

GV081731BH-1300

4K470955基

1ヶ

納期 1/5

ZM
水谷鉄工甲斐
25.7.25
主任

0.5

15±1.0
(記事1参照)

符号	実施(号機・工事) (アイトム・サブアイトム)	改訂記事	理由	施行 年月日	検 査 者
△1	A34B502 000-04	仕上変更(メーカー要求)	H17.6.24	水野	森
△2	A34B502 000-04	寸法変更(メーカー要求)	H17.6.30	水野	森
△2	A34G202 000-01	調達G提案による	H18.5.31	大山	森
△1	A34G202 000-02	表面処理追加(塗装指示)	H18.6.14	大山	森
△E	A34R802 000-09	*ツイカ、品別B追加	H19.9.12	辻井	森
△F	A34H902 000-09	*ツイカ、品別C追加	H19.12.10	石大	森
△G	A34U302 000-09	*ツイカ、品別D追加	H20.3.24	藤	森
△H	A34V101 000-09	*ツイカ、品別E追加	H20.6.2	大山	森
△5	A34V101 000-02	調達要求により品別E変更 (キヤを二分割にするため)	H20.7.2	森	森

記事

1. 平面度0.5を満たすよう加工のこと。

DWG NO
4K470955図形
寸法
縦横
斜径
公差
仕上
材料
熱処
理加
工組
合事4K470955
E
07/01/08
RN
20.14[CAD区分]
A:全CAD
B:半CAD
フランク手書き[図庫区分]
A:加工品
B:鉄物
C:鋼人品
D:組立品
P:電加工品
R:電鍍品
S:電ソフ
T:電鍍品

CAD M A

図庫 EA

図庫

図庫

図庫

図庫

図庫

図庫

図庫

図庫

図庫

図庫

図庫

図庫

図庫

図庫

φA
φC

X-X

品別Eの場合 ←X

表面処理 SURFACE TREAT	種別 PROCESS	ステンレスコート	D: 組立品 P: 電加工品 R: 電鍍品 S: 電ソット T: 電鍍品
	記事 DESCRIPTION	ステンレスコート: 機械加工面 ESP-460-0017-B 色し、穴部を除く	
	色 COLOR		
			CAQ M A

品別基本~Dの場合 ←X

図番	A	B	C	Y穴加工	Z穴加工	θ°	質量(kg)	備考
4K470955	φ900	φ850	φ800	穴加工無し	等分12-φ14	—	15.6	φ960用
4K470955A	φ660	φ610	φ560	穴加工無し	等分12-φ14	—	11.3	φ720用
4K470955B	φ500	φ450	φ400	穴加工無し	等分8-φ14	—	8.3	φ560用
4K470955C	φ285	φ260	φ230	M16	等分6-φ14	30°	2.6	φ300用
4K470955D	φ480	φ430	φ380	穴加工無し	等分8-φ14	—	7.9	φ540用
4K470955E	φ1000	φ950	φ900	穴加工無し	△18-φ14	—	18.1	φ1080用

ITEM	PART NO.	NAME	BASIC	A	B	C	CATALOG NO., VENDOR	FIGURE	SIZE
			SUFFIX				MATERIAL, DIMENSION, DESCRIPTION	PIECE MASS	INSP. RANK
			NO.						
図示以外は「図面の一般仕様MSK1-1001」による。									
図面より SURFACE ROUGHNESS									
PIECE MASS 表記 Kg									
MATERIAL, DIMENSION, DESCRIPTION									
SS000									
形式 MODEL									
FGRJ120L48L72L-AS/L									
B/M 組立 NEXT ASS'Y									
B4K524654									
APPROVED									
CHECKED									
DRAWN									
B/M 組立 DWG NO.									
H17.6.9									
4K470955E									
A3									

MITSUBISHI HEAVY INDUSTRIES

(参考 No. 4K449885)