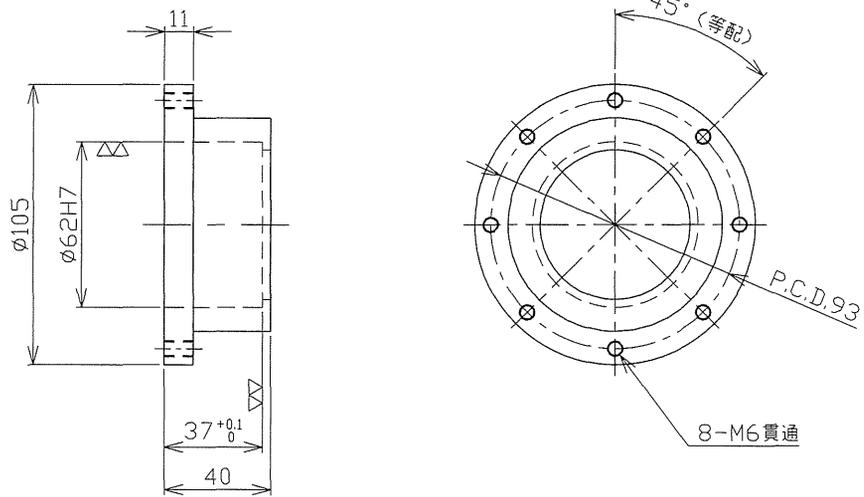


◎記外角部C0.2程度面取りノコト
 ◎バリ・カエリ完全除去ノコト
 ◎寸法ハ、スベテ表面処理後ノモノヲ示ス
 チツカ部品；☆印外寸部ハ現寸法ヨリ-0.015
 ☆印内寸部ハ現寸法ヨリ+0.015
 ◎折曲ゲ構造物ニオイテ指示無キR部ハ内側テ板厚程度トスル

MARK 記号	DATE 日付	REVISION 改訂	CHA 担当
△			
△			
△			

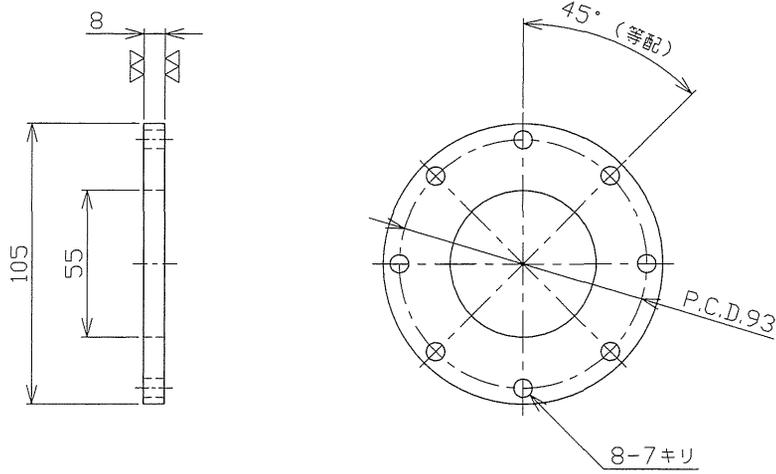


NO. 品番	PART NO. 図番	or 又は	TYPE 型式	COMPONENT 品名	Q'TY 個数	MATERIAL 材質	TREATMENT 処理	or 又は	MAKER メーカー	REMARKS 備考	
Q'TY 個数	4			SERF. TRIM 表面処理	米	削り加工寸法の普通許容差					
MATERIAL 材質	SUS303 又は SUS304			HEAT. TRIM 熱処理	米	6以下	±0.1	120を越え	315以下	±0.5	
FINISH 仕上	▽ (▽▽)			HARDNESS 硬度	米	6を越え	±0.2	315を越え	1000以下	±0.8	
WEIGHT 重量	米			CASE DEPT 硬化深サ	米	30を越え	±0.3	1000を越え	2000以下	±1.2	
REMARKS 備考	米					品名	SUB TITLE				
長	APPD.	検閲	CHKC.	設計	DES.N.	製図	DFT.	尺度	SCL.	日付	DATE
										コード	CODE
										米	
										図番	DWG. NO.
											X7150-010-015

A4

◎記外角部C0.2程度面取りノコト
 ◎バリ・カエリ完全除去ノコト
 ◎寸法ハ、スベテ表面処理後ノモノヲ示ス
 ☆印外寸部ハ現寸法ヨリ-0.015
 ☆印内寸部ハ現寸法ヨリ+0.015
 ◎折曲ゲ構造物ニオイテ指示無キR部ハ内側テ板厚程度トスル

MARK 記号	DATE 日付	REVISION 改訂	CHA 担当
△			
△			
△			



NO. 品番	PART NO. 図番	or or	TYPE 型式	COMPONENT 品名	D'TY 個数	MATERIAL 材質	TREATMENT 処理	or or	MAKER メーカー	REMARKS 備考	
	4			アルマイト(白)			削り加工寸法の普通許容差 m.m.				
MATERIAL 材質	A5052 又は A6063			＊		6以下	±0.1	120を越え	315以下	±0.5	
FINISH 仕上	▽ (▽▽)			＊		6を越え	30以下	±0.2	315を越え	1000以下	±0.8
WEIGHT 重量	＊			＊		30を越え	120以下	±0.3	1000を越え	2000以下	±1.2
REMARKS 備考	＊					品名 SUB TITLE ＊					
長	APPD.	検図	CHKC.	設計	DESN.	製図	DFT.	尺度	SCL.	日付	DATE
								1:2		TIRD. ANG. PRO. 三角法	
						コード	CODE			＊	
						図番	DWG. NO.			X7150-010-016	

A4

◎記号角部C0、2程度面取りノコト
 ◎バリ・カエリ完全除去ノコト
 ◎寸法ハ、スベテ表面処理後ノモノヲ示ス
 チツカ録品：☆印外寸部ハ現寸法ヨリ+0.015
 ☆印内寸部ハ現寸法ヨリ+0.015
 ◎折曲が構造物ニオイテ指示明キR部ハ内側ヲ折厚程度トスル

MARK 記号	DATE 日付	REVISION 改訂	CHG 担当者
△			
△			
△			

2-ø8H7

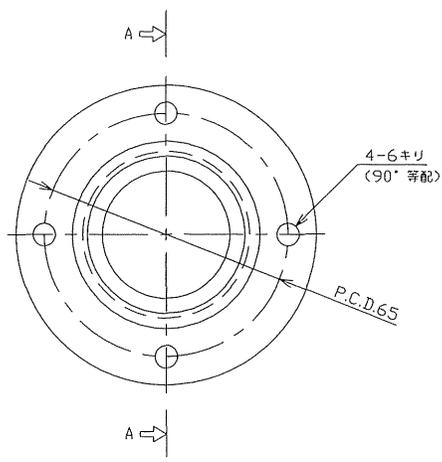
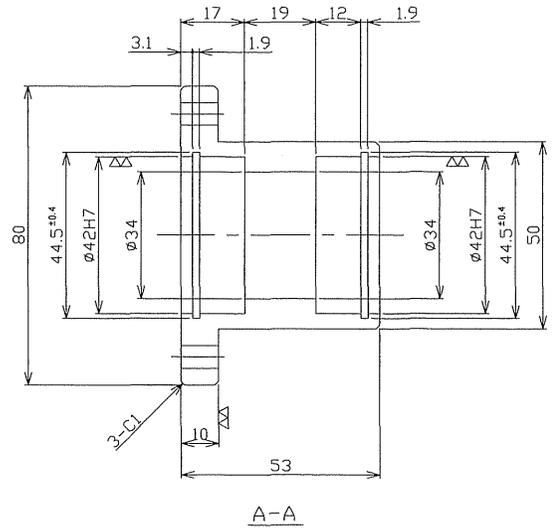
ø30貫通

2-ø5.5

NO.	PART NO.	or	TYPE	COMPONENT	QTY	MATERIAL	TREATMENT	or	MAKER	REMARKS	
品番	部番	記号	型式	部品名	数量	材質	処理	記号	メーカー	備考	
1				アルマイト(白)			厚み加工及の首通寸公差				
QTY	1			表面処理						mm	
MATERIAL	A5052 又は A6063			熱処理							
FINISH	▽ (▽▽)			硬度							
WEIGHT				腐化処理							
REMARKS											
尺	APPD.	検印	CHECK	設計	DESIGN	製図	DRG.	尺取	SSL	日付	DATE
										コード	CODE
										図番	DRG. NO.
											X7150-010-017

- 記外角部C.D. 2程減面取りノコト
- バリ・カエリ完全除去ノコト
- 寸法ハ、スベテ表面処理後ノモノヲ示ス
 ツツカ部品；☆印外寸部ハ取寸差ヨリ+0.015
 ☆印内寸部ハ取寸差ヨリ+0.015
- 折曲グ構造物ニオイテ指示無キ尺部ハ内側ヲ数算程度トスル

MARK 印字	DATE 日付	REVISION 改訂	CHK 検査
△			
△			
△			

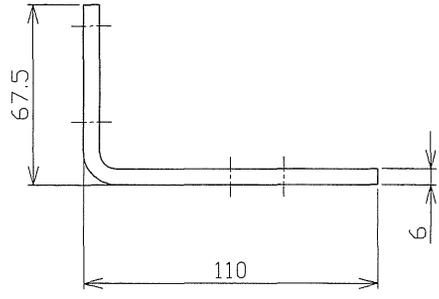
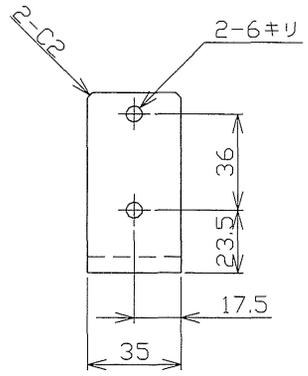
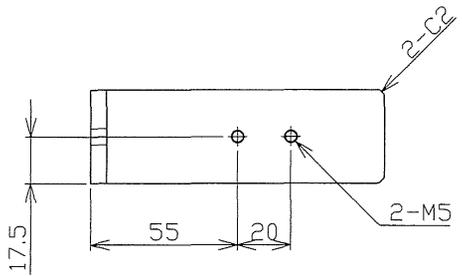


NO. 品番	PART NO. 目録	or TYPE or 型式	COMPONENT 部品	Q'TY 数量	MATERIAL 材質	TREATMENT 処理	or MAKER or 社名	REMARKS 備考						
Q'TY 数量	1	REF. IRIK 表面処理	*			削り加工寸法の公差は mm								
MATERIAL 材質	SUS303 又は SUS304	SEAL TUM 熱処理	*		6以下	±0.1	120*線入 315以下	±0.5						
FINISH 仕上げ	▽ (▽▽)	MARKING 標識	*		0*線入 30以下	±0.2	315*線入 1000以下	±0.8						
WEIGHT 重量	*	CAD 3DPI 硬化深さ	*		30*線入 120以下	±0.3	1000*線入 2000以下	±1.2						
REMARKS 備考	*				品名	SUB TITLE								
尺 備考	APPD	検印	CHEK	設計	DESIN	製図	DFT	尺取	SEL	日付	DATE	コード	CODE	
												1:1	TRD ANG. PRD 三角法	DWG NO. X7150-010-018

A3

◎記外角部C0. 2程度面取りノコト
◎バリ・カエリ完全除去ノコト
◎寸法ハ、スベテ表面処理後ノモノヲ示ス
テッカ部品；☆印外寸部ハ現寸法ヨリ ± 0.015
☆印内寸部ハ現寸法ヨリ ± 0.015
◎折曲グ構造物ニオイテ指示無キR部ハ内側デ板厚程度トスル

MARK 記号	DATE 日付	REVISION 改訂	CHA 担当
△			
△			
△			

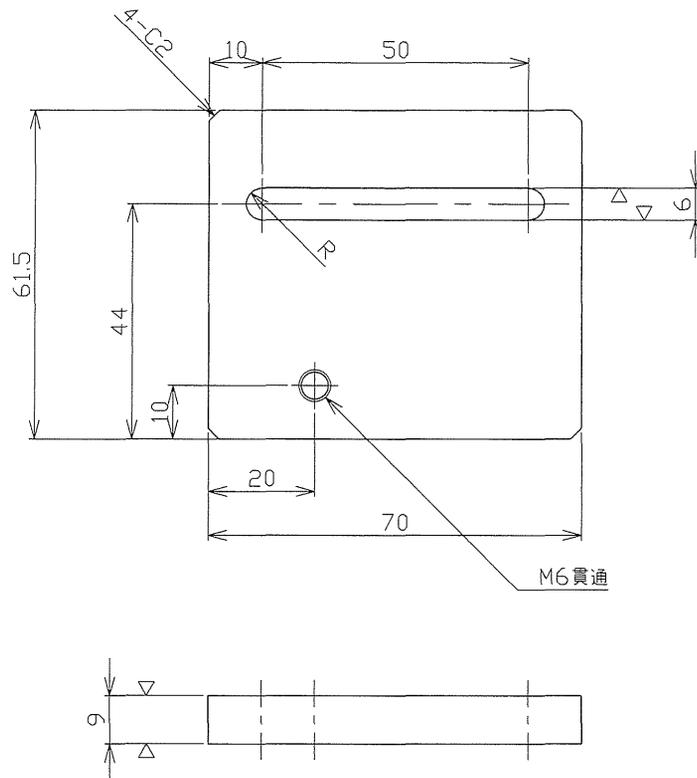


NO. 品番	PART NO. 図番	TYPE 型式	COMPONENT 品名	Q'TY 個数	MATERIAL 材質	TREATMENT 処理	MAKER メーカー	REMARKS 備考
Q'TY 個数	2	SECF. TRTM 表面処理	米	部り加工寸法の普通許容差				
MATERIAL 材質	SUS303 又は SUS304	HEAT. TRTM 熱処理	米	6以下	± 0.1	120を越え	315以下	± 0.5
FINISH 仕上	~	HARDNESS 硬度	米	6を越え	± 0.2	315を越え	1000以下	± 0.8
WEIGHT 重量	米	CASE DEPT 硬化深サ	米	30を越え	± 0.3	1000を越え	2000以下	± 1.2
REMARKS 備考	米	品名			SUB TITLE			
長	APPD.	検図	CHKC.	設計	DES.N.	製図	DFT.	尺度
								SCL.
								日付
								DATE
								コード
								CODE
								米
								図番
								DWG. NO.
								X7150-010-020

A4

◎設外角部C0, 2程度面取りノコト
 ◎バリ・カエリ完全除去ノコト
 ◎寸法ハ、スベテ表面処理後ノモノヲ示ス
 チッカ部品; ☆印外寸部ハ現寸法ヨリ-0.015
 ☆印内寸部ハ現寸法ヨリ+0.015
 ◎折曲ゲ構造物ニオイテ指示無キR部ハ内側テ板厚程度トスル

MARK 記号	DATE 日付	REVISION 改訂	CHA 担当
△			
△			
△			

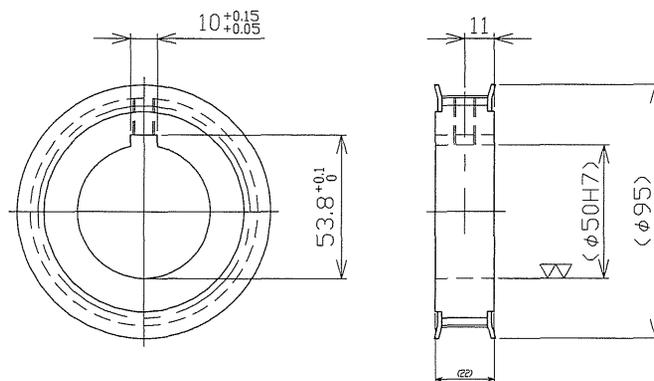


NO. 品番	PART NO. 図番	TYPE 型式	COMPONENT 品名	Q'TY 個数	MATERIAL 材質	TREATMENT 処理	or MAKER メーカー	REMARKS 備考
Q'TY 個数	2	SERF. TRIM 表面処理	*	削り加工寸法の普通許容差				
MATERIAL 材質	SUS303 又は SUS304	HEAT. TRIM 熱処理	*	6以下	±0.1	120を越え	315以下	±0.5
FINISH 仕上	~ (▽)	HARDNESS 硬度	*	6を越え	30以下	±0.2	315を越え	1000以下
WEIGHT 重量	*	CASE DEPT 硬化深サ	*	30を越え	120以下	±0.3	1000を越え	2000以下
REMARKS 備考	*	品名 SUB TITLE *						
長	APPD.	検図	CHKC.	設計	DES.N.	製図	DFT.	尺度
								SCL.
								日付
								DATE
								1:1
								TIRD. ANG. PRO. 三角法
								コード
								CODE
								図番
								DWG. NO.
								X7150-010-021

A4

- ◎記外角部C0.2程度面取りノコト
- ◎バリ・カエリ完全除去ノコト
- ◎寸法ハ、スベテ表面処理後ノモノヲ示ス
 テッカ部品；☆印外寸部ハ現寸法ヨリ -0.015
 ☆印内寸部ハ現寸法ヨリ $+0.015$
- ◎折曲ゲ構造物ニオイテ指示無キR部ハ内側テ板厚程度トスル

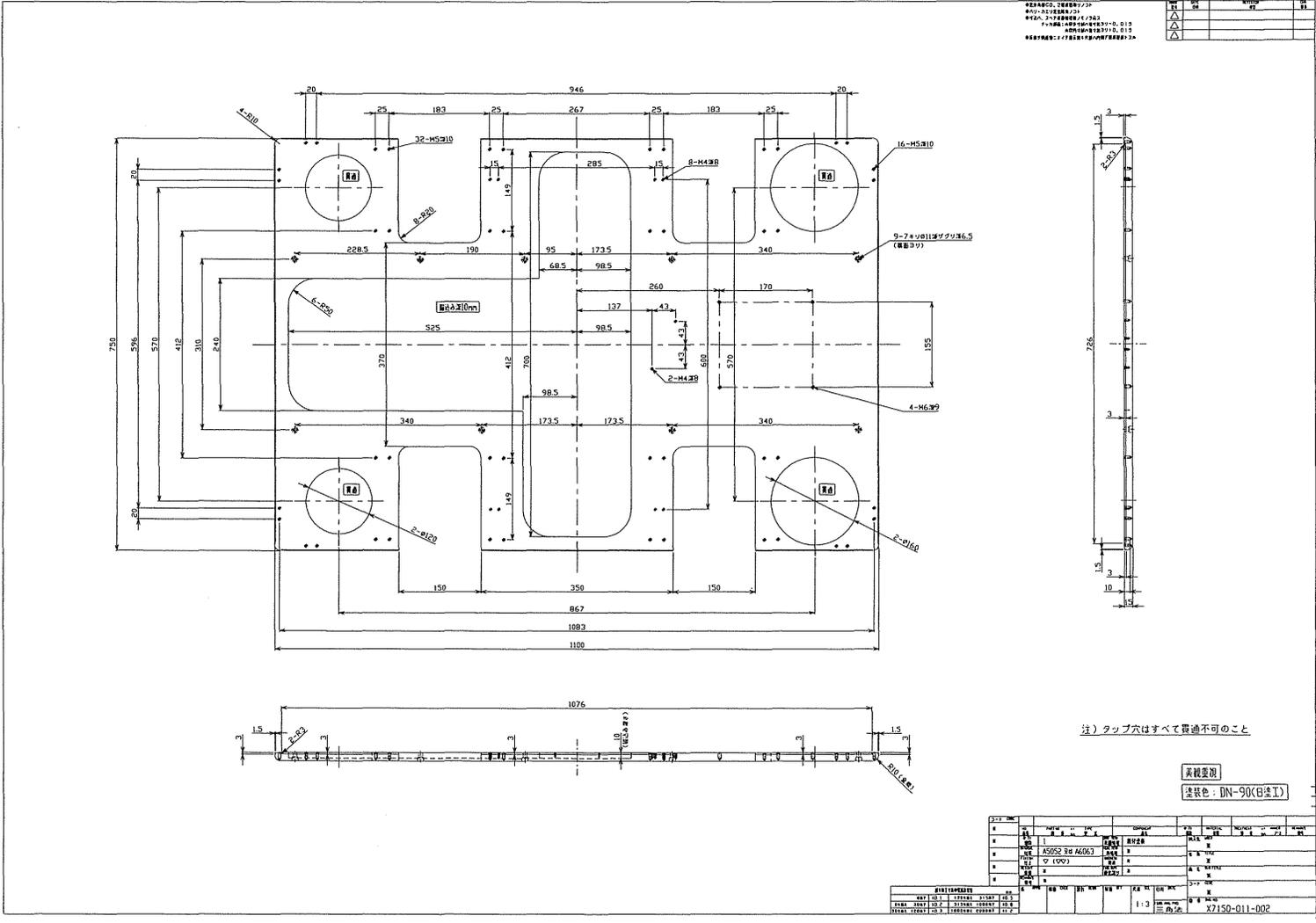
MARK 記号	DATE 日付	REVISION 改訂	CHA 担当
△			
△			
△			



市販品 ハイトルクタイミングプーリ
 HTPP34S8M150-A-H50-NFC (ミスミ)
 にキー溝とタップ穴を追加加工

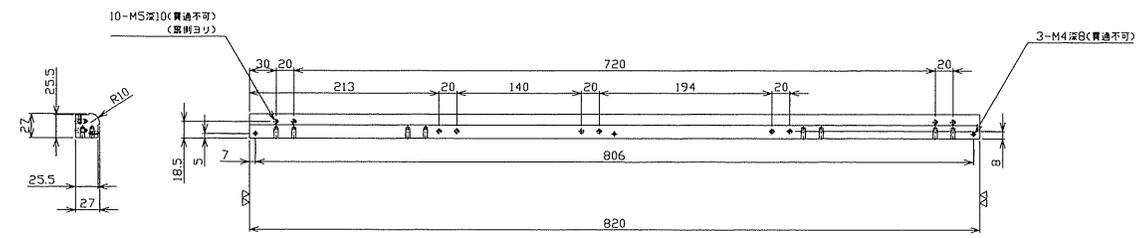
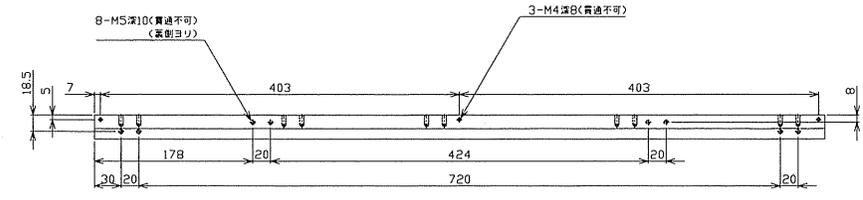
NO. 品番	PART NO. 図番	TYPE 型式	COMPONENT 品名	Q'TY 個数	MATERIAL 材質	TREATMENT 処理	MAKER メーカー	REMARKS 備考			
	2		(無電解Niメッキ)			別加工寸法の普通許容差					
Q'TY 個数		SERF. TRIM 表面処理				6以下	± 0.1	120を越え 315以下	± 0.5		
MATERIAL 材質	(S45C)	HEAT. TRIM 熱処理	*			6を越え 90以下	± 0.2	315を越え 1000以下	± 0.8		
FINISH 仕上	▽ (▽▽)	HARDNESS 硬度	*			30を越え 120以下	± 0.3	1000を越え 2000以下	± 1.2		
WEIGHT 重量	*	CASE DEPT 硬化深サ	*			品名			SUB TITLE		
REMARKS 備考	*					コード			CODE		
長	APPD.	検図	CHKC.	設計	DES.N.	製図	DFT.	尺度	SCL.	日付	DATE
								1:2			
										TIRD. ANG. PRO. 三角法	
										図番	DWG. NO. X7150-010-502

A4



0 2段角形CD、2段溝蓋物ノコト
 0 1/2 - 1/2寸固定盤モノコト
 0 1/2寸ハ、スチヤ蓋板板厚モノノハス
 チツリ材種：高純度チツリモノ0.015
 高純度チツリモノ0.015
 0 板面ノ溝蓋物ニツイテハ蓋物ハ取付ハ取付板厚モノノハス

NO	品名	数量	単位	備考
△				
△				
△				



美観重視

塗装色：DN-90(白塗装)

コード	品名	数量	単位	備考
4	現付法板			
A5052 又は A6063	板厚			
▽ (▽▽)	板厚			
	板厚			
	板厚			

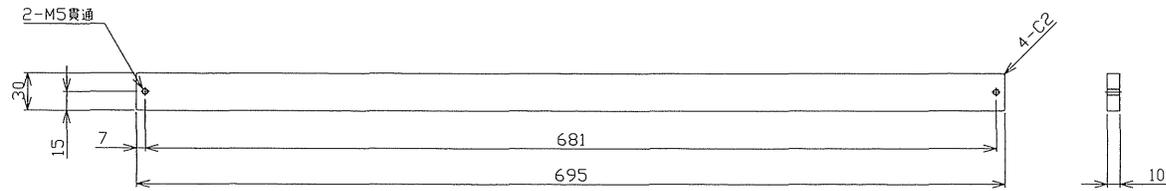
品名	数量	単位	備考
605F 10.1	1204個	9150F	10.5
605F 10.2	315個	10050F	10.8
204個	10050F	20050F	11.2

品名	数量	単位	備考
現付法板			
板厚			
板厚			
板厚			

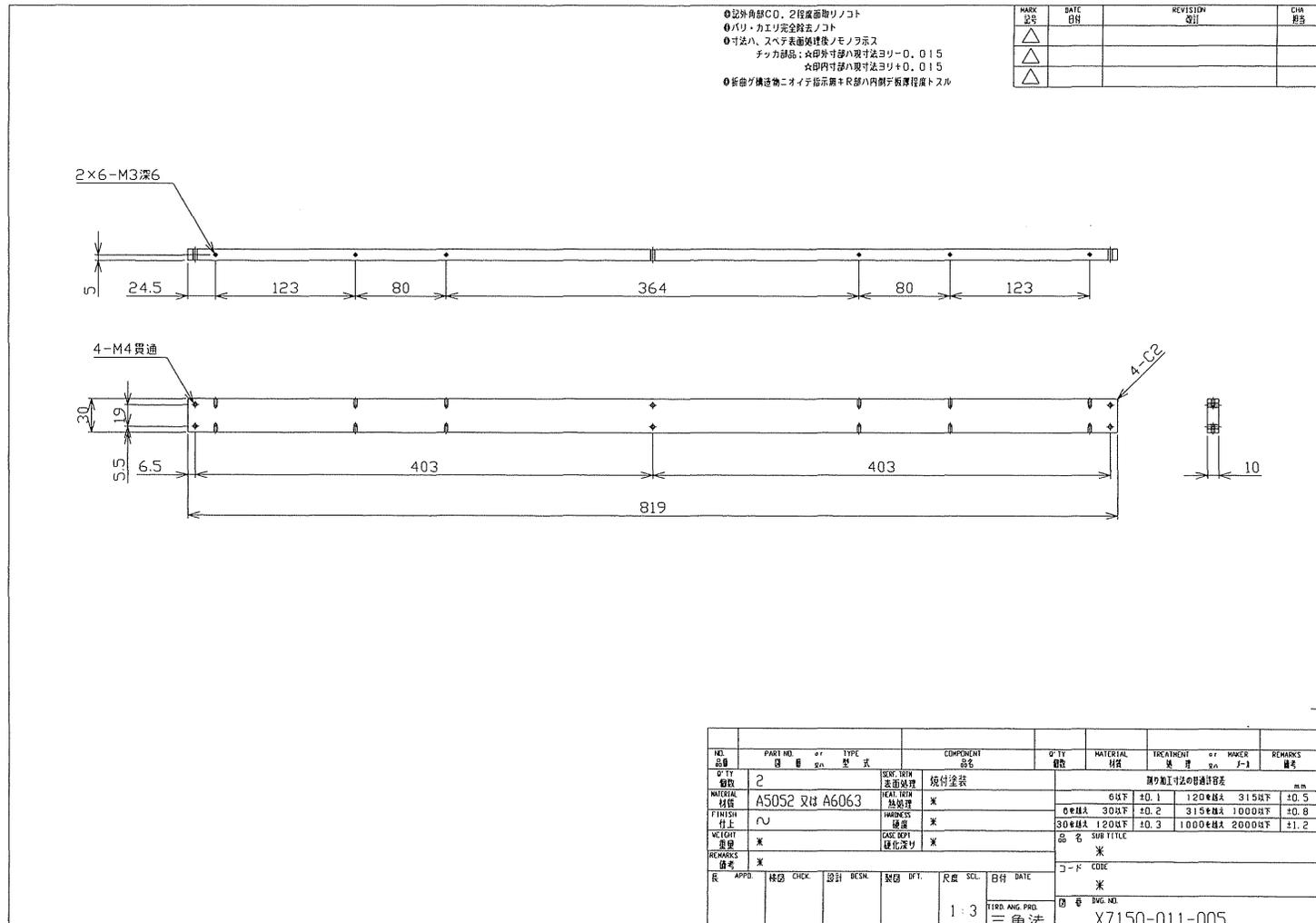
品名	数量	単位	備考
現付法板			
板厚			
板厚			
板厚			

◎ 辺外角部C0. 2程度面取りノコト
 ◎ バリ・カエリ完全除去ノコト
 ◎ 寸法ハ、スベテ表面処理後ノモノヲ示ス
 チツカ部品；☆印内寸法ハ現寸法ヨリ+0.015
 ☆印内寸法ハ現寸法ヨリ+0.015
 ◎ 折曲が構造物ニオイテ指示無キ尺部ハ内側ヲ板厚程度トスル

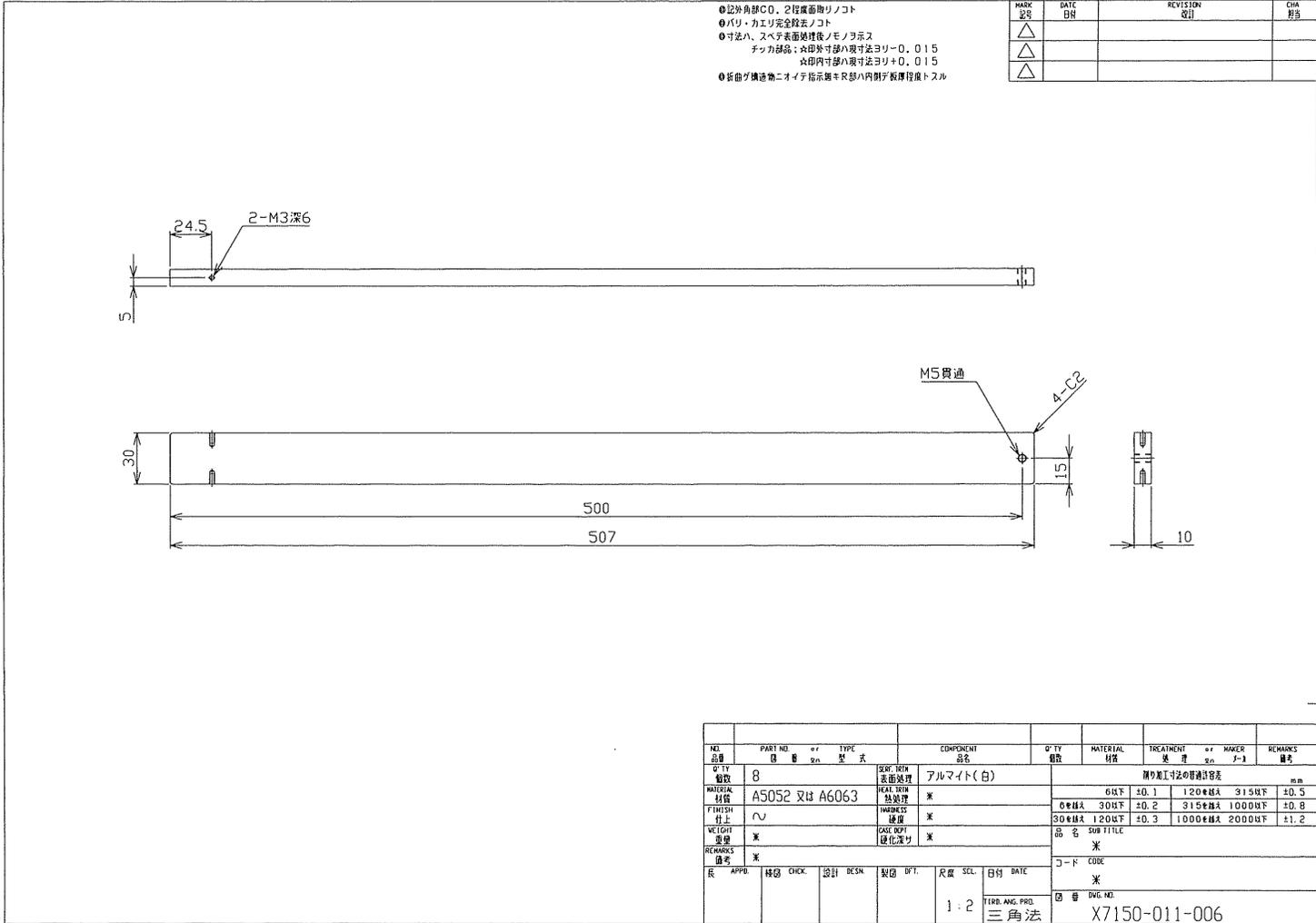
MARK 記号	DATE 日付	REVISION 改訂	CHK 担当者
△			
△			
△			



NO. 品番	PART NO. 部 番	or or	TYPE 型 式	COMPONENT 品名	Q'TY 個数	MATERIAL 材質	TREATMENT 処 理	or or	MAKER メーカー	REMARKS 備考			
4				アルマイト(白)			残り加工寸法0普通許容差						
MATERIAL 材質	A5052 又は A6063			SEMI-ROD 半面処理	*	60以下	±0.1	120*程度	315以下	±0.5			
FINISH 仕上	~			HEAT-TREAT 熱処理	*	0*程度	30以下	±0.2	315*程度	1000以下	±0.8		
WEIGHT 重量	*			FINISHING 研磨	*	30*程度	120以下	±0.3	1000*程度	2000以下	±1.2		
REMARKS 備考	*			CASE SOFT 硬化液付	*	品 名 SUB-TITLE							
尺	APPB	検印	CHECK	設計	DESK	製図	DFT.	尺 寸	SOL.	日付	DATE	コード	CODE
								1:3				*	*
											図 番	DWG NO.	
												X7150-011-004	

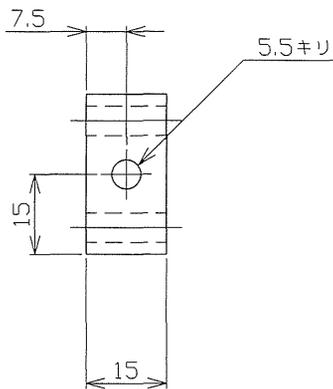
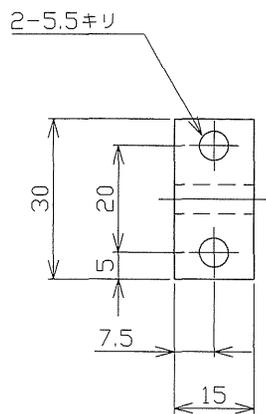
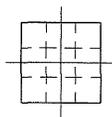


A3



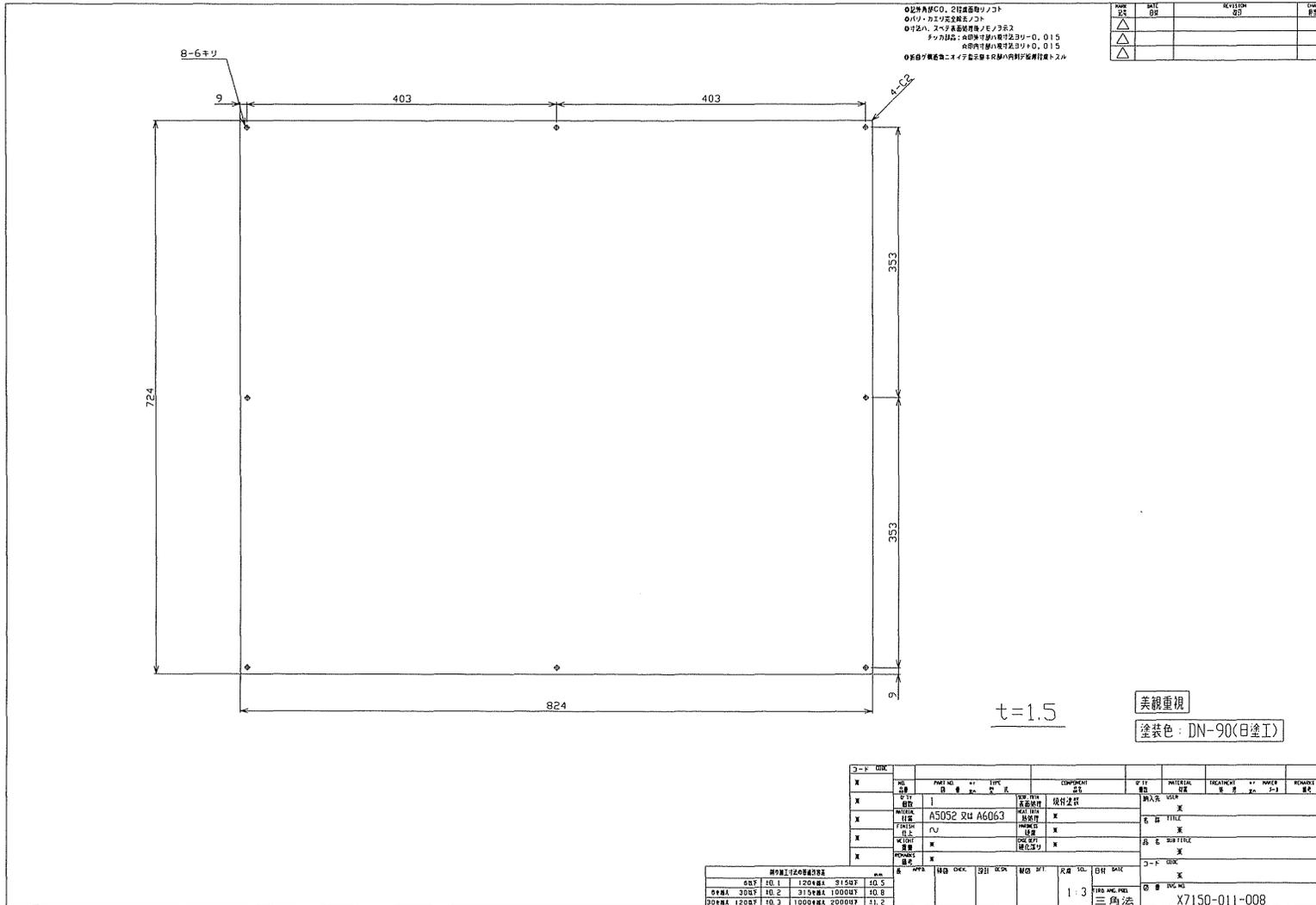
◎記外角部C0.2程度面取りノコト
 ◎バリ・カエリ完全除去ノコト
 ◎寸法ハ、スベテ表面処理後ノモノヲ示ス
 チッカ部品；☆印外寸部ハ現寸法ヨリ ± 0.015
 ☆印内寸部ハ現寸法ヨリ ± 0.015
 ◎折曲ゲ構造物ニオイテ指示無キR部ハ内側デ板厚程度トスル

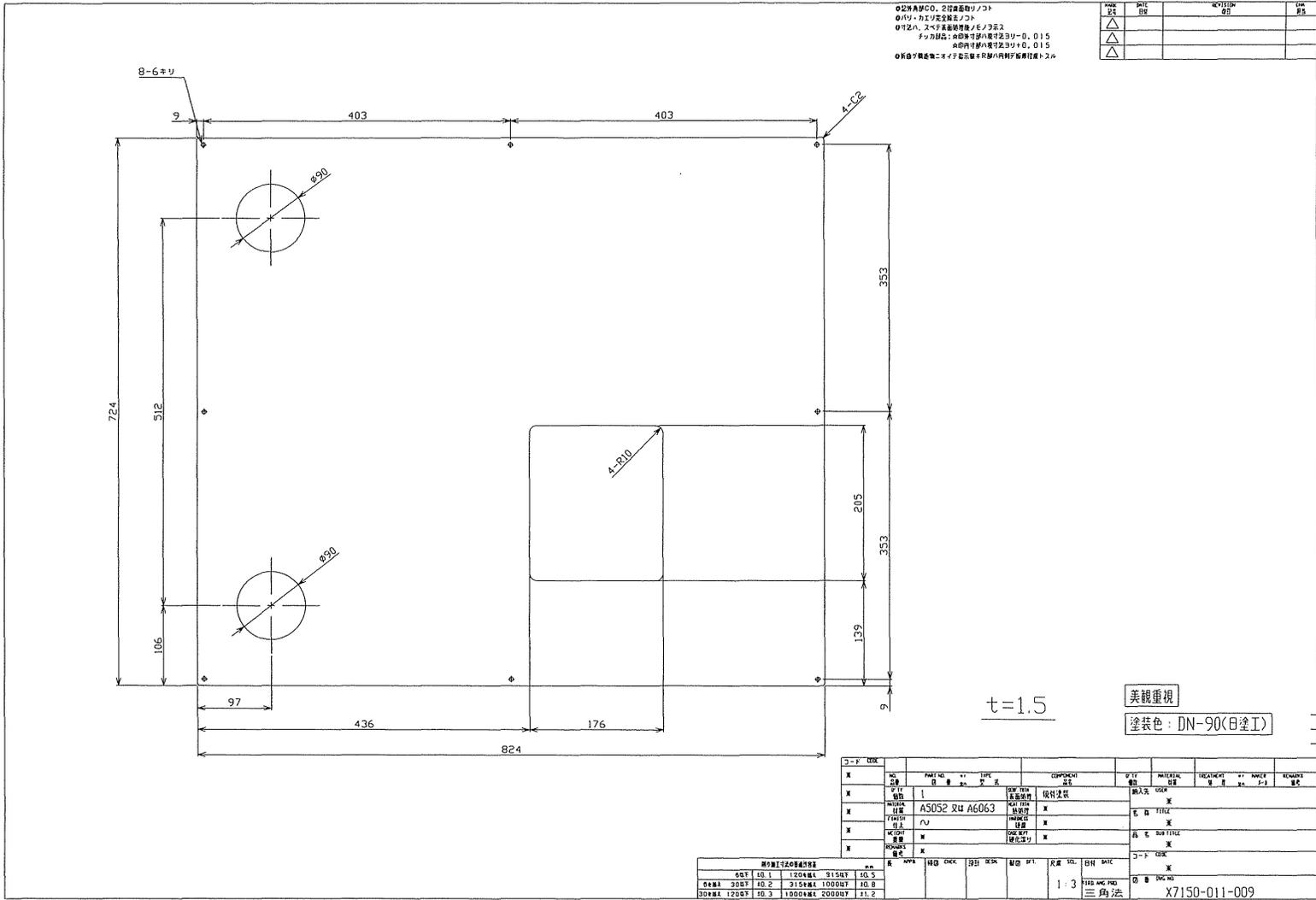
MARK 記号	DATE 日付	REVISION 改訂	CHA 担当
△			
△			
△			

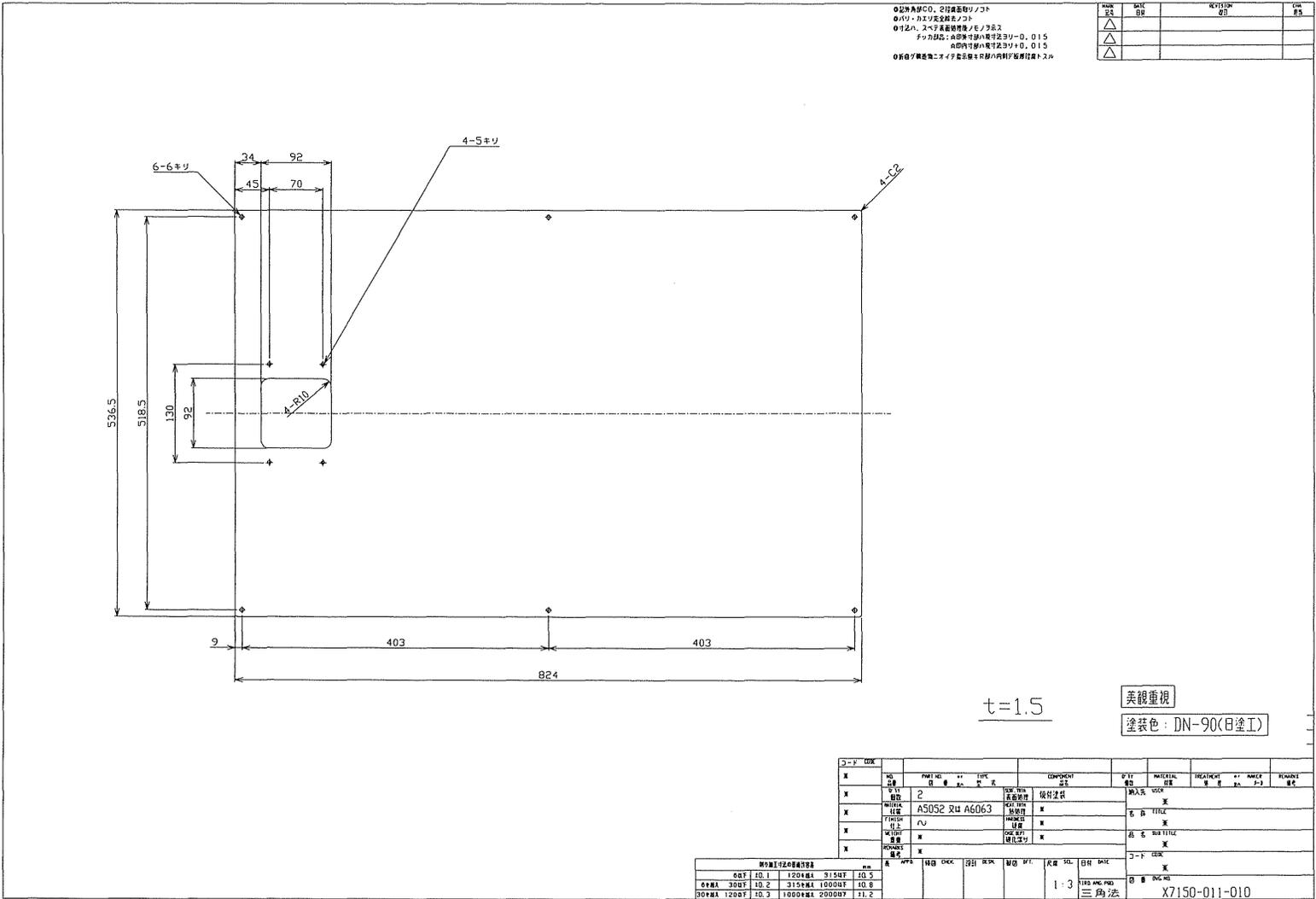


NO. 品番	PART NO. 図番	or 型式	COMPONENT 品名	Q'TY 個数	MATERIAL 材質	TREATMENT 処理	or メーカー	REMARKS 備考						
16			アルマイト(白)			削り加工寸法の普通許容差 mm								
MATERIAL 材質	A5052 又は A6063		＊			6以下	± 0.1	120を越え 315以下	± 0.5					
FINISH 仕上	▽		＊			6を越え 30以下	± 0.2	315を越え 1000以下	± 0.8					
WEIGHT 重量	＊		＊			30を越え 120以下	± 0.3	1000を越え 2000以下	± 1.2					
REMARKS 備考	＊					品名 SUBTITLE ＊								
長	APPD.	検図	CHKC.	設計	DES.N.	製図	DFT.	尺度	SCL.	日付	DATE	コード	CODE	＊
								1:1				図番	DWG. NO.	X7150-011-007
														三角法

A4

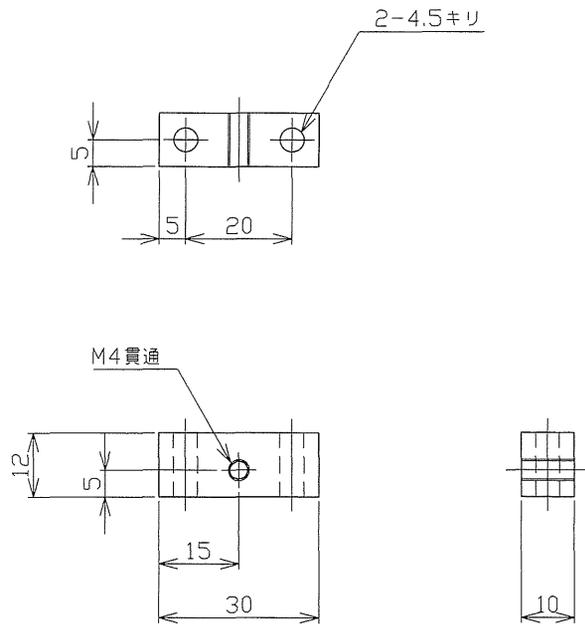






- ◎記外角部C0.2程度面取りノコト
- ◎バリ・カエリ完全除去ノコト
- ◎寸法ハ、スベテ表面処理後ノモノヲ示ス
 チッカ部品；☆印外寸部ハ現寸法ヨリ-0.015
 ☆印内寸部ハ現寸法ヨリ+0.015
- ◎折曲ゲ構造物ニオイテ指示無キR部ハ内側ゲ板厚程度トスル

MARK 記号	DATE 日付	REVISION 改訂	CHA 担当
△			
△			
△			



ND. 品番	PART NO. 図番	or 型式	COMPONENT 品名	D'TY 份数	MATERIAL 材質	TREATMENT 処理	or メーカー	REMARKS 備考						
D'TY 份数	4	SECF. TRIM 表面処理	アルマイト(白)			削り加工寸法の普通許容差								
MATERIAL 材質	A5052 又は A6063	HEAT. TRIM 熱処理	*			6以下	±0.1	120を越え 315以下 ±0.5						
FINISH 仕上	▽	HARDNESS 硬度	*			6を越え 30以下	±0.2	315を越え 1000以下 ±0.8						
WEIGHT 重量	*	CASE DEPT 硬化深寸	*			30を越え 120以下	±0.3	1000を越え 2000以下 ±1.2						
REMARKS 備考	*					品名	SUB TITLE	*						
長	APPD.	検図	CHKC.	設計	DES.N.	製図	DFT.	尺度	SCL.	日付	DATE	コード	CODE	*
								1:1				図番	DWG. NO.	X7150-011-012

CORETEC INC. A4