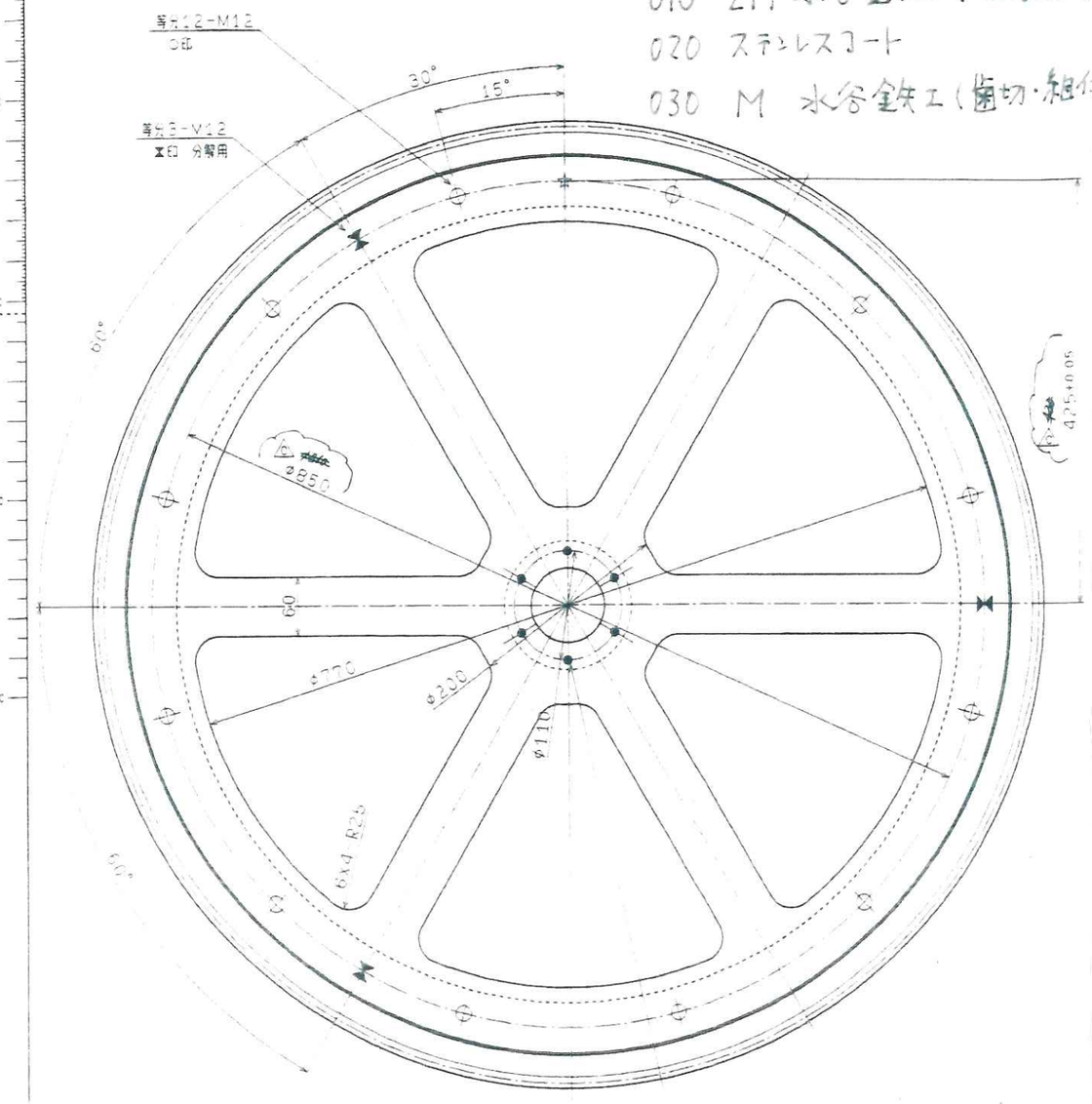
GV081731BH-1300　4K524654　HUB　1　2025/~~10/2~~

010 ZM 水谷鉄工（塗装前） 9/5
020 ステンレスコート 9/18
030 M 水谷鉄工（歯切・組付） 10/15

客先 10/22 納入

甲斐 25.7.25 主任

符号	図番（作成：工番）	改訂記事	年月日	設計	承認
A1	A34B502	材料変更 メーカー等す	H17.6.15	斉藤	
A4	A34B502	全面変更 コアトタフン	H17.8.24	斉藤	
A5	A34B502	記号1、2、3寸法変更 メーカー等す	H17.6.30	斉藤	



記事
1. 指示のない角部はC0.5のこと。
2. 指示のない端部はR0.4のこと。

ITEM	PART NO	NAME	NO REQ	MATERIAL DIMENSION DESCRIPTION	FIGURE NO PIECE MASS	SIZE
6	W641G10	DOWEL PIN シキュウ	1			
5	W220G12	WASHER SPG シキュウ	12			
4	BC0131240J60	BOLT シキュウ	12			
3	4K470955	PLATE 別伝票で製作	1	アルミ合金鋳造材ALDC1	15.60	
2	4K300346	GEAR シキュウ	1	アルミ合金鋳造材ALDC1	7.50	
1	4K524654A001	BOSS	1	S9C00 A	21.10	

一般公差 COMMON DEVIATION	寸法許容差 DIMENSIONAL RANGE	0.5 6	6 30	30 120	120 400	400 1000	1000 2000	2000 4000	面取り&丸み「図番C一般」参照
	加工法 PROCESS								
	精度 MACHINING CLASS	±0.1	±0.2	±0.3	±0.5	±0.8	±1.2	±2	表面粗さ SURFACE ROUGHNESS 全面 ALL 6.3

材質 MATERIAL DIMENSION DESCRIPTION

型式 MODEL	次組図番 NEXT ASSY	第三角法 3rd ANGLE PROJECTION	尺度 SCALE	図番名 NAME
FGR0120L48L72L-48ハ	B4NF20202		1/4	HUB

承認 APPROVED	検図 CHECKED	製図 DRAWN	図番 B/M図番 DWG NO	SUFFIX MARK PAGE
水野	印	印	B4K524654.	C

表面処理 SURFACE TREAT	工程 PROCESS	エポキシ塗装
	記事 DESCRIPTION	ESP35-0130-C
	備考 REMARK	部品表指示による。

4K524654 DWG NO

MITSUBISHI HEAVY INDUSTRIES FOOD&PACKAGING MACHINERY CO.,LTD.

CAD/AM
[CADEM]
A 半CAD
B 非CAD
カバン 下図
[図番区分]
A 加工品番
B 情報図
C 購入品番
D 組立品番
E 電線加工品番
F 電線入品番
S 電ケース
電線上品番
CAD M A
図番 EA