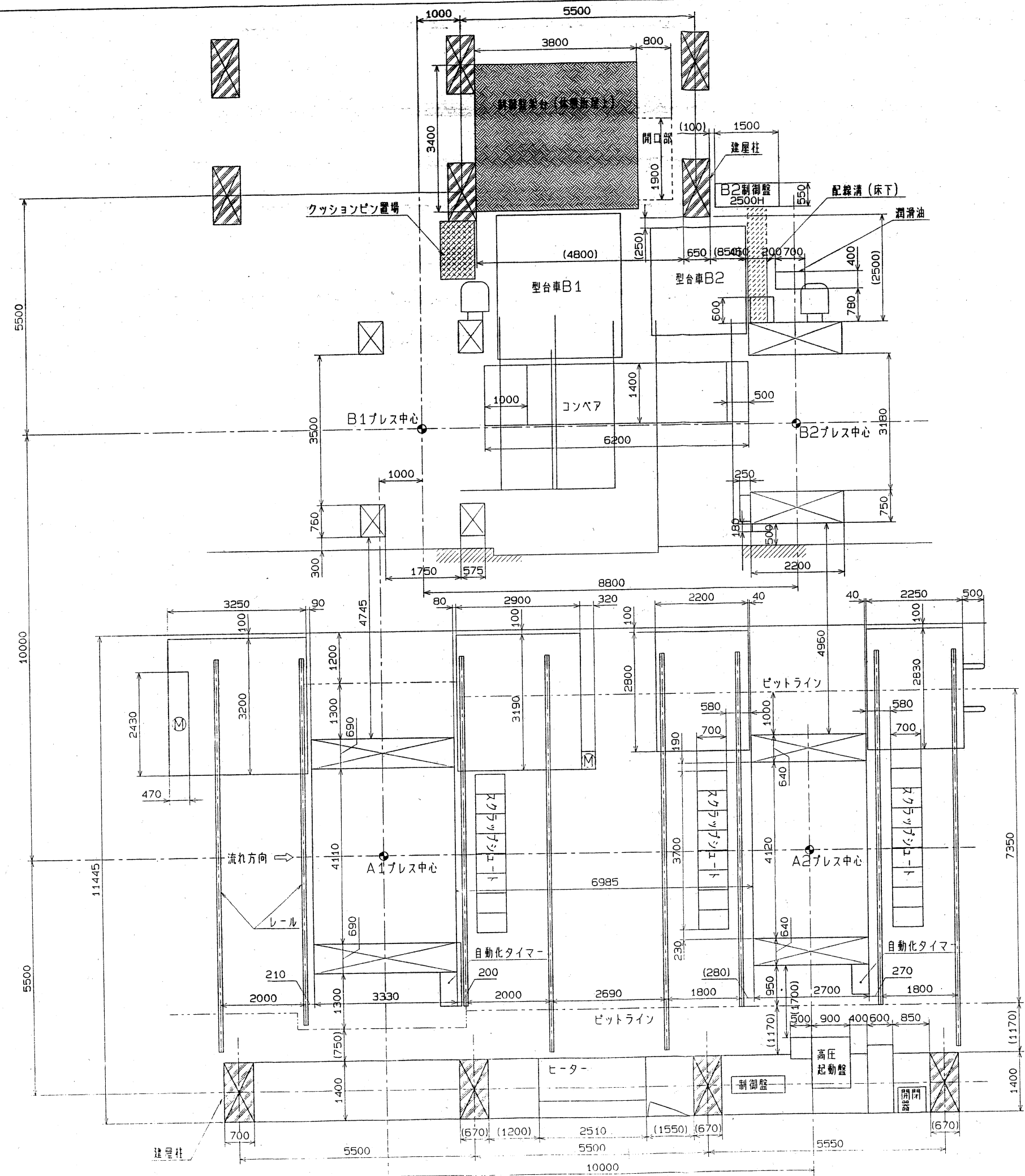


仕上り状態の寸法		管理寸法 (組立寸法)		SYN. 番号		REVISIONS 図面履歴		DATE	DESIGNED
寸法	公差	寸法	公差	番号	内容	日付	担当者	年月日	担当者
22.5mm	±0.3	63mm	±0.3						
3mm	±0.1	250mm	±0.5						
0.5mm	±0.1	1000mm	±1.0						
0.2mm	±0.1	1000mm	±1.0						
ボリ加工寸法		2500mm		±0.2					

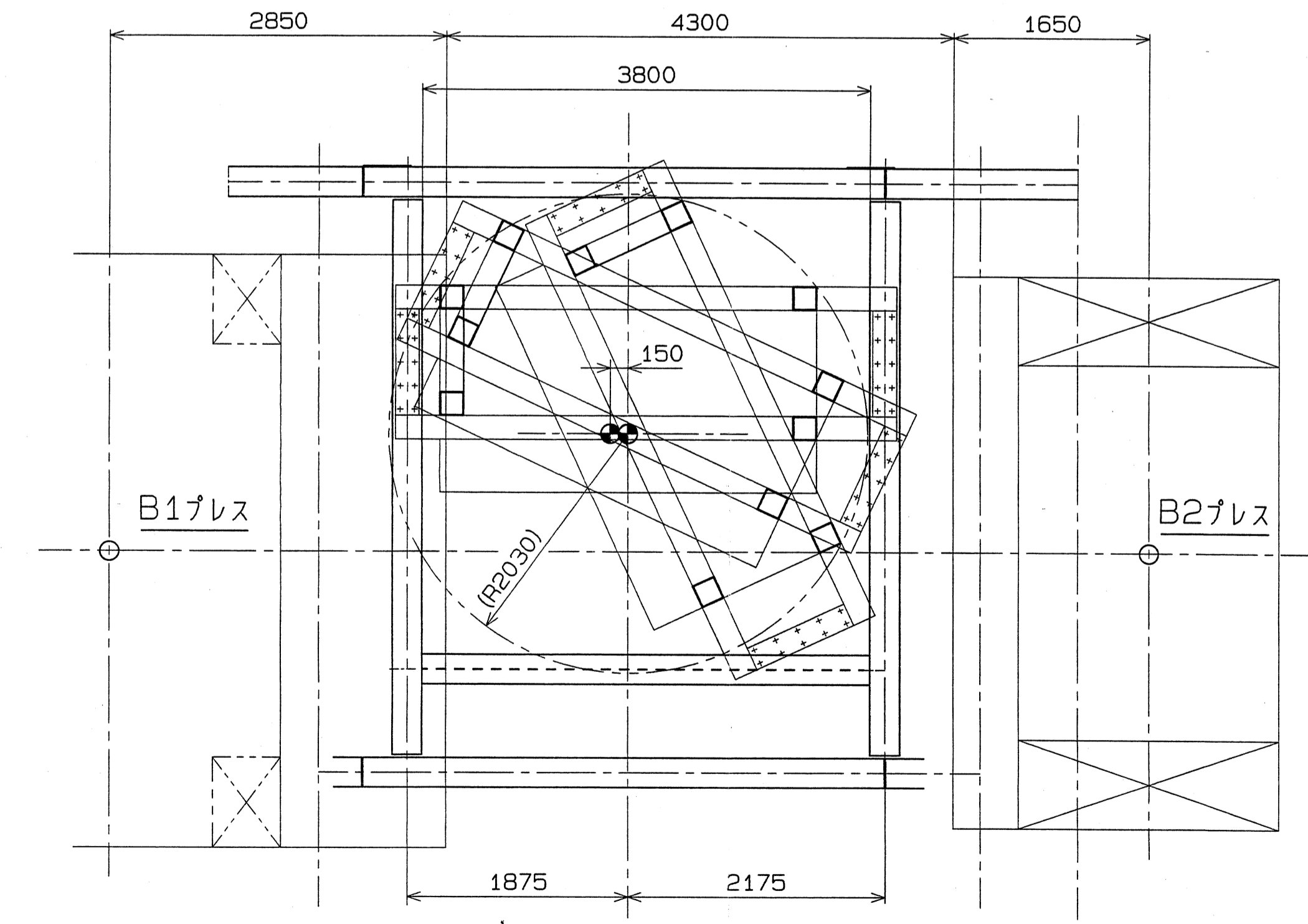
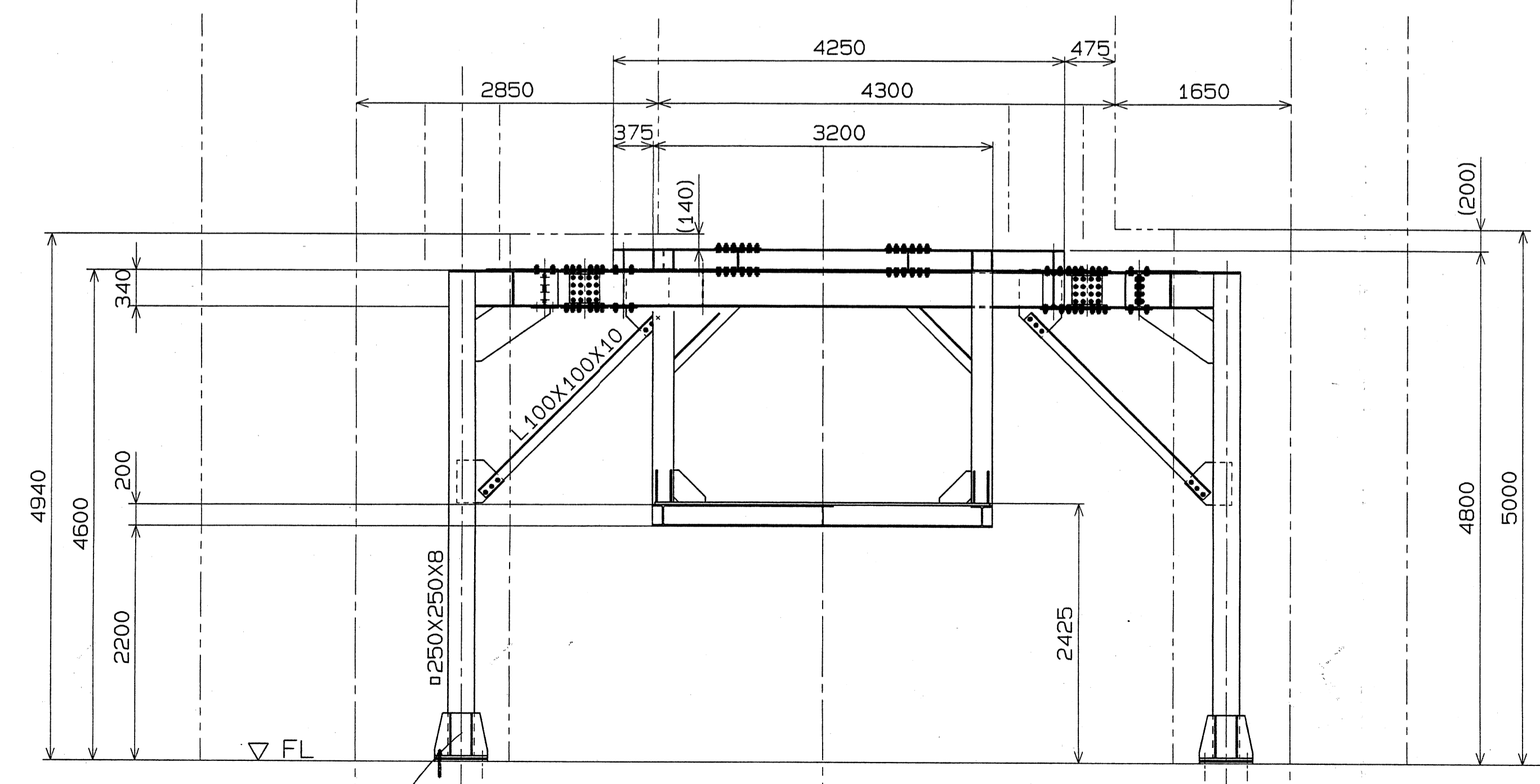
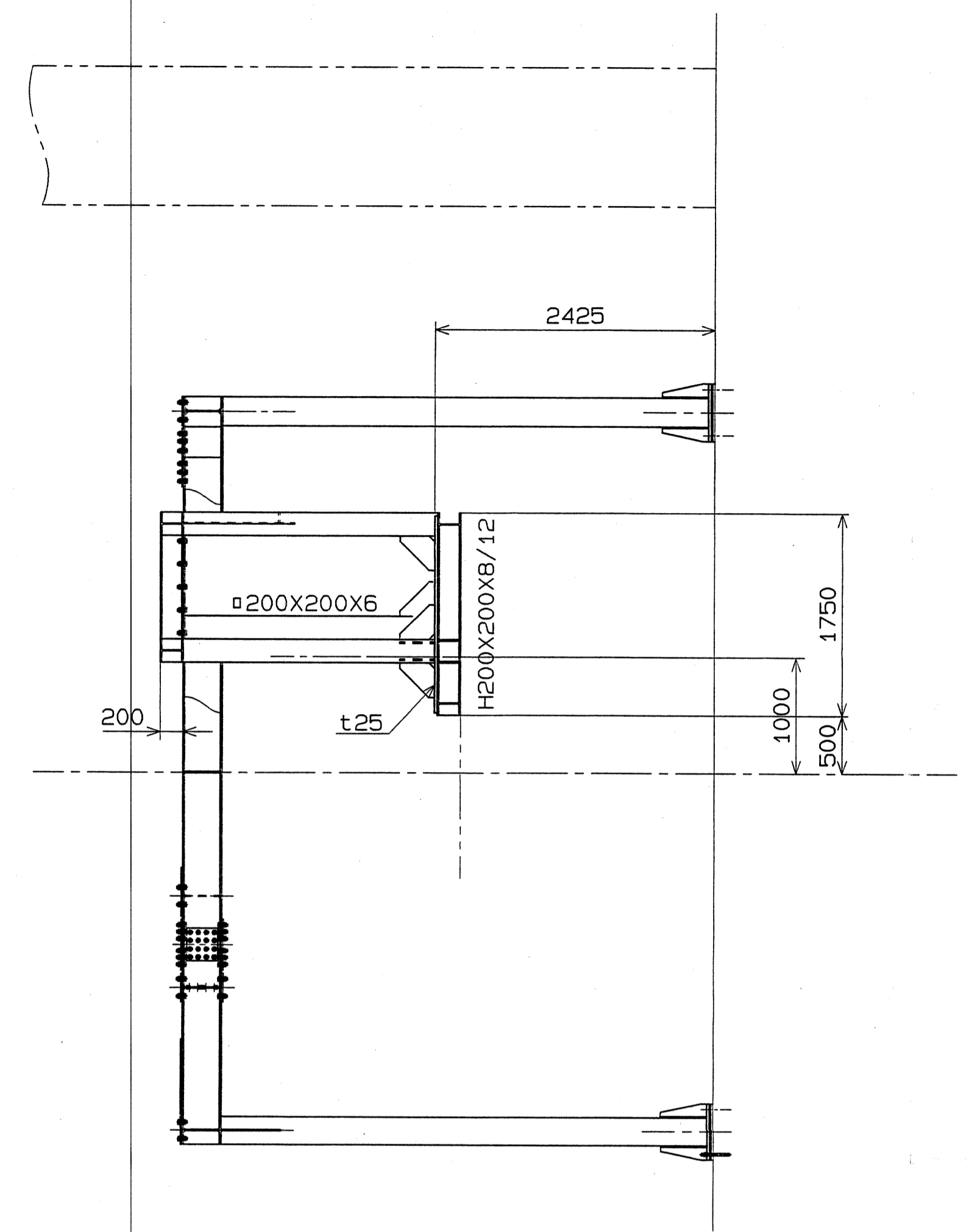
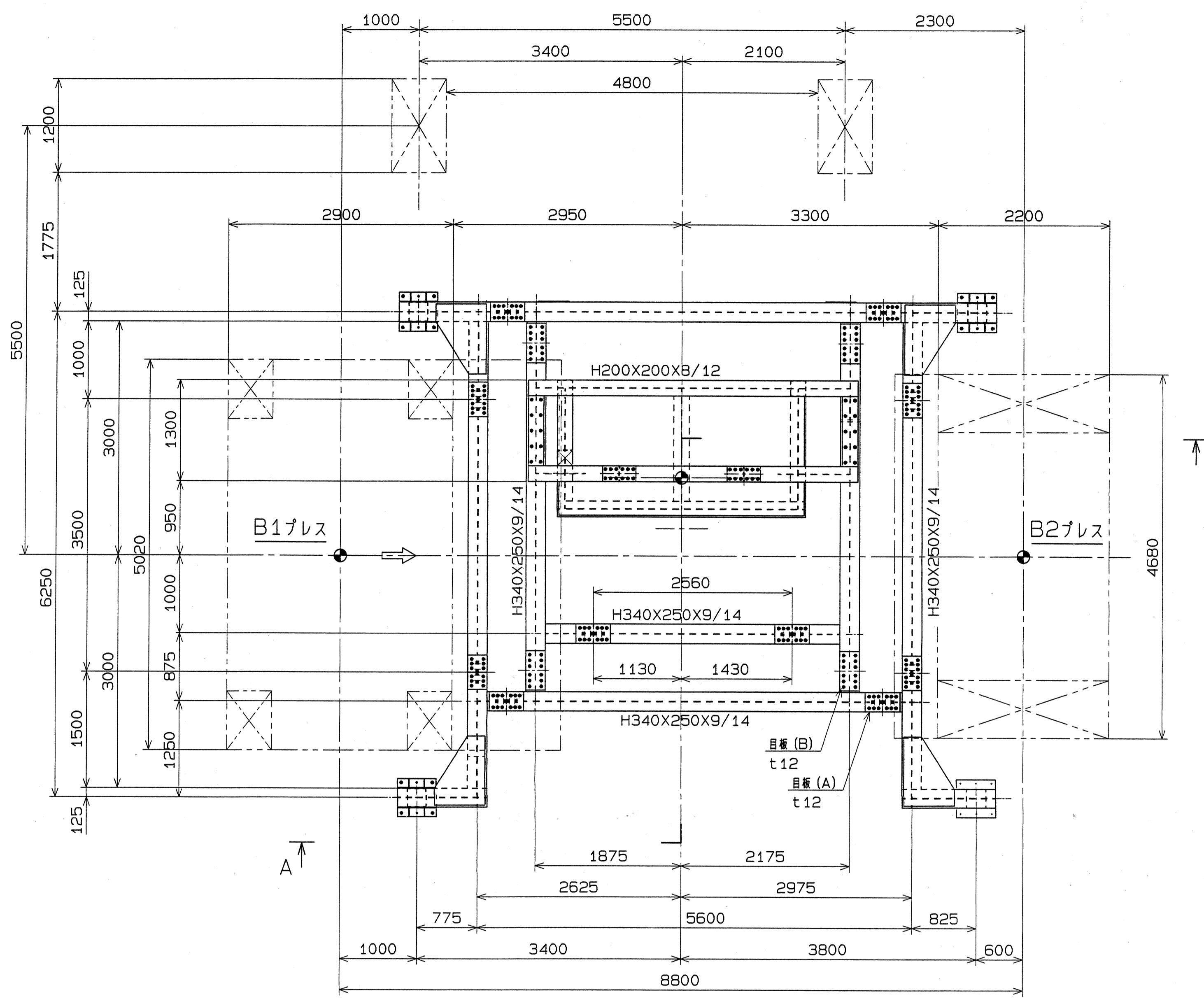
注記
 1. 寸法記入なき部は測定していない。
 2. 本図は平置き図である。



KAWASAKI HEAVY INDUSTRIES, LTD.		JOB NO. 8888	ORIGINAL TYPE 8888 UT120
MATERIAL #	SENIOR MANAGER #	TITLE #	
SURFACE TREATMENT #	MANAGER #	(英) 日野自動車工業株式会社日野工場	
WEIGHT #	ASSIST. MANAGER #	(和) B1-2 ロボット設置場所実測図	
SCALE # 1/50	DESIGNED # 980216 山中	Dwg. No. 8888	
3RD ANGLE 3RD PROJECTION	DRAWN # 980216 D.S.	G3AV05101A 1/2	

出図日

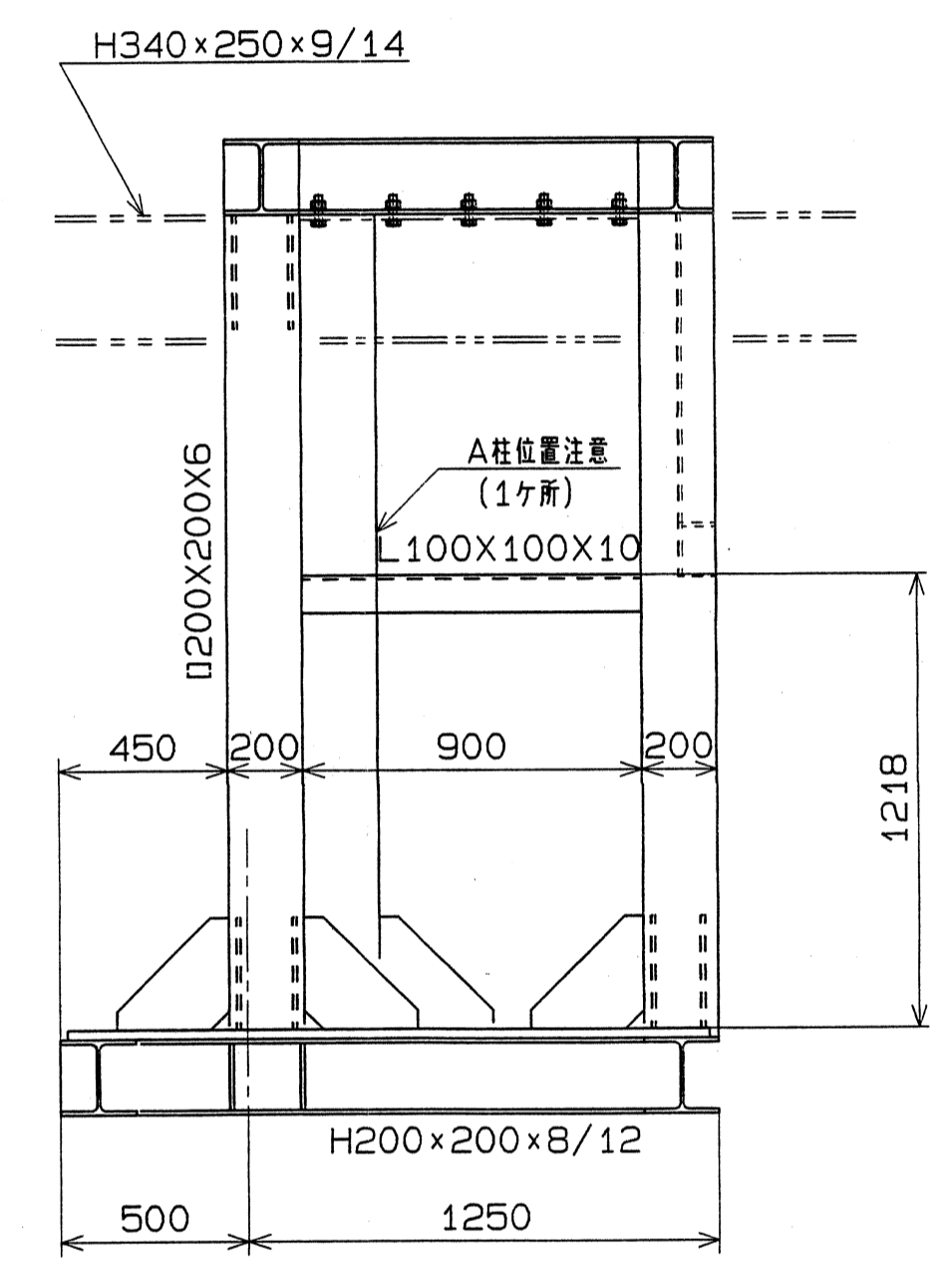
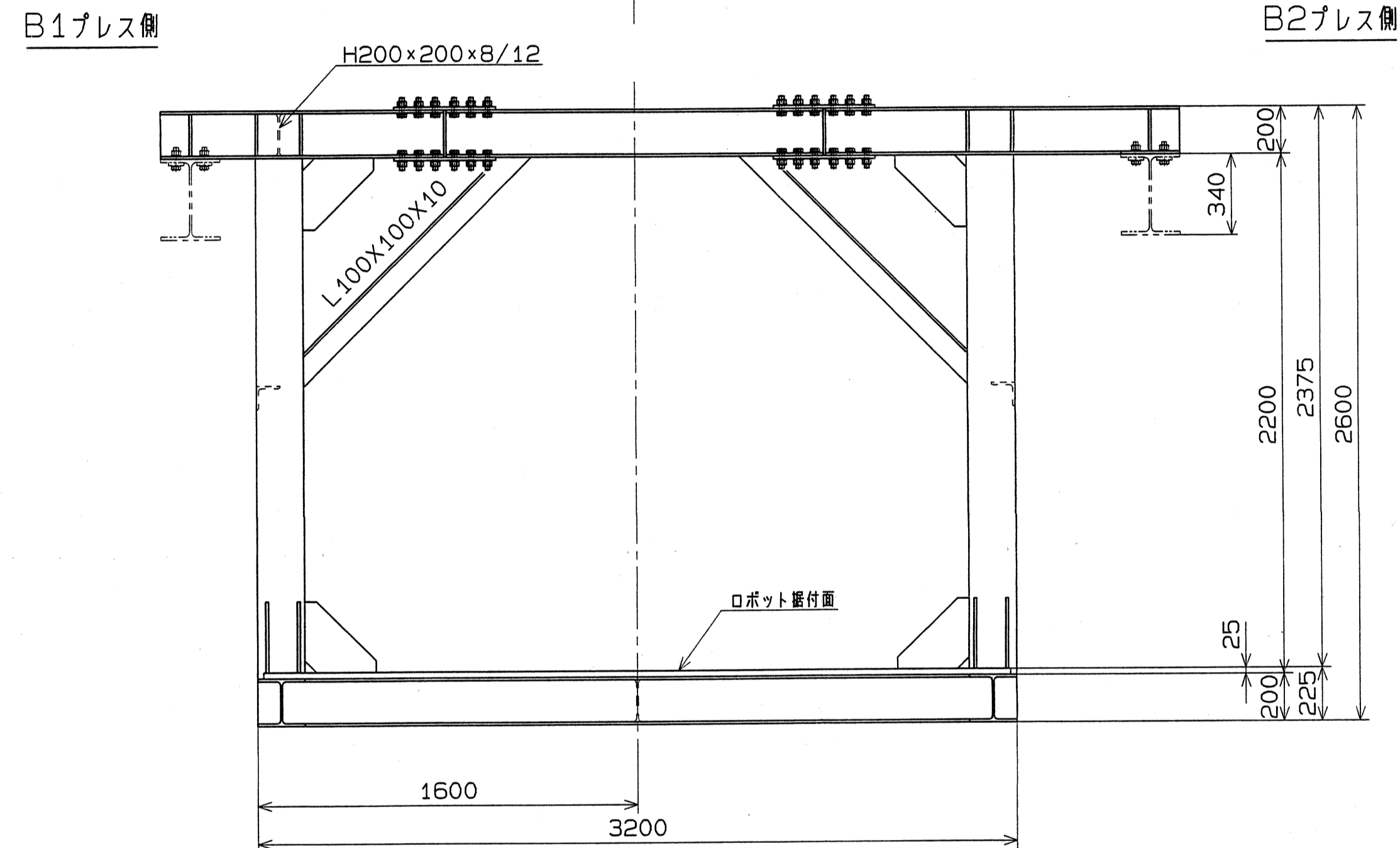
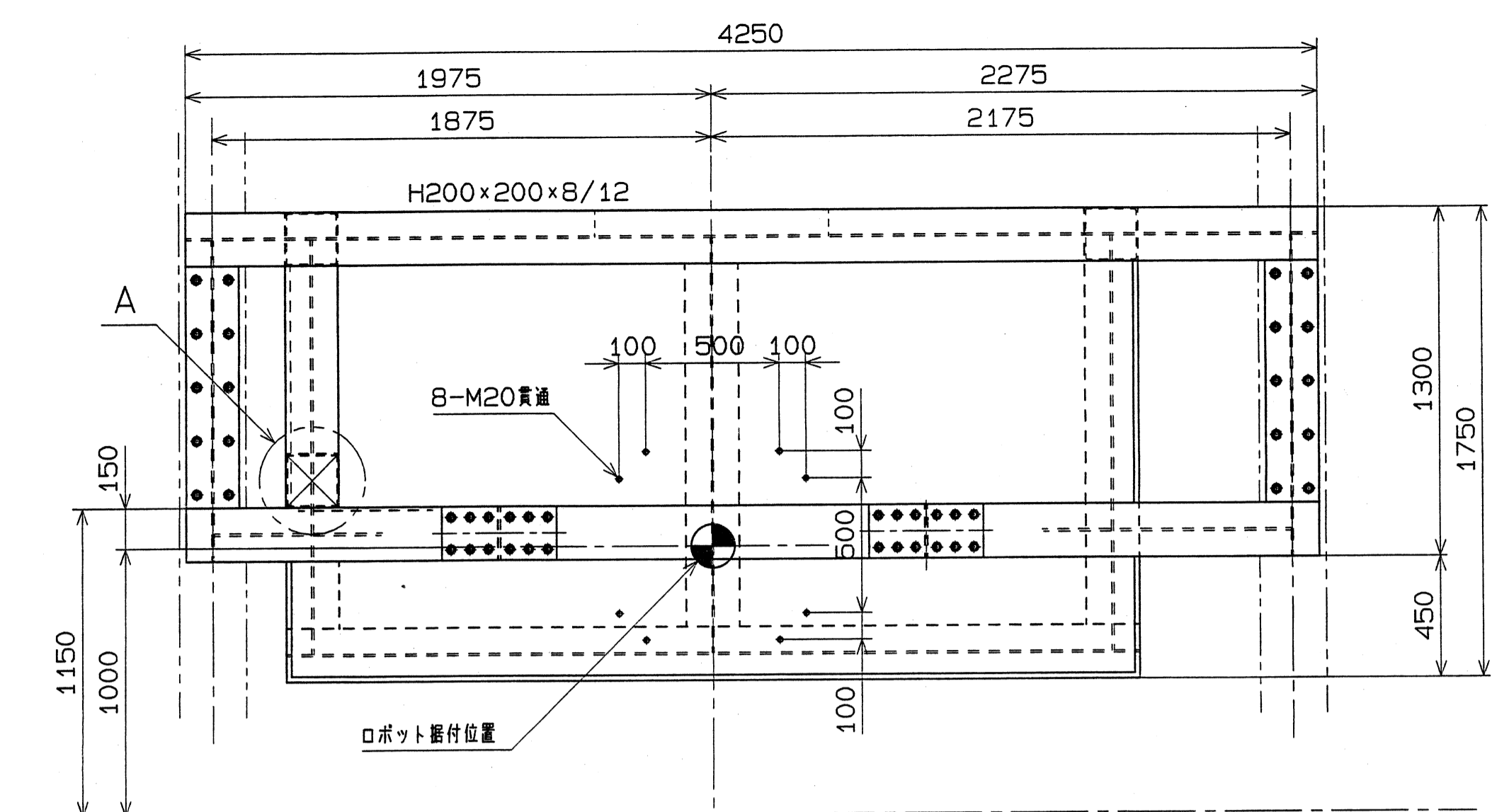
仕上標準品仕様	製造標準品 (前加工)	SYW.	REVISIONS 図面来歴	DATE	CHECKED
12.5a (▽.502 鋼)	呼び寸法	野原			
3.2a (▽.12.5Z 鋼)	63t-1 250BT	±0.3			
0.8a (▽.3.2Z 鋼)	250t-1 1000BT	±0.8			
0.20a (▽.0.8Z 鋼)	1000t-1 2500BT	±1.2			
ネジ標準 JIS 仕様	2500t-1 6300BT	±2.2			



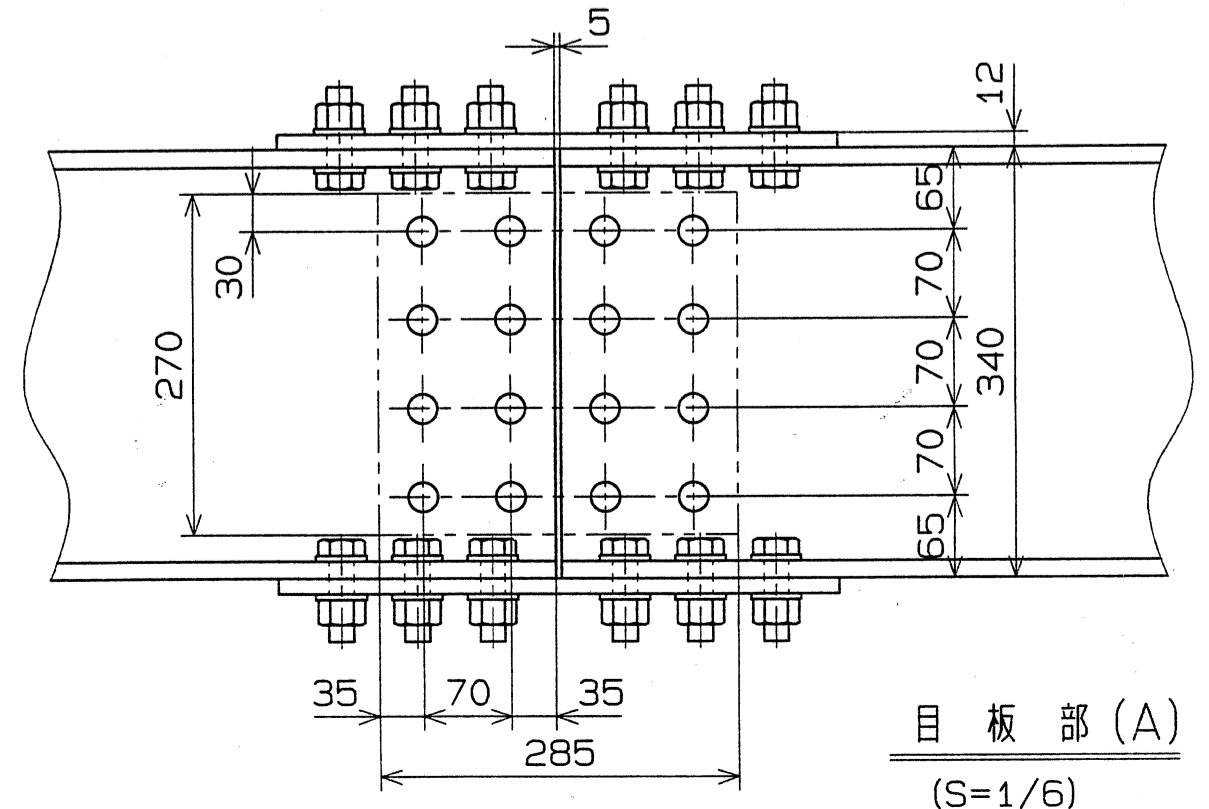
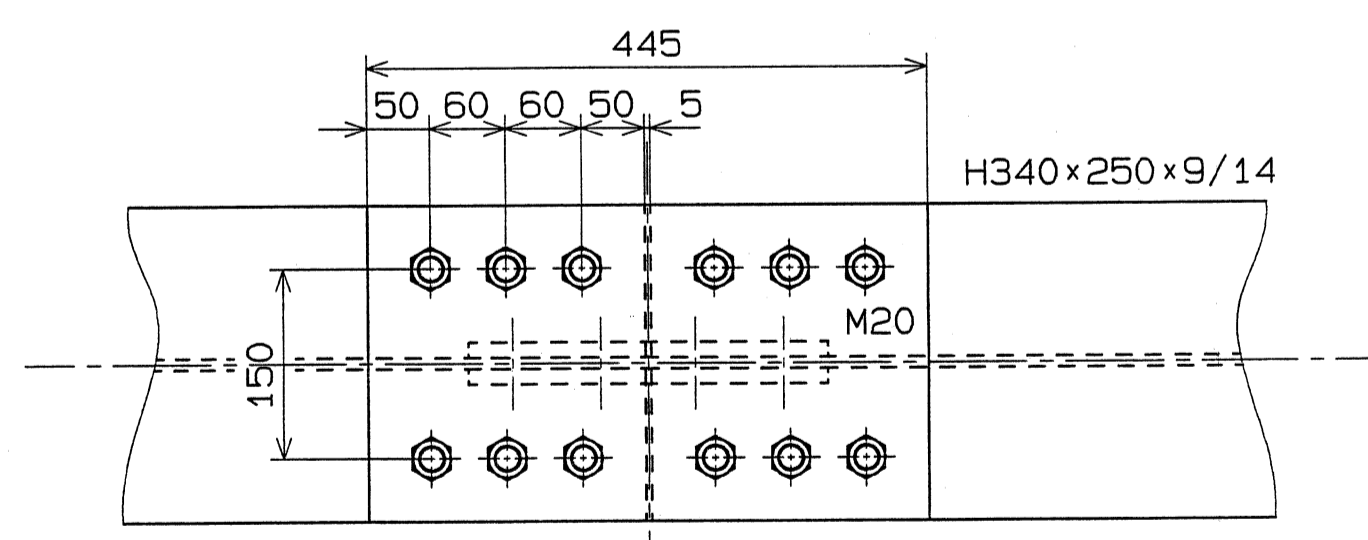
ロボット取付台搬入検討

KAWASAKI HEAVY INDUSTRIES, LTD.		JOB NO. 機種番号 JY84355	ORIGINAL TYPE 原形番号 UT120G
MATERIAL 材料	SENIOR MANAGER 部長	TITLE 名称	
SURFACE TREATMENT 表面処理	MANAGER 課長	(英文) 日野自動車工業株式会社 日野工場 Bライン	
WEIGHT 重量	ASSIST. MANAGER 課長	(和文) ロボット架台 計画図	
SCALE 尺数 1/40	CHECKED 検査 '98.3.03 山中	DWG. NO. 図番 G3AV321P0A	
3RD ANGLE 3角 PROJECTION	DRAWN 製図 '98.3.03 H.E.	SHEET 部数/部数 1/2	

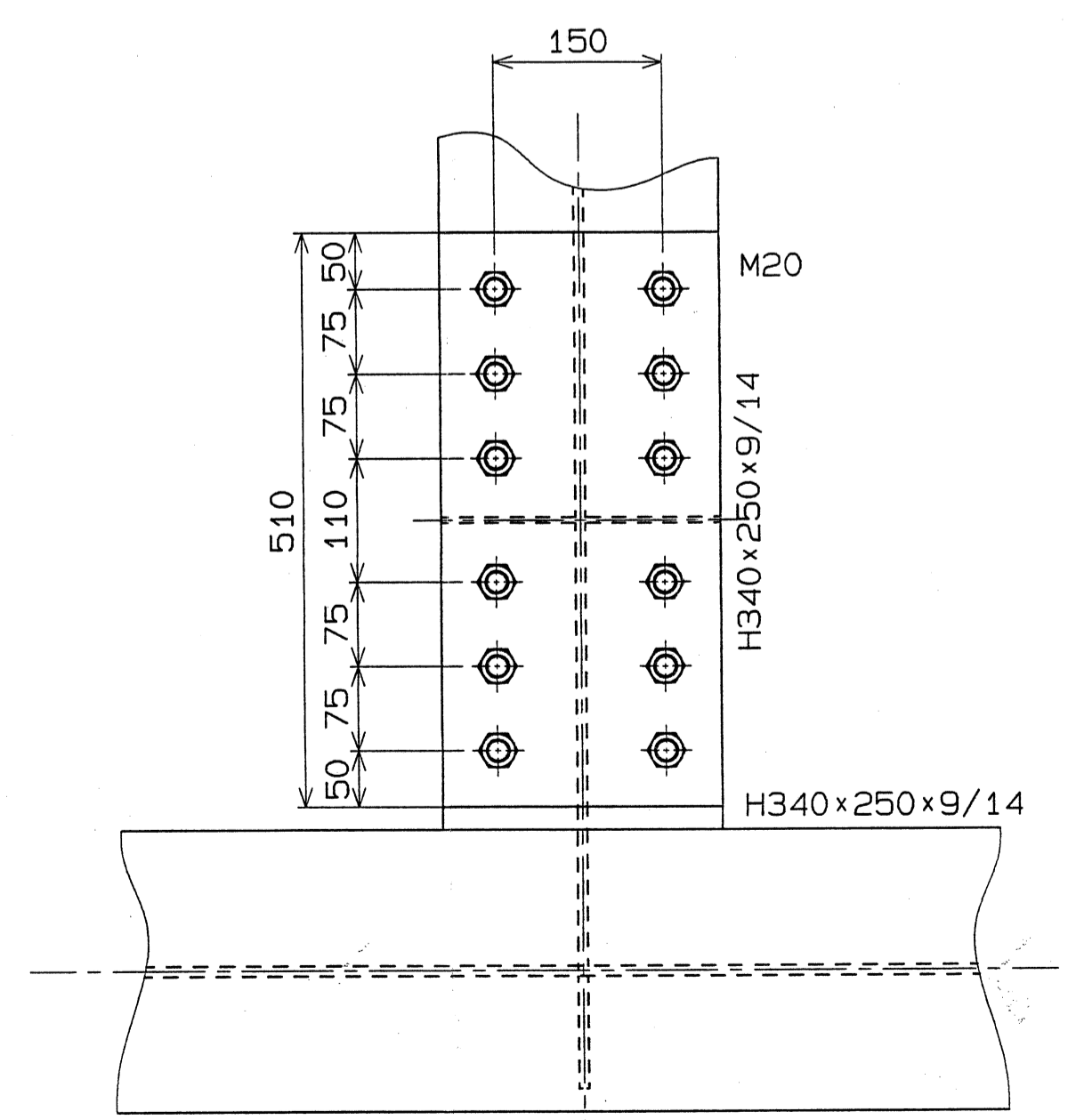
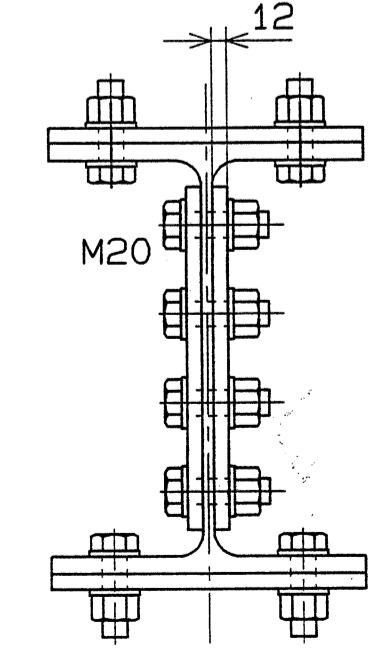
仕上精度(公差)		SYM.	REVISIONS 図面来歴	DATE	CHECKED
呼び寸法	許容差	番号			
0.5a (▽.50Z 基準)	±0.3				
0.5b (▽.15Z 基準)	±0.5				
0.5c (▽.12Z 基準)	±0.6				
0.20a (▽.0.8Z 基準)	±1.4				
0.20b (▽.0.8Z 基準)	±2.2				



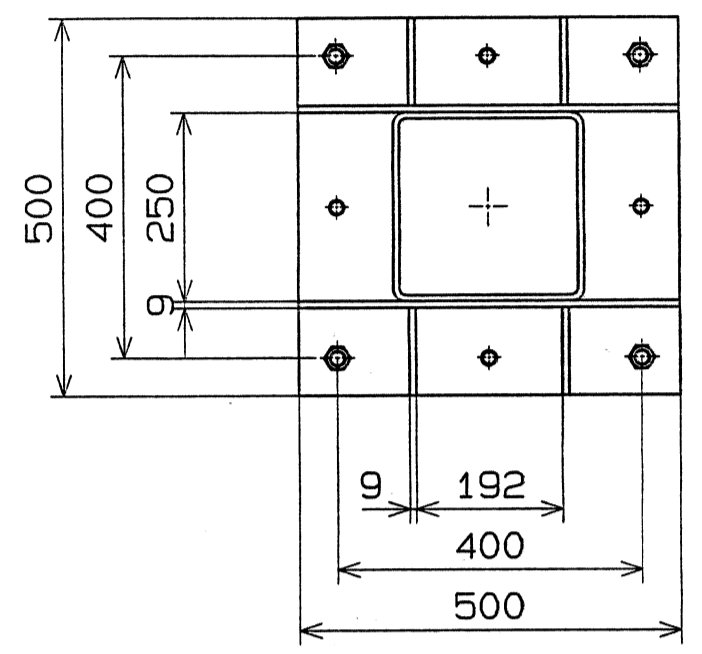
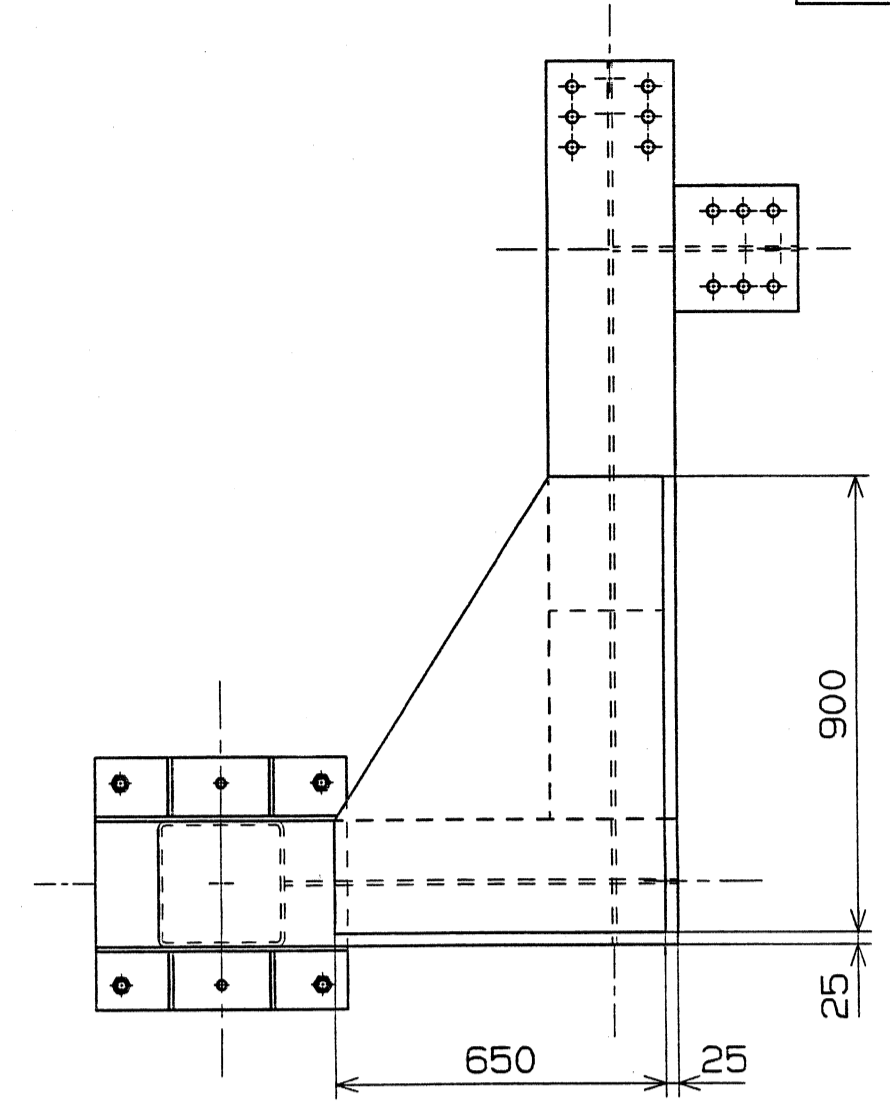
ロボット取付部
(S=1/20)



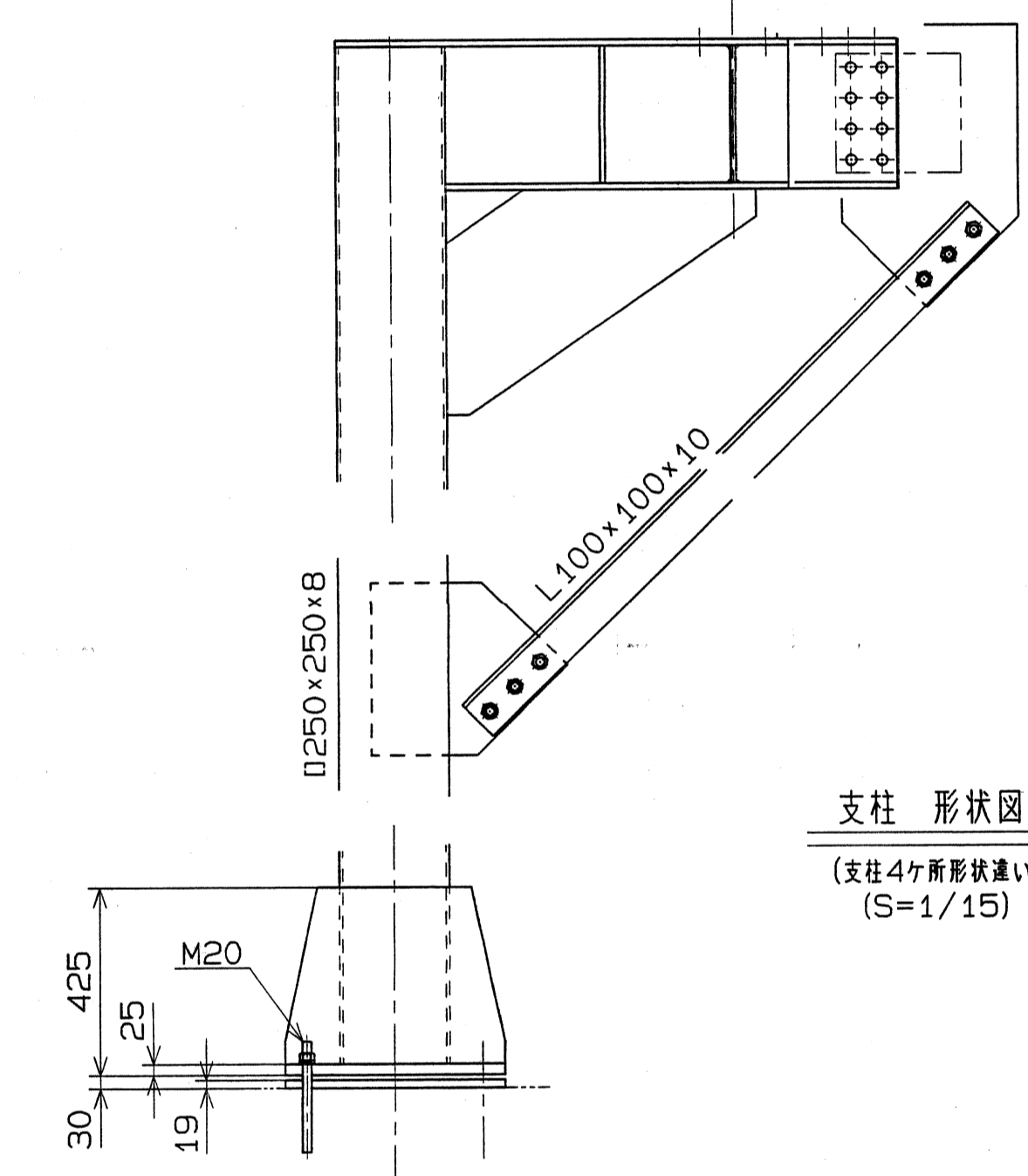
目板部 (A)
(S=1/6)



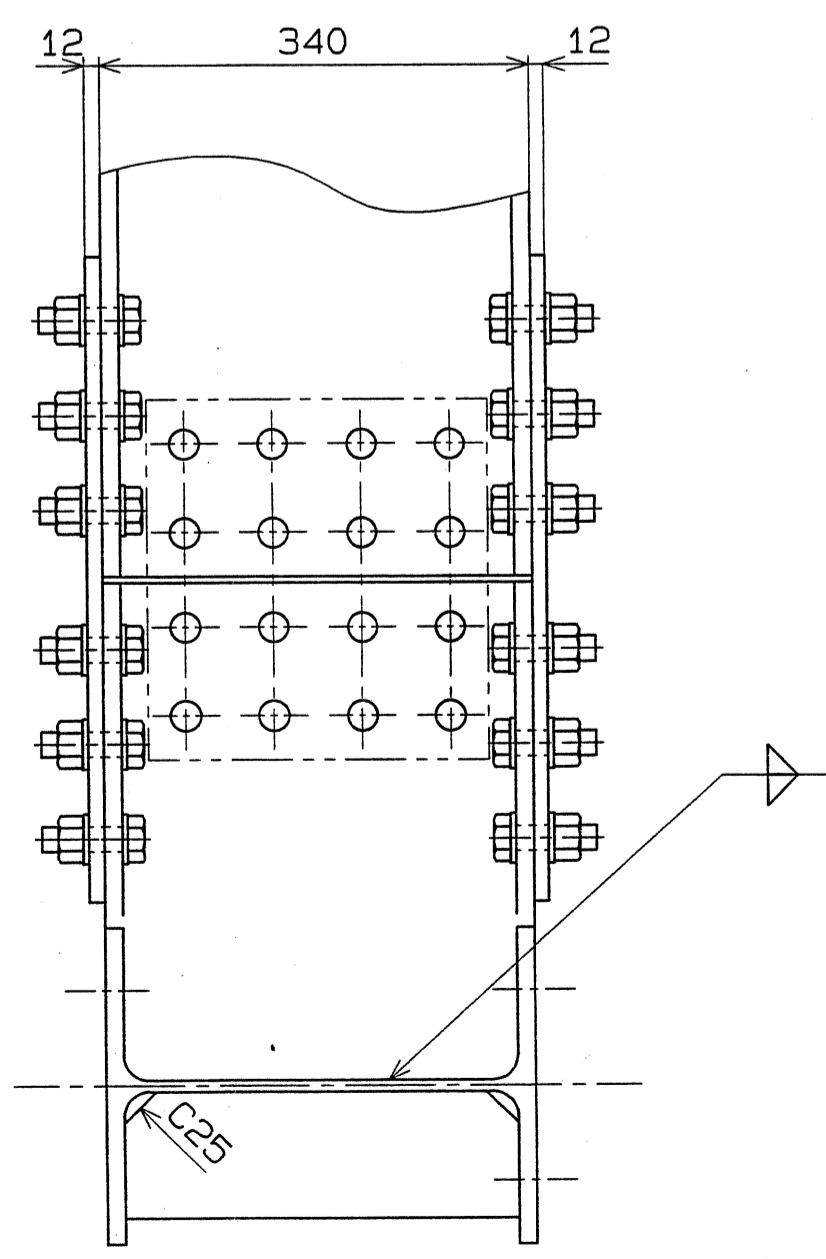
目板部 (B)
(S=1/6)



基礎部
(S=1/10)

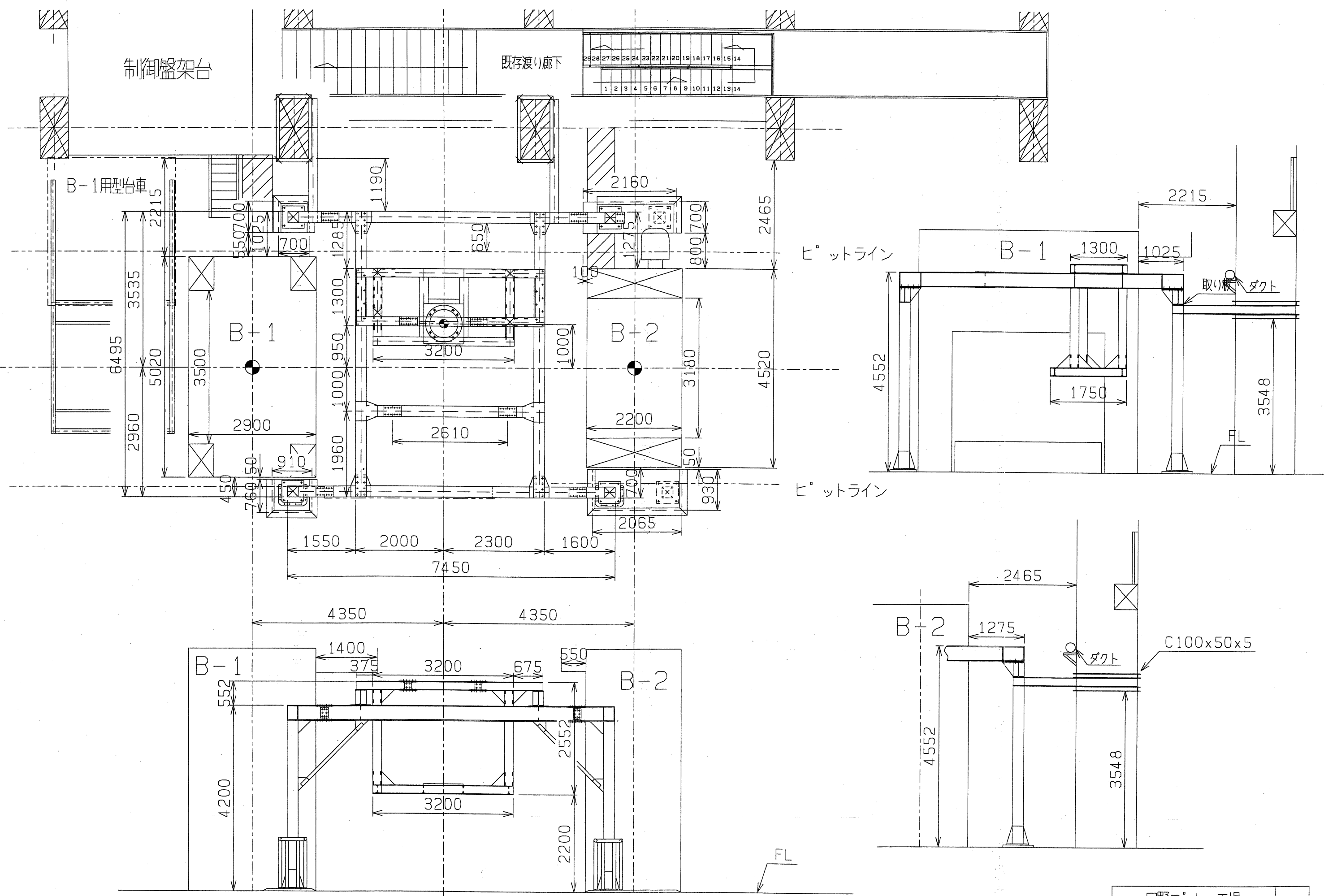


支柱形状図
(支柱4ヶ所形状違い)
(S=1/15)

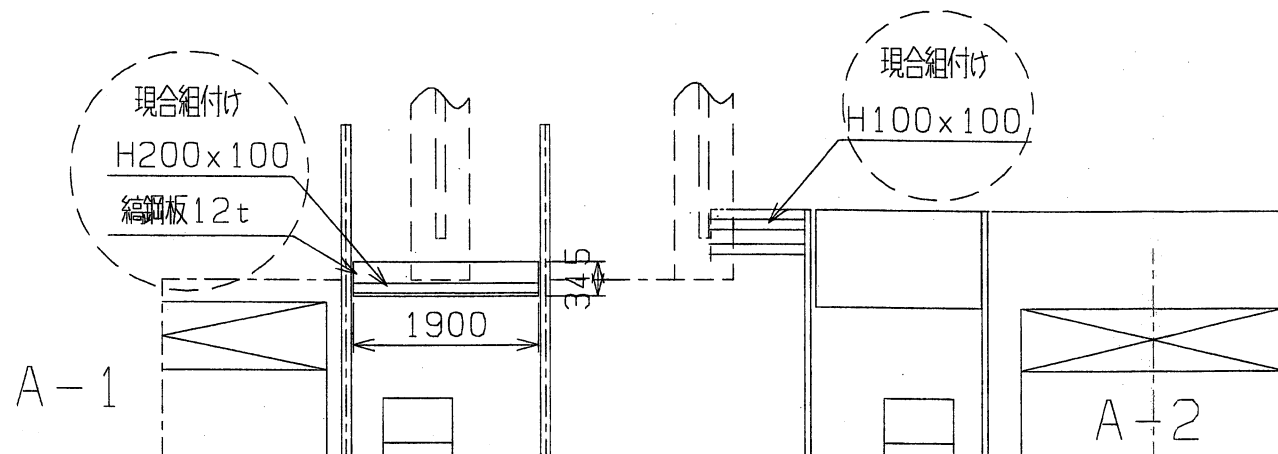
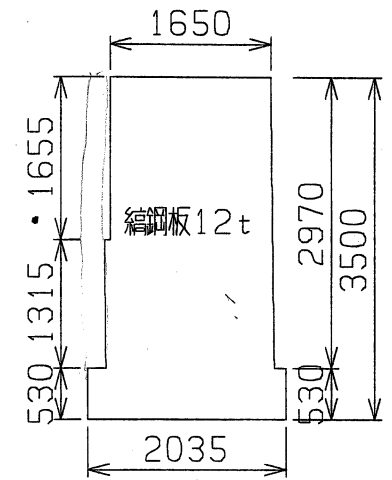
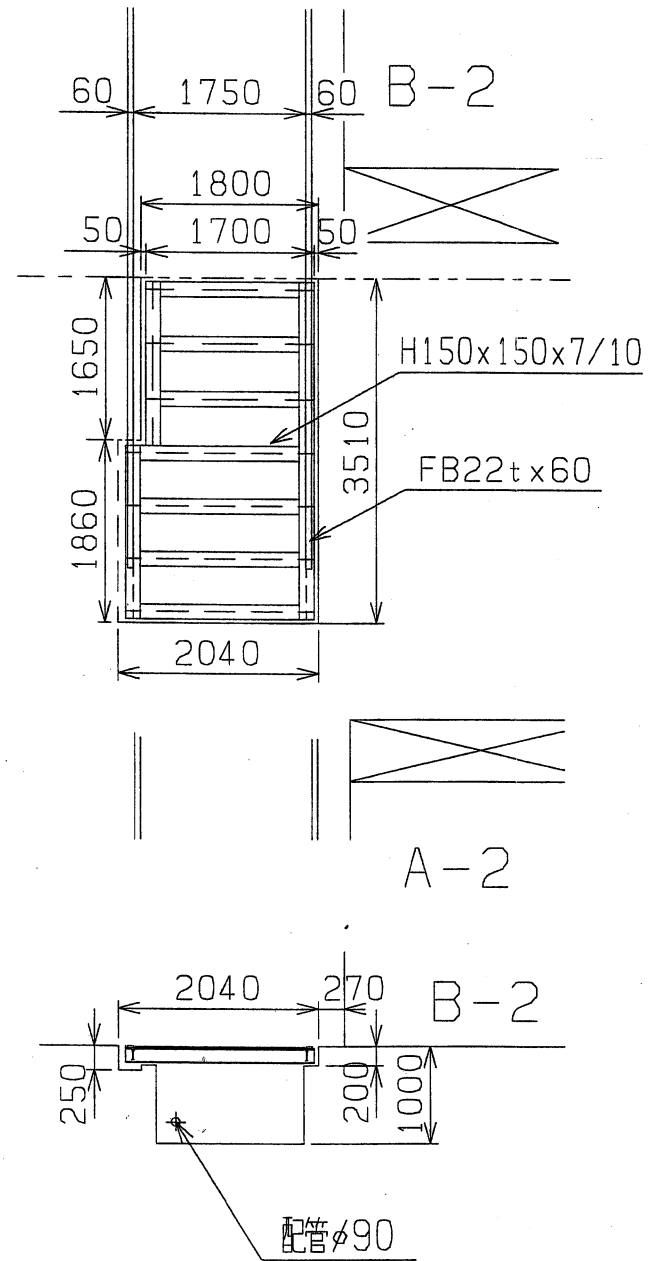
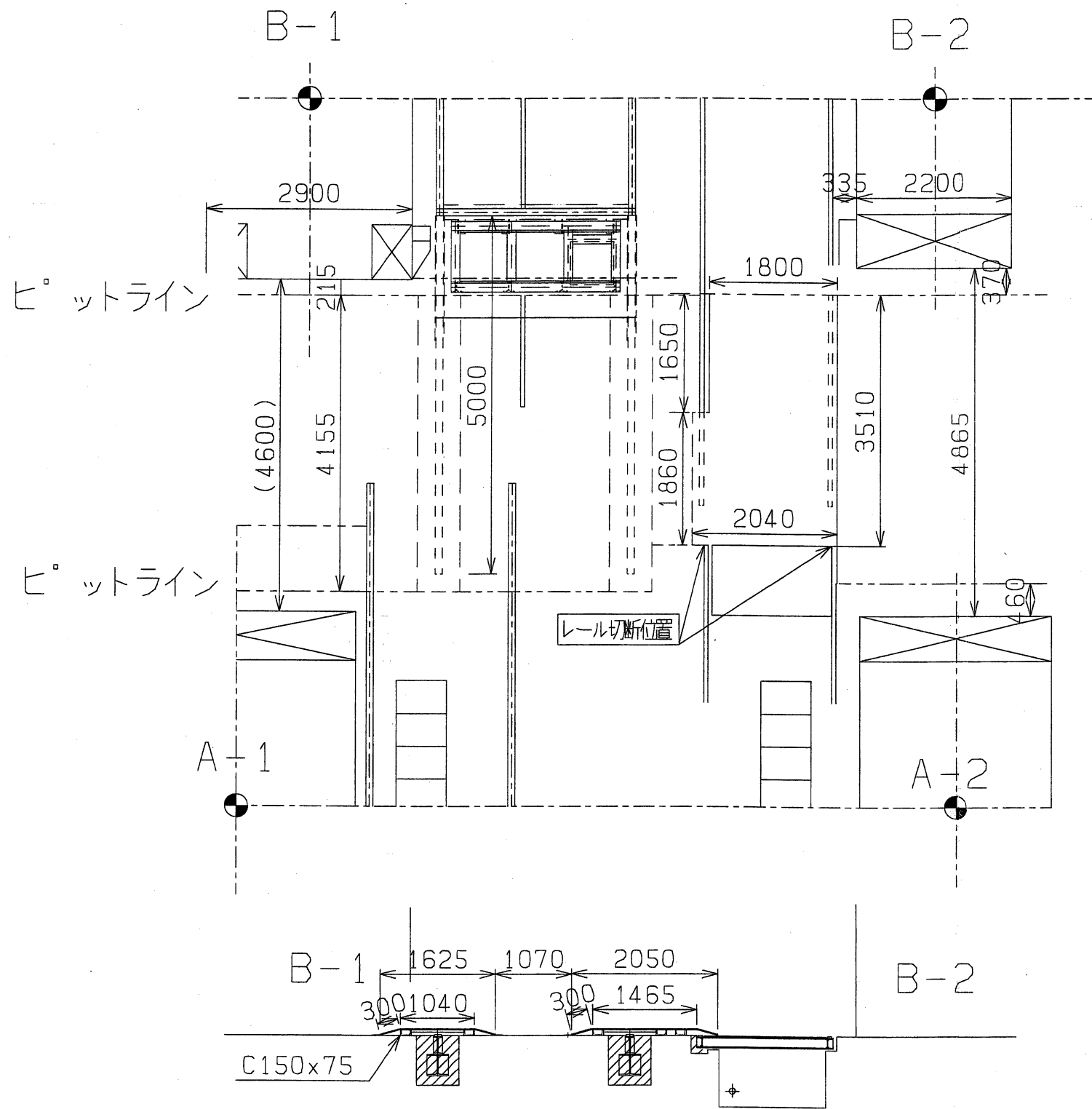


		JOB NO. 日野自動車工業株式会社	ORIGINAL TYPE 日野工場
MATERIAL 材料 SURFACE TREATMENT 表面処理 WEIGHT 重量 SCALE 尺規 3RD ANGLE 3rd角 PROJECTION 投影		SENIOR MANAGER 部長 MANAGER 課長 ASSIST. MANAGER 主任	TITLE 日野自動車工業株式会社 日野工場 日野工場 Bライン (細文) ロボット架台 計画図 SHEET 2/2
CHECKED 検査 30.3.03 山中 H.E.		JY84355 UT120G	G3AV321P0A

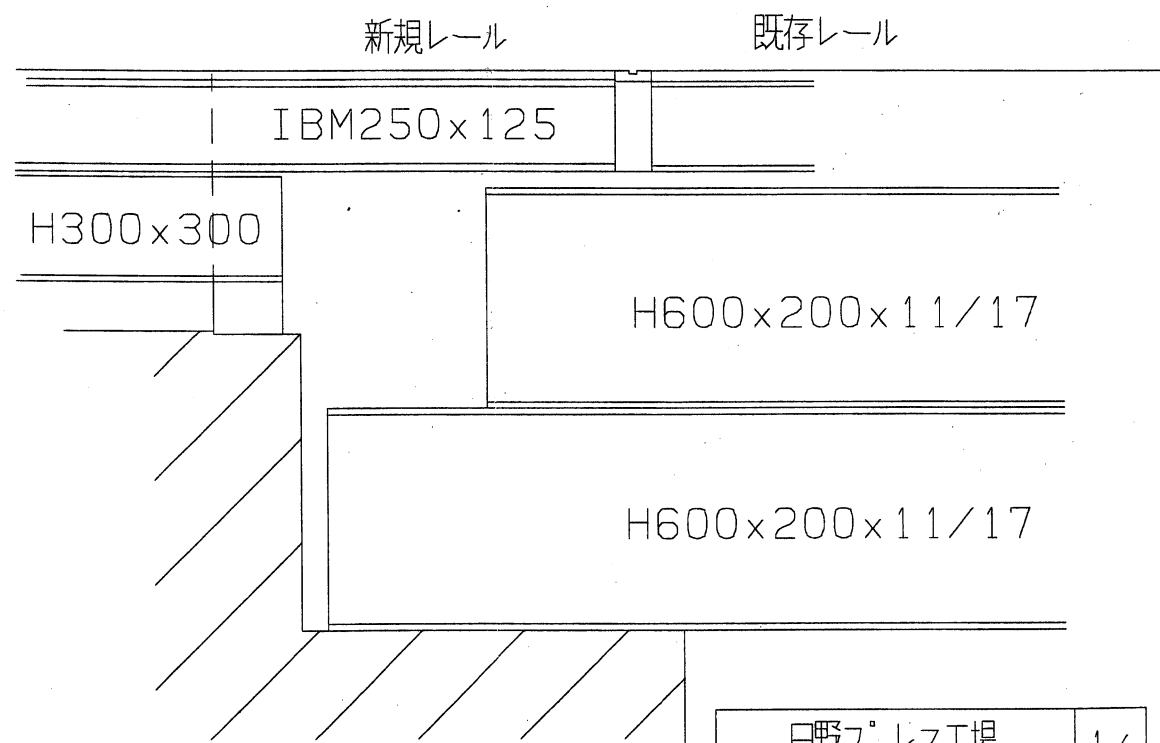
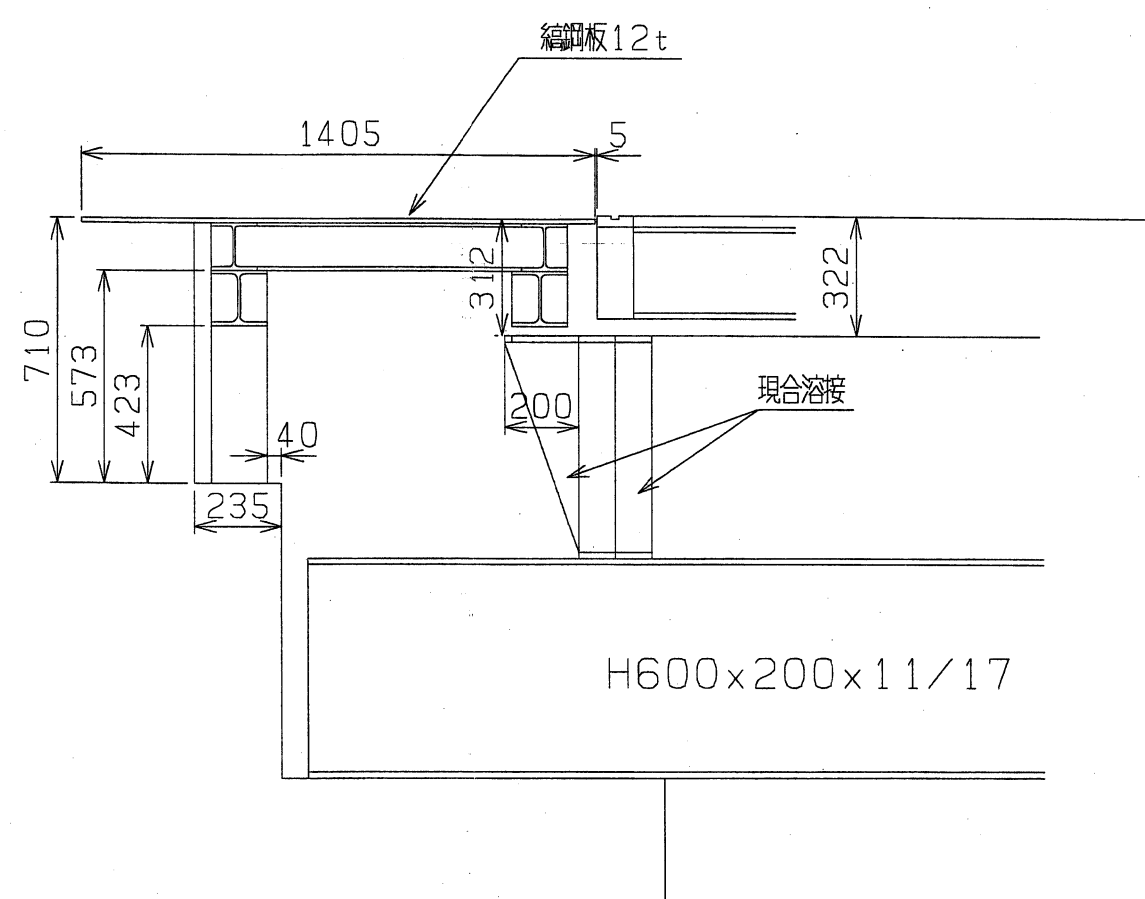
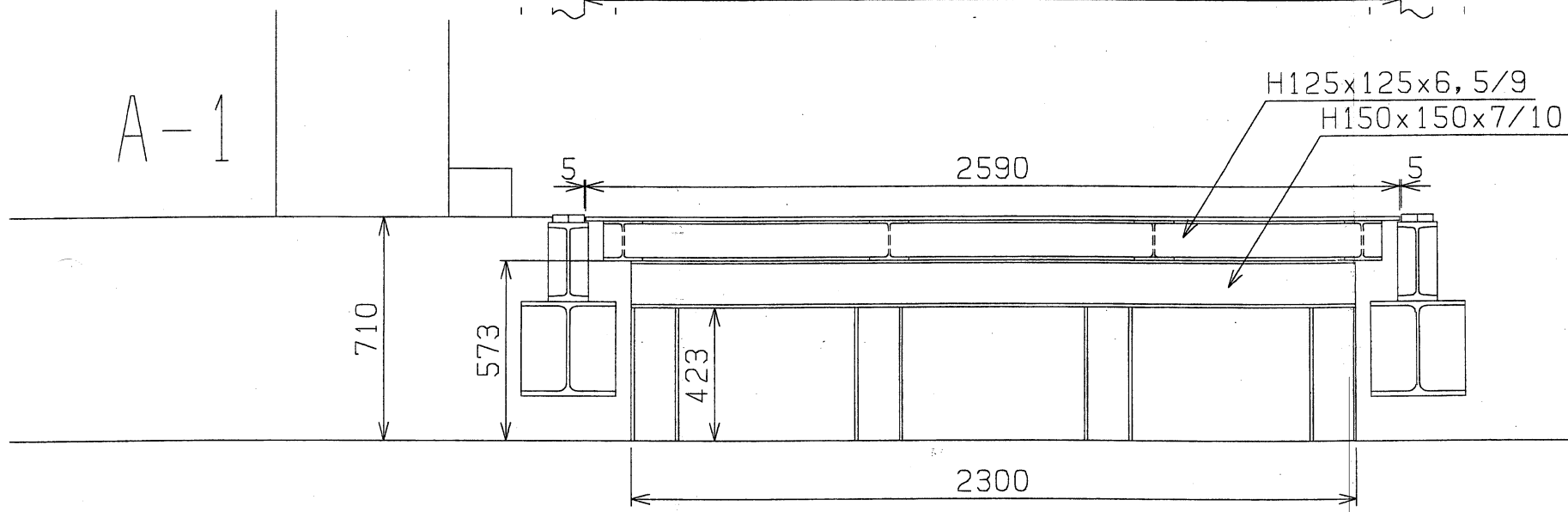
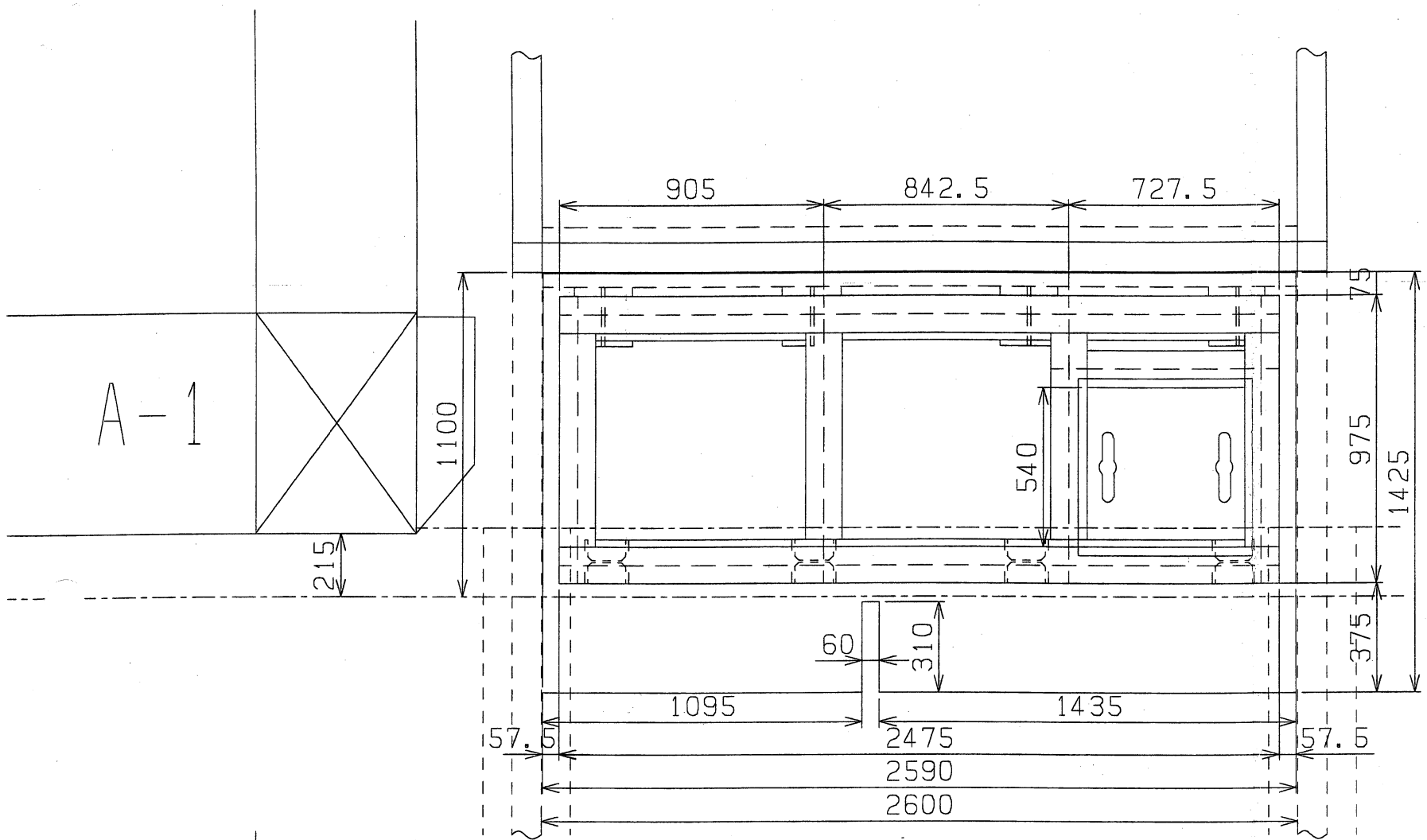
出図日

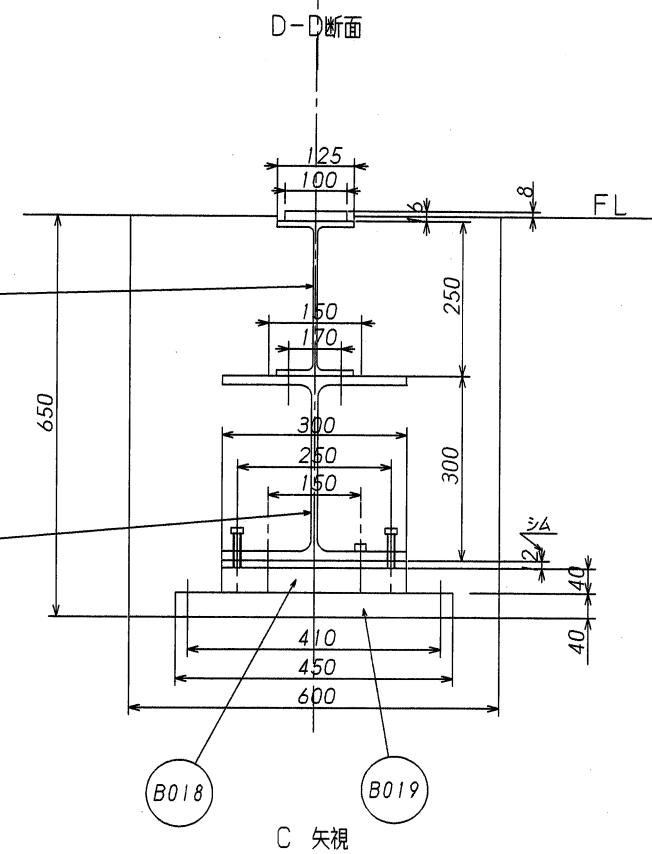
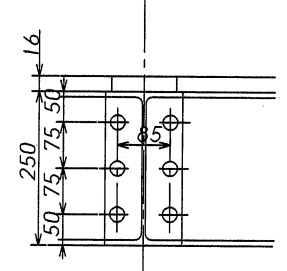
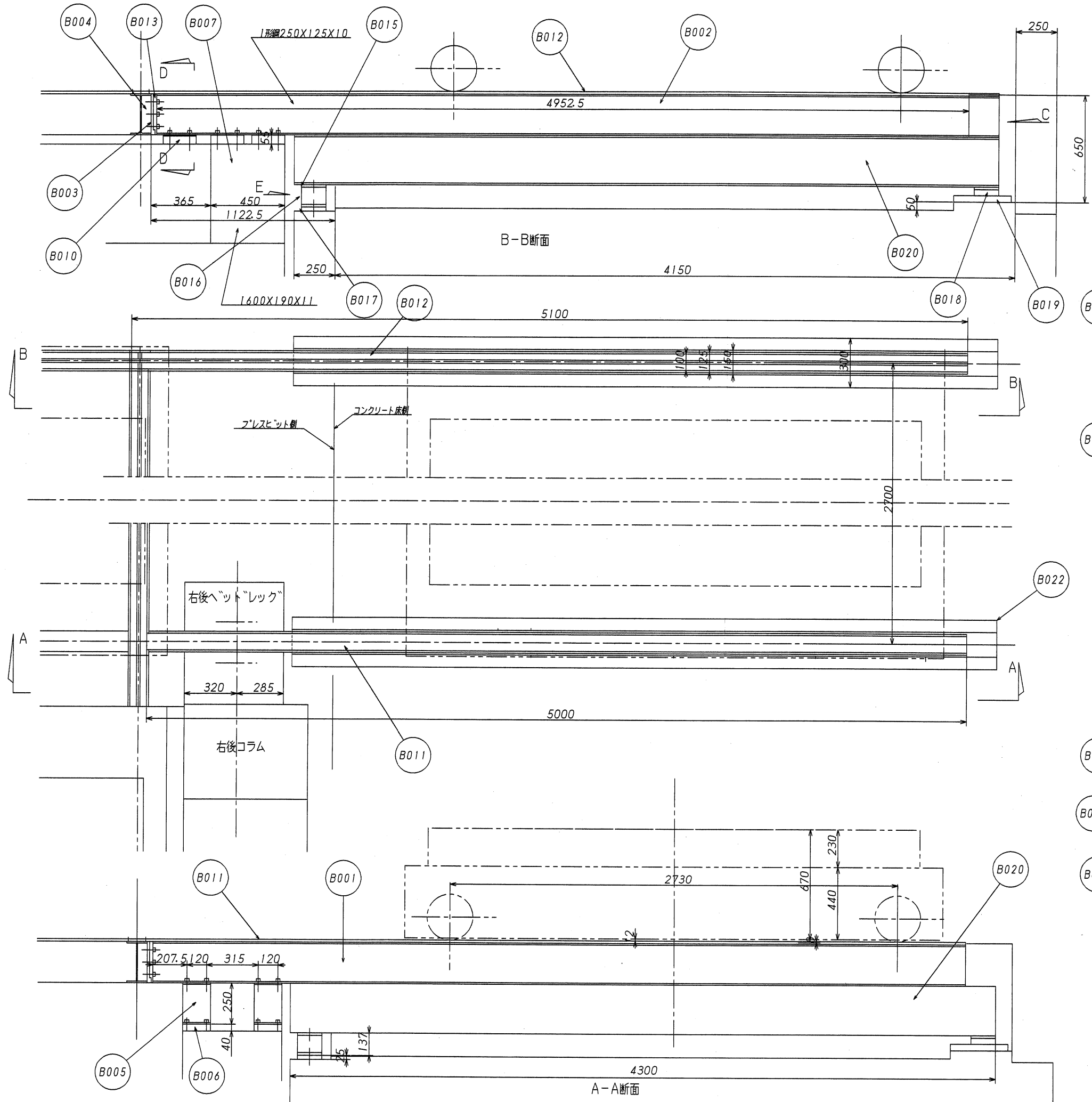


日野プレス工場		1/75
Bラインロボット架台構想図(案)		
H10 ⁴ / ₁₁	02	株式会社 伍士興業

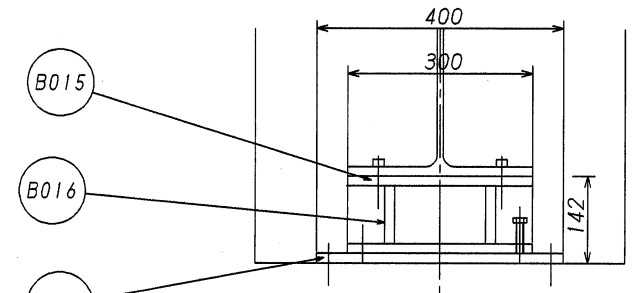


日野プレス工場		1/75
Bライン基礎, 床下 (案)		
H104	04	株式会社 伍士興業

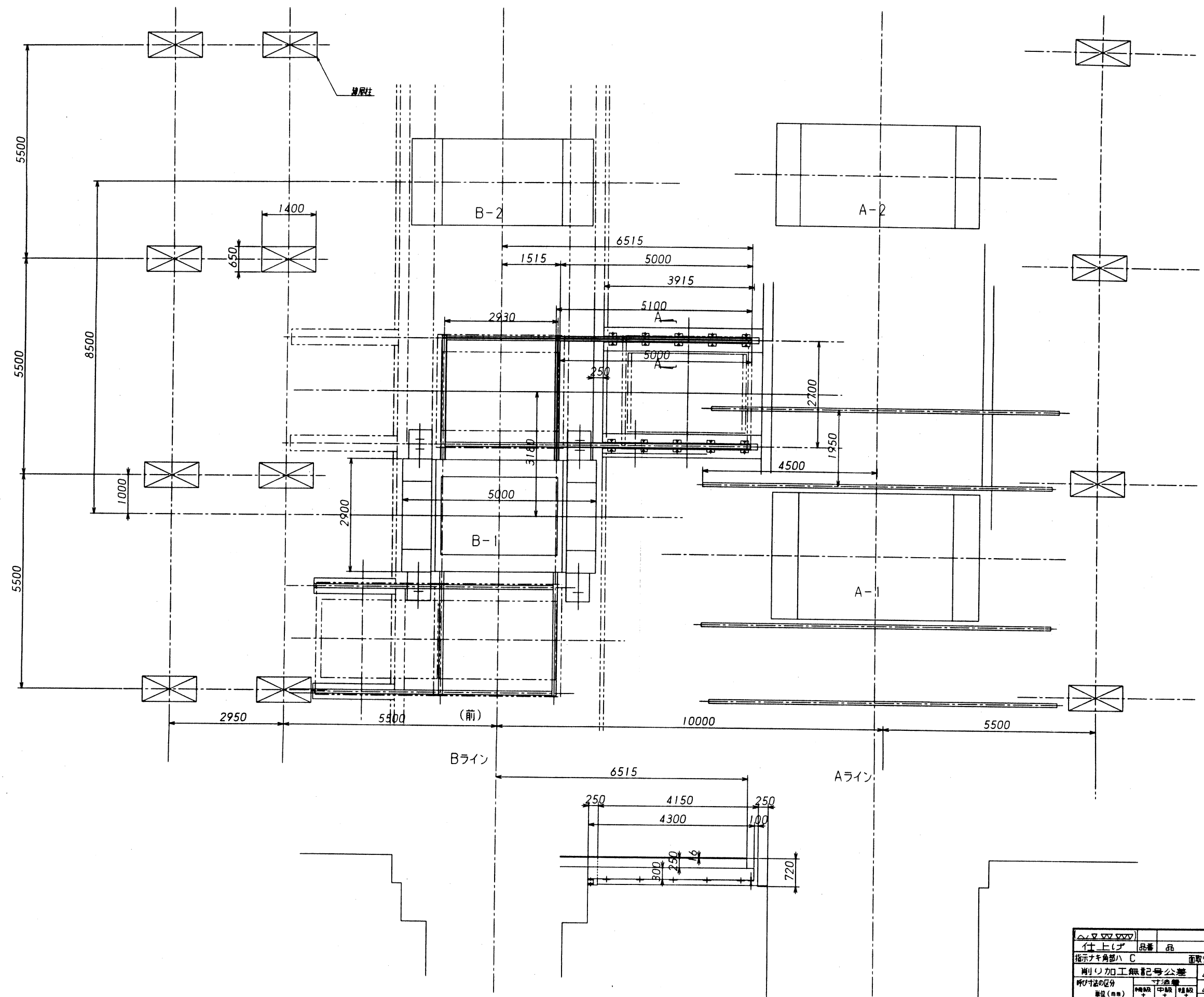




S=1/6



仕上り	品番	品名	SS400	SSOC	一部焼入	HRC	
指示ナキ角部ハ C		面取リコト	SK	SK	焼入焼戻	HRC23-30	/台
呼び寸法の区分	公差	公差	公差	公差	公差	公差	公差
単位 (mm)	特等級	中級	粗級	粗級	粗級	粗級	粗級
1 以上 4 以下	0.05	0.1	0.3	0.5	0.7	1.0	1.5
4 以上 16 以下	0.07	0.2	0.5	0.7	1.0	1.5	2.0
16 以上 63 以下	0.1	0.3	0.7	1.0	1.5	2.0	3.0
63 以上 250 以下	0.2	0.5	1.2	1.5	2.0	3.0	4.0
250 以上 1000 以下	0.3	0.8	2.0	3.0	4.0	5.0	6.0
1000 以上	0.5	1.5	3.0	4.0	5.0	6.0	8.0
変更事項	年月日	変更者	Bライン				
承認	承認	検	設	製	名	新設レール配置内寸法図	
認	認	図	計	高橋	高橋	アイシン・エンジニアリング株式会社 B-0002	



SS400 SS0C		一部焼入	HRC	
SPC SK		焼入れ焼戻	HRC23-30	
指示ナキ角部ハ C		材質	焼入れ焼戻	石炭/鋼
面取リノコト		材質	焼入れ焼戻	石炭/鋼
剛リ加工無記号公差		△		
呼び寸法の区分		△		
単位 (mm)		△		
1以上	4以下	0.05	0.1	0.3
4以上	16以下	0.07	0.2	0.5
16以上	63以下	0.1	0.3	0.7
63以上	250以下	0.2	0.5	1.2
250以上	1000以下	0.3	0.8	2.0
符号		変更事項		
R1/50		年月日 変更者		
承認		Bライン		
設計		B-1走行変更 レイアウト図		
製造		アイシン・エンジニアリング株式会社		
検査		B-0003		

10

