標準書No.:

H-002

<sup>会社名:</sup> 大和化成工業株式会社

名称:

# 刻印標準

版	改訂日		起案部署	
$\langle 2 \rangle$	2019/4/2	技	術部 生産準備	課
<u> </u>		承認	審査	起案
版	制定日			
初版	2014/4/24	岩瀬	(矢)	杉浦

### 配布先:

HL 1	1) JC ·				
配布先			配布先		配布先
1	購買課	<b>✓</b>	生産準備課	/	工法開発課
1	金型保全課	✓	生産1課	1	生産2課
1	海外拠点(DA,DAT,DAC,DAI,DAE,KATI)	✓	仕入先(金型メーカー)	1	仕入先(成形メーカー)

名称: **刻印標準** 標準書No.: **H-002** ページ: 1/1

		改 訂 履 歴	
版	改訂年月日	改訂内容	改訂理由
初版	2014/4/24	新規作成	標準の整理・統合
1	2015/2/11	海外製作型刻印指示追加	金型管理方法変更
$\sqrt{2}$	2019/4/2	大和刻印標準作成	刻印サイズ・書体の統一
		誤記訂正(古河社標)	誤記
		デートマーク メンテナンス用 穴加工追加	不具合の織り込み

名称: **刻印標準** 標準書No.: H-002 ページ: 1/1

# 目 次

【1】品番·キャビNo.刻印
1 品番・キャビNo.刻印一覧 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・
2 品番・キャビNo.刻印寸法・書体 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・
3 ロータリー仕様金型のキャビNo.刻印
クッションクリップ · · · · · · · · P.2
テープ巻きクランプ · · · · · · · · P.3
【2】 <u>社標・材質・デートマーク刻印</u>
1 社標・材質・デートマーク刻印一覧 ·····P.4
2 社標・材質・デートマーク刻印寸法・書体 ····・P.4
3 社標図 《住友社標》《矢崎社標》 ·····P.5
《古河(旧:近江)社標》 ·····P.6
4 デートマーク部品の設定 ····・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・
5 デートマーク メンテナンス用穴加工・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・

名称: **刻印標準** 標準書No.: H-002 ページ: 1/8

# 【1】品番・キャビNo.刻印

### 【目的】

製品及び金型の識別及び法規制について客先要求を満たす為

### 【適用範囲】

全ての金型

# ■1 品番・キャビNo.刻印一覧

	<b>安</b>	ㅁ포체ળ		ナレビルがロ	生	産拠点	刻印	※キャビN	0.刻印の前	介に刻印す	-る
-	客先	品番刻印	キャビNo.刻印		国内	DA	DAT	DAE	DAC	DAI	KATI
	- ヨタ	図面指示に従う	1型目:	D 1 - 1							
カー	その他 メ <del>ー</del> カー) <b>1製作型】</b>	【図面指示が無い場合】 クランプ:下品番 その他:全て	2型目:	(拠点)(型番)-(キャビNo.) D 2 - 1	D	U	Т	E	С	I	N
	ーヨタ	図面指示に従う	1型目:	( <u></u> *1) DU 1 - 1		(※1)					
カー	その他 メーカー)	【図面指示が無い場合】 クランプ:下品番	0.EU.D	(拠点)(型番)-(キャビNo.)	D	DU	DT	DE	DC	DI	DN
【海勿	<u>人製作型】</u>	その他:全て	2型目:	DU 2 - 1							
1	住友	図面指示に従う	1型目:	K O 1 (拠点)(キャビNo.) 1型目は型番無し	K	(K)	<u>K</u>	K	先頭K 末尾C 【例】	先頭K 末尾I 【例】	先頭K 末尾N 【例】
		【図面指示が無い場合】 入れない	2型目:	K 2 − 0 1 (拠点)(型番)-(キャビNo.)		)			K01C	K01I	K01N
ź	矢崎	図面指示に従う	1型目:	T A 1 (拠点)(型番)(キャビNo.) 型番はABCで表記 1個取り時キャビNo.不要	Т	Т	Т	Т	T ( <u>**2</u> )	Т	Т
		下品番は必ず入れる	2型目:	T B 1					(※3)		
	古河	図面指示に従う	1型目:	1 - 1 (型番)-(キャビNo.)							
(IH	:近江)		2型目:	2 - 1							

- (※1) 海外にて金型を製作し、海外にて生産を行う金型は、国内製作型及び国内生産型と識別する為、 生産拠点刻印の先頭に「D」を付け、型番は各生産拠点で取得し連番で刻印する
- (※2) 日本矢崎受注の部品に適応
- (※3) 中国矢崎受注の部品に適応
- 【注意】製品形状により刻印が入らない場合は、大和化成の承認を得る事

# 2 品番・キャビNo.刻印寸法・書体 🖄

客先	品番刻印、キャビNo.刻印、寸法	品番刻印、キャビNo.刻印、書体
トヨタ		
その他カーメーカー	図面指示に従う	図面指示に従う
住友	(モデルに刻印データがある場合は、 モデルデータを使用	(モデルに刻印データがある場合は、 モデルデータを使用
矢崎	仕様書及び図面に詳細指示が 無い場合は、大和刻印標準データを使用)	仕様書及び図面に書体の指示が 無い場合は、大和刻印標準データを使用)
古河(旧:近江)		

名称: **刻印標準** 標準書No.: H-002 ページ: 2/8

# 【1】品番・キャビNo.刻印

### 3 ロータリー仕様金型のキャビNo.刻印

ロータリー仕様の金型はPP側が2面(操作側・反操作側)あるが、 キャビNo.は2面(操作側・反操作側)共、同じ番号で刻印をする事 但し、不具合発生時、どちらの面で成形した製品かを識別する必要がある為、 反操作側のみキャビNo.の前にドット刻印を付ける事

### クッションクリップ

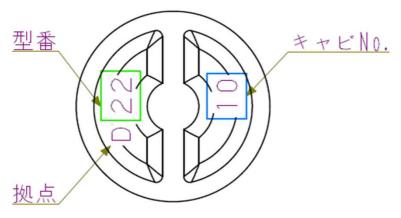
例)22番型 キャビNo.10



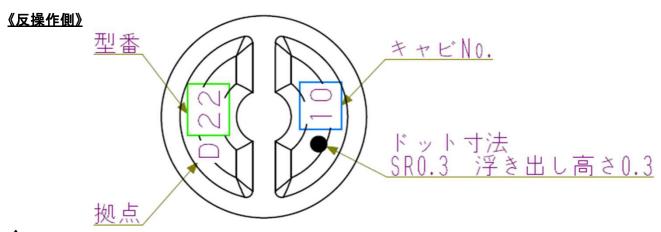


部拡大図

《操作側》



② (※1)生産拠点刻印はスペースがとれない場合不要



② (※1)生産拠点刻印はスペースがとれない場合不要

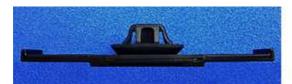
【注意】型番・キャビNo.刻印の位置は両面(ドットあり・なし)同位置に加工の事

名称: **刻印標準** 標準書No.: H-002 ページ: 3/8

# 【1】品番・キャビNo.刻印

## テープ巻きクランプ

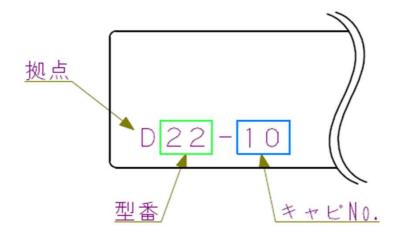
### 例)22番型 キャビNo.10



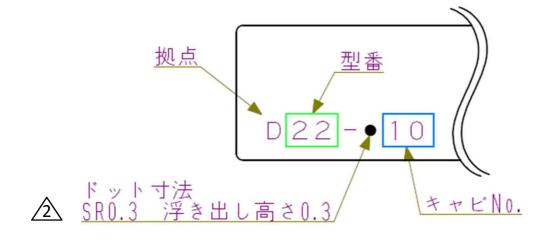


部拡大図

### 《操作側》



### 《反操作側》



【注意】型番・キャビNo.刻印の位置は両面(ドットあり・なし)同位置に加工の事

名称: **刻印標準** 標準書No.: H-002 ページ: 4/8

# 【2】社標・材質・デートマーク刻印

# 【適用範囲】

全ての金型

## 1 社標・材質・デートマーク刻印一覧

客先	社標	材質刻印	デートマーク
トヨタ	無し	図面指示に従う	図面指示に従う
その他 カーメーカー	図面指示に従う	図面指示に従う	図面指示に従う
住友		図面指示に従う	図面指示に従う
矢崎		図面指示に従う	図面指示に従う
古河 (旧:近江)		図面指示に従う	図面指示に従う

# 2 社標・材質・デートマーク刻印寸法・書体 △

客先	社標寸法	材質刻印寸法	材質刻印書体	デートマーク
トヨタ	無し	図面指示に従う	図面指示に従う	
その他 カーメーカー	図面指示に従う	(モデルに刻印データが	(モデルに刻印データが	
住友	社内図 (DKB60-3159)	ある場合は、モデルデータを使用	ある場合は、モデルデータを使用	図面指示に従う
矢崎	社内図 (DKB93-A003)	仕様書及び図面に 詳細指示が無い 場合は、大和刻印標準	仕様書及び図面に書体 の指示が無い場合は、 大和刻印標準データを	
古河 (旧:近江)	社内図 (社標・刻印マーク寸法規格表)	データを使用)	使用)	

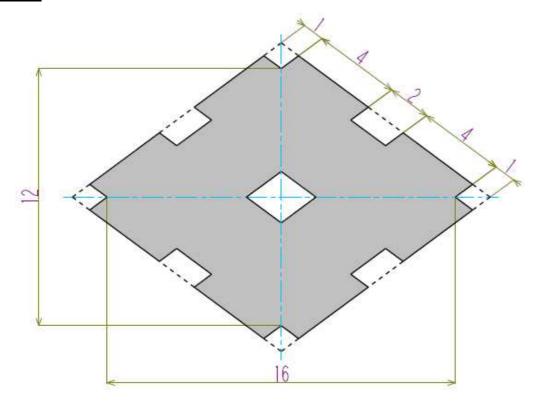
### 【注意】詳細不明の際は、担当者に確認の事

名称: **刻印標準** 標準書No.: H-002 ページ: 5/8

# 【2】社標・材質・デートマーク刻印

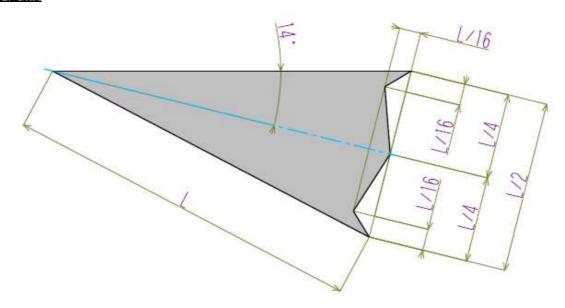
# 3 社標図

## 《住友社標》



【注意】図の寸法は割合を示す 本図は社内図:DKB60-3159を引用したものです

### 《矢崎社標》

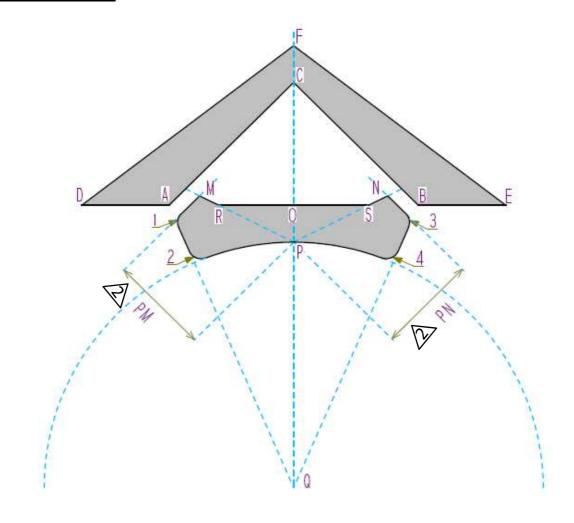


【注意】YAZAKI MARKの形状は相対寸法で表し、大きさは"L=\*"と示される本図は社内図:DKB93-A003を引用したものです

名称: **刻印標準** 標準書No.: **H-002** ページ: 6/8

# 【2】社標・材質・デートマーク刻印

## 《古河(旧:近江)社標》



	線名	寸法
	АВ	10.0
	BE•AD	3.5
部分	со	5.0
	FC	1.5

	線名	寸法
部分	OP	2 1.5
	PQ	2 10.0
	RS	<b>2</b> 6.0
	PM-PN	<u>2</u> 4.0
	1~4	R0.5

【注意】本図は社内図:社標・刻印マーク寸法規格表を引用したものです

名称: **刻印標準** 標準書No.: H-002 ページ: 7/8

# 【2】社標・材質・デートマーク刻印

## 4 デートマーク部品の設定

デートマーク部品は、ミスミのものを使用する事

①ダブルリング(年・月)タイプ 優先

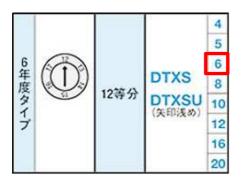
表示マーク		アウトサイド	型式	
		リング割り出し	Туре	D
				6
年	\$ 12 A	12等分	DTD7	8
月		12477	DTBZ	10
				16

外径(D): ø8もしくはø10を使用する事

【注意】 φ6使用禁止

### ②PL面交換タイプ(6年度タイプ・月)

#### ※①が設定出来ない場合に、使用する事





外径(D): φ6×各1個

【注意】 φ5以下を使用する際は 担当者へ確認の事

#### ③PL面交換タイプ(年・月)

#### ※①②が設定出来ない場合に、担当者へ確認をした上で使用する事



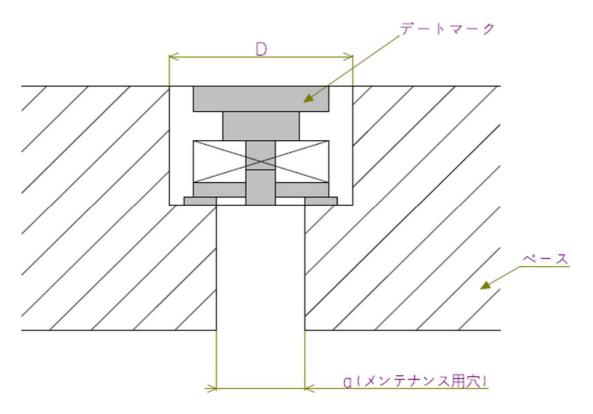
外径(D): φ6

名称: **刻印標準** 標準書No.: H-002 ページ: 8/8

# 【2】社標・材質・デートマーク刻印

5 デートマーク メンテナンス用穴加工 2

デートマーク取り付け時、メンテナンス用の穴を加工する事 (①②③全てのタイプで加工する事)



## ①ダブルリングタイプ

D	a寸法
8	6.0 <b>~</b> 7.0
10	6.0~8.5

### ②P/L面交換タイプ

D	a寸法
6	3.0~5.0