

△の数	訂正記事	担当検図	年月日	△の数	訂正記事	担当検図	年月日
△				△			
△				△			
△				△			



部番	部材	部番	部材
5	黄銅	10	黄銅
4	黄銅	9	鋼
3	黄銅	8	合成ゴム
2	ポリアミド樹脂	7	鋼
1	亜鉛合金	6	黄銅

製造	製造	製造	製造
梨地ニッケルめっき	金めっき	合成ゴム	ニッケルめっき
公差	公差	公差	公差
±0.3	±0.5	±0.7	±1.3
6以下	18をこえ50以下	50をこえ125以下	250以下
1.0, 2.0	1.0, 2.0	1.0, 2.0	1.0, 2.0

図名	承認	製図	検査	承認	製図	承認	製図
ADC3-40957-	1.0.29	1.0.29	1.0.29	1.7.6	1.7.6	1.7.6	1.7.6
図番	承認	承認	承認	承認	承認	承認	承認
DC3-	承認	承認	承認	承認	承認	承認	承認

単位	mm
図名	承認
承認	承認
承認	承認

図番	承認
承認	承認
承認	承認
承認	承認

承認	承認
承認	承認
承認	承認
承認	承認

承認	承認
承認	承認
承認	承認
承認	承認

承認	承認
承認	承認
承認	承認
承認	承認

- 注 ① 部番⑨は、六角穴付き止めねじであり、その六角穴の対辺寸法は1.27。
 ② 部番⑥の推奨締付トルクは、20kgfcm。尚、部番⑥のゆるみ防止としてベイント(日本ロックタイト(株)製ロックタイト242又は同等品)塗布を推奨します。
 ③ 部番⑨の先端は、ケーブルに部番⑩を圧着クランプした状態で、部番⑩の凹部に突きあてること。尚、推奨締付トルクは3~4kgfcmとする。
 ④ 部番①に対する部番⑤のカン合軸に対する回転方向の位置関係は一例を示す。

形別
已布先
R