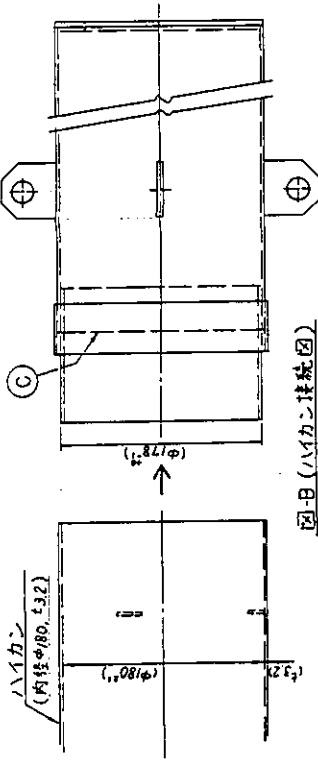
注記 1. 品② 軽量キャストアル(耐熱1200°C)の打設は、別途指示による。  
 2. 外側、全面に品③「タイネットリウ」(耐熱温度300°C)を貼付のこと(一部を除く)

277

3	角法	ハイキトウ・ウエ
	1/3	1/2-2
3	B	7352

0598 A 8650 2

D	C	B	A	作	係	日	月	年	訂	正	番	号
原	設	機	機	機	機							
部品名 材料 買 素材 寸法 重量 備考												
1												
2												
3												
4												
5												
6												

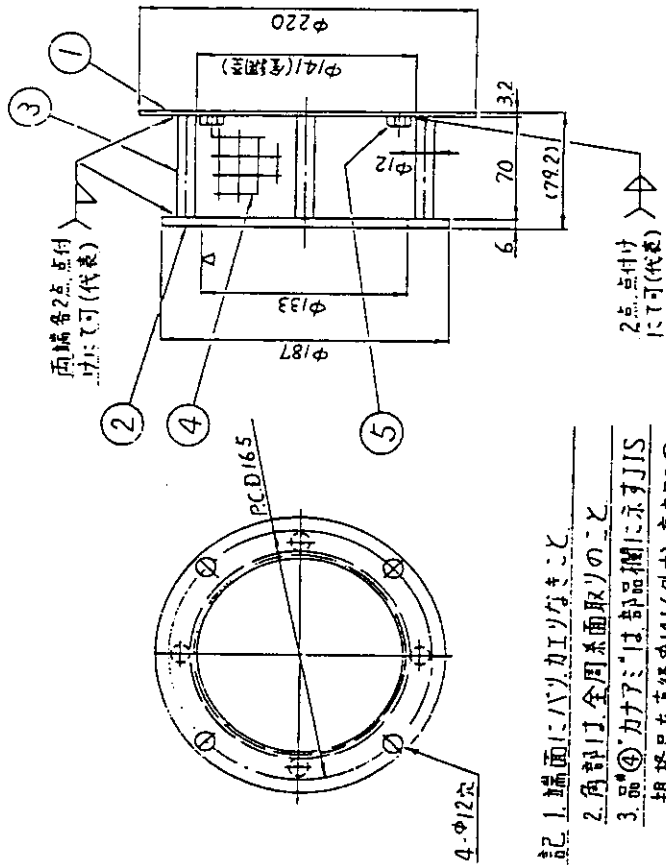


- 注記
- 1 端面にバリカエリなすこと
  - 2 角部、端面に全周表面磨削すること
  - 3 プルトの素材に、スパイラル鋼管工便用スチール
  - 4 ⑤ノリの取付位置は各列とも円周を四等分し一列ごとの手懸配列とする
  - 5 図Bの如くハイカンを接続しハイカンを無く挿入、接続出来る様、④プルトの成形溶接には注意
  - 6 図Bの如くハイカンを接続し⑥面に溶接を施す場合は挿入した後に③プルトの溶接を行なう。ただし、プルトの内径はハイカンの接続切欠しがなるのからに出来るよう現決にすること

3 角法  
1/2  
2 A 8650  
ハイカンウエ  
12-3

3 B 7283

D		C		B		A		作製		歴		年月日		訂正		番査	
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	4	1	4	1	4	1	4	1	4	1	4	1	4	1	4	1
品番	品番	品番	品番	品番	品番	品番	品番	品番	品番	品番	品番	品番	品番	品番	品番	品番	品番
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
SPHC	SS400	SS400	SUS	M8	94771717	94771717	94771717	94771717	94771717	94771717	94771717	94771717	94771717	94771717	94771717	94771717	94771717
220×220×6.32	187×187×6	φ12×870	φ12×870	φ2	M8	φ14(φ鋼蓋)	φ133	φ187	φ141(φ鋼蓋)	φ220	φ110	φ110	φ110	φ110	φ110	φ110	φ110
0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15	0.15

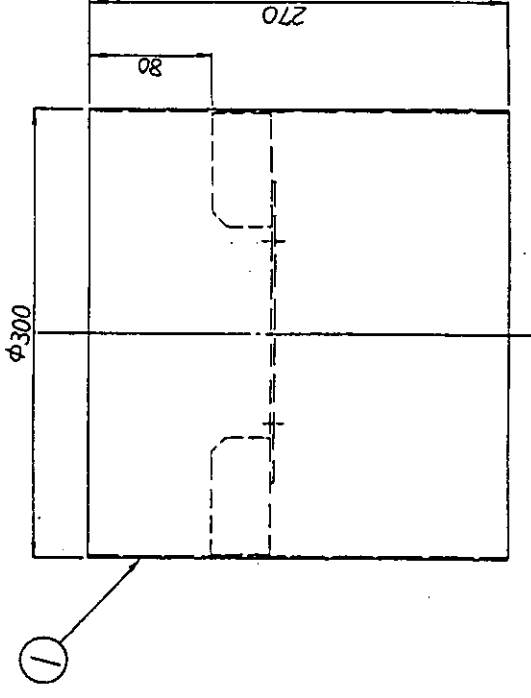
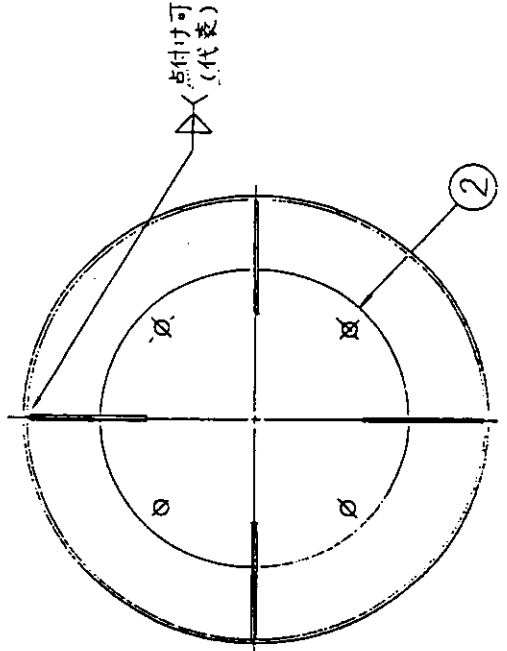


注記 1. 端面にバリカッタなきこと  
 2. 角部JIS全周茶面取りのこと  
 3. 品④カチアミは部品欄に示すJIS規格品を直径φ141(外寸)高さ70の内筒形に成形したものである  
 4. 加工後全面に品⑥94ネツリノウ(耐熱温度300℃)塗装のこと(塗装面のゴミ油分等を十分に除去のこと)

3	角法	ハイキ・カゴ
1	3	12-4
3	B	7283

D	C	B	A	代	品号	来	歴	年月日	訂正	審査		
数量	異動	異動	異動	異動	品番	団(型・実・P)番	部 品 名	材 質	素 材	寸 法	重量	備考
					1		プレート	SS	56		1.17	
			A		2	387285	トヨタ				1.07	
			A		3	453089	トヨタ				0.88	4.11
					4							
					5							

3 B 7284



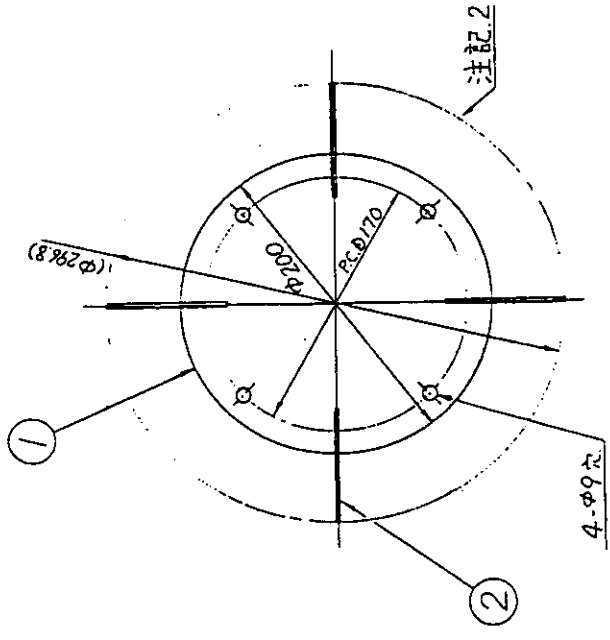
注記 1. 端面にバリ・カイツなきこと。  
 2. ①・プレート上下端面系面取りのこと。  
 3. 加工時 全面に油膜を除去すること。  
 4. 材料 品番 387285 のこと (塗装面の手き油膜等十分に除去のこと)

3	角法	ハイキ・カバニ
	1/3	12.5
3	B	7284

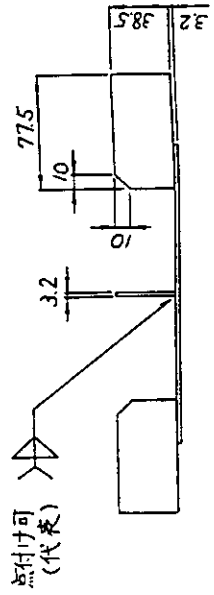
3 B 7285

D	C	B	A	記号	採	歴	年月日	訂正	番五

品番	図(型・実・P)番	部 品 名	材 質	系 材 寸 法	重 量	備 考
1		フキカバ	SPHC	200×200×5.2	0.21	
2		フキカバ	SPHC	38.5×77.5×5.2		
3						
4						
5						



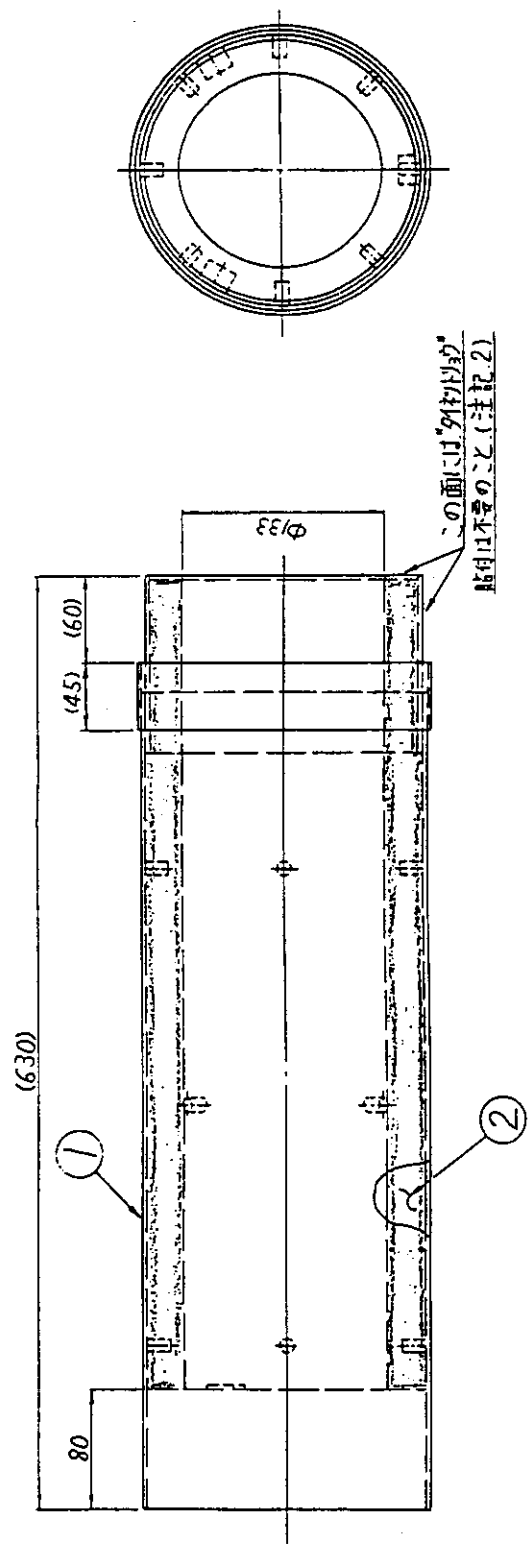
注記  
 1 端面にバリカエリなきこと  
 2 角部は全周糸面取りのこと  
 3 本品は、ハキカバ-(3B7284A)の「プレート」(内寸)にあわせて製作のこと



3 角法	1×3	12-6
	3	B 7285

3 B 7353

D	C	B	A	代	記号	来	歴	年月日	訂正	審査					
負出	負出	負出	負出	部番	品番	図(型・及・P)番	部	品	名	材	質	素材	寸法	重量	備考
			A	1	2A865J		ハイキトウキ							18.17	
			A	2	4C3090		ハイキスタプル							7.88	
			A	3	4C3089		ハイキトウキ							8.84	11.37
				4											
				5											



注記 1.品① 軽量キャストアル(耐熱1200℃)の  
打設は別途指示による。  
2.外側全面に品②クワイバロウ(耐熱  
温度300℃)を貼付のこと(一部を除く)

3	角法	ハイキトウキ
	1/3	12-7
3	B	7353

2 A 865

D	C	B	A	作業記号	来	年	月	日	訂正	番
原註	品名	品番	品名	品番	品名	品番	品名	品番	品名	品番
1	プレート	SPHC	プレート	SPHC	プレート	SPHC	プレート	SPHC	プレート	SPHC
2	プレート	SPHC	プレート	SPHC	プレート	SPHC	プレート	SPHC	プレート	SPHC
3	プレート	SPHC	プレート	SPHC	プレート	SPHC	プレート	SPHC	プレート	SPHC
4	プレート	SPHC	プレート	SPHC	プレート	SPHC	プレート	SPHC	プレート	SPHC
5	プレート	SPHC	プレート	SPHC	プレート	SPHC	プレート	SPHC	プレート	SPHC
6	プレート	SPHC	プレート	SPHC	プレート	SPHC	プレート	SPHC	プレート	SPHC

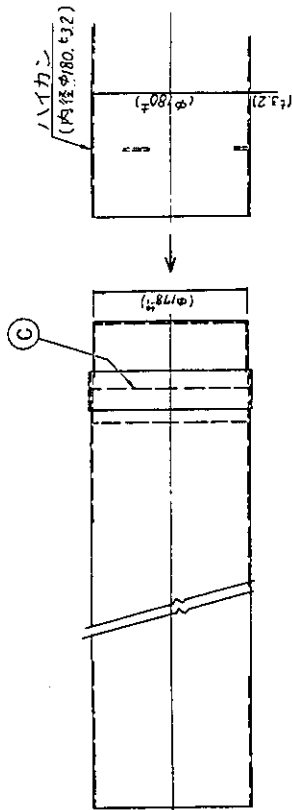
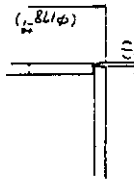
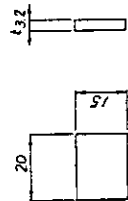
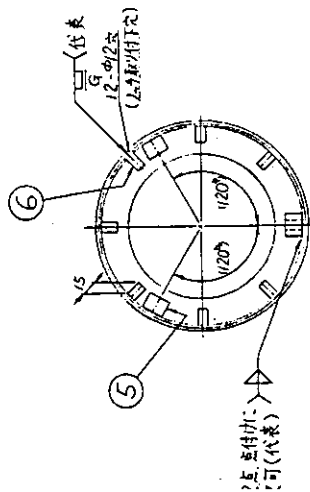
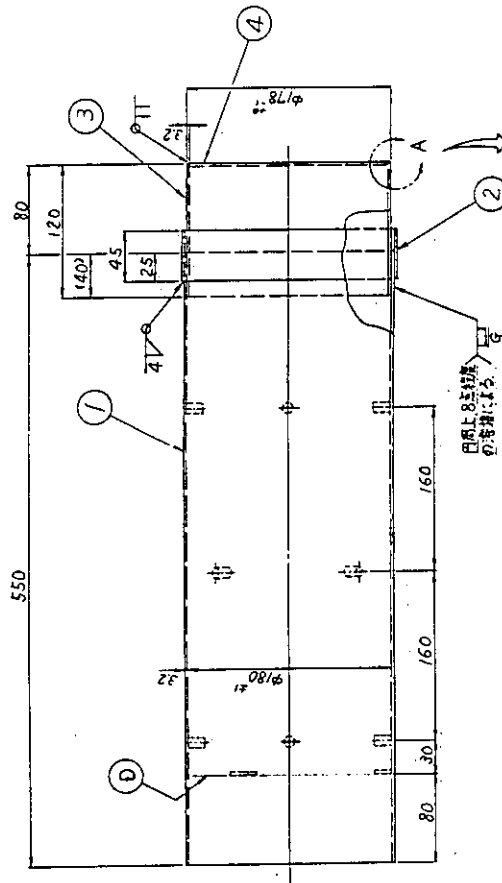


図-B (ハイカン接続図)

- 注記 1. プレートの素材に「スハイラル鋼管」を使用し、  
6. 可
2. 端面にバリカエリなきこと
  3. 角部、端面に全周表面取リのこと
  4. 品⑤「プレート」取付付において①面は、溶接ど  
ト等の突起のない平面に仕上げること
  5. 品⑥「プレート」の取付位置は各列とも円周を四等  
分し一列ごとの寸法配列とする
  6. 図-Bの如く「ハイカン」を接続し「ハイカン」が斜く挿入  
接続出来る様、品⑥⑦の成形溶接には、注意  
7. 図-Bの如く「ハイカン」を接続し①面に突き当たるま  
で挿入した後、品⑥⑦の溶接を行なう。ただし、プ  
レートの内径は「ハイカン」の接続、切り離しのゆがみに  
出来るよう現決にすること



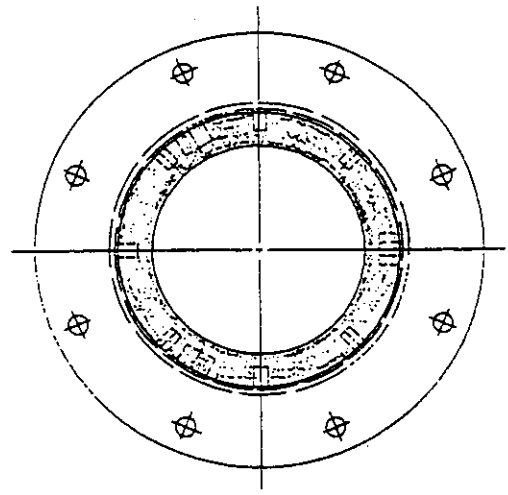
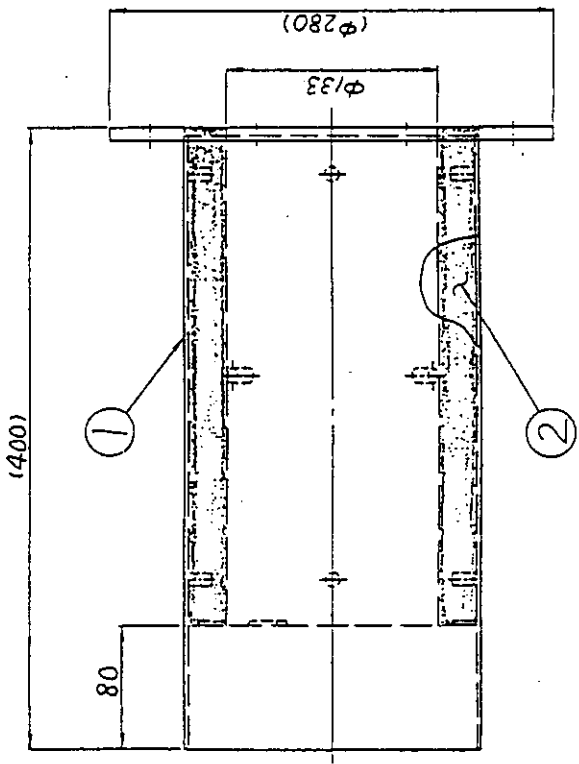
品⑤詳細

A部詳細

3	角法	ハイカン「Z」キ	12-8
	M.T.S		
2	A	8651	

3 B 7354

D	C	B	A	作	号	来	歴	年月日	訂正	番
品名	品番	図(製・P)号	部品名	材質	寸法	重量	備考			
1	2	48552	100-7-1-S			114				
2	4C3090		71-1-222			112				
3	4C3089		91-1-132			110				
4										
5										



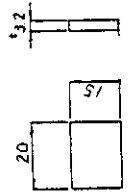
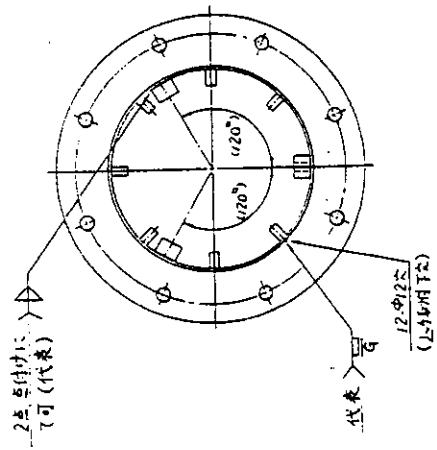
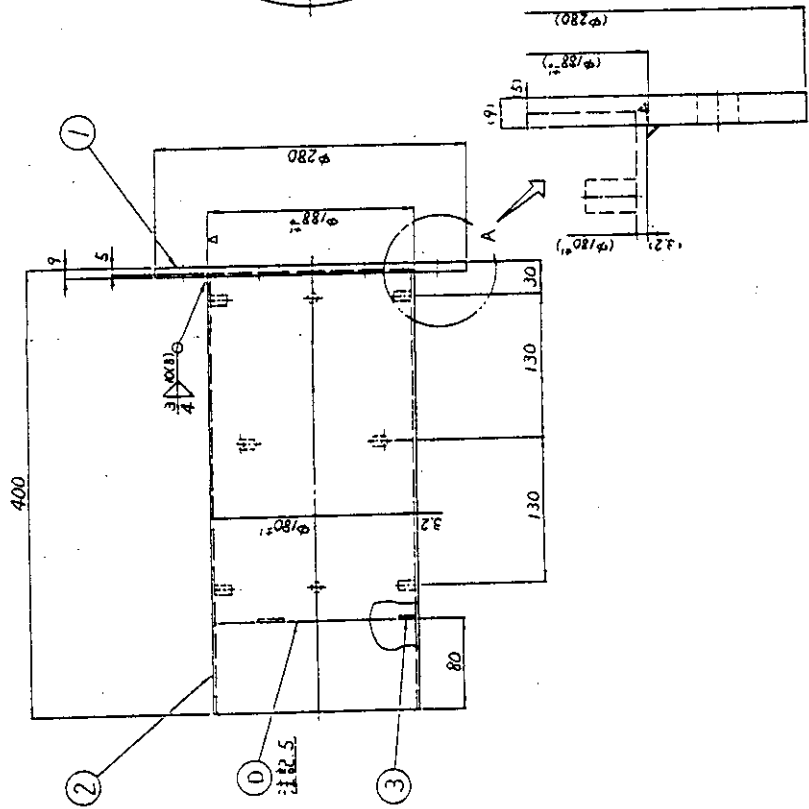
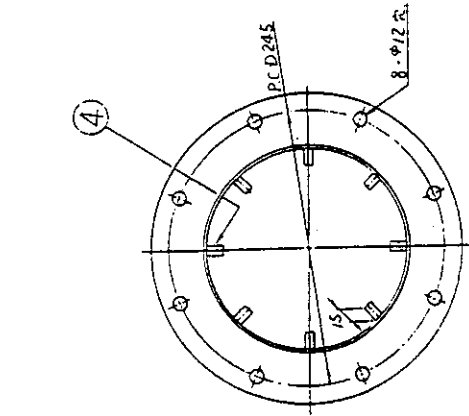
注記 1.品② 軽量キャストアル(耐熱1200°C)  
 の打設は別添指示による。  
 2.外側全面に品③ 耐候シリコン(耐熱  
 温度300°C)を貼付のこと。

3	角法	1-1	3	B	7354
	1-1				



2 A 8652

D	C	B	A	訂保記号	米	陸	年月日	訂正番号
品名		図号		材料	規格	寸法	重量	備考
1	1	22.5	SS400	200-280-57	117			
2	2	プレート	SPHC	232				
3	3	プレート	SPHC	53.2-20-18	192.0			
4	4	ナット	SW6C-R	φ10-1/2	19.0			
5	5							



②詳細

- 注記
1. 端面にバリカッタがこと
  2. 角部 端面は全周素面取りのこと
  3. 品② プレート下の素材にスバル鋼管を使っても可
  4. 品④ ナットの取付位置は各列とも円周4等分し一列ごとの寸高配列とする
  5. 品⑤ プレート取付において①面は浅度ヒート等の交差のない平面に仕上げを

A部詳細

3	角法	ハイカムツギ:S
		12-10
2		A 8652