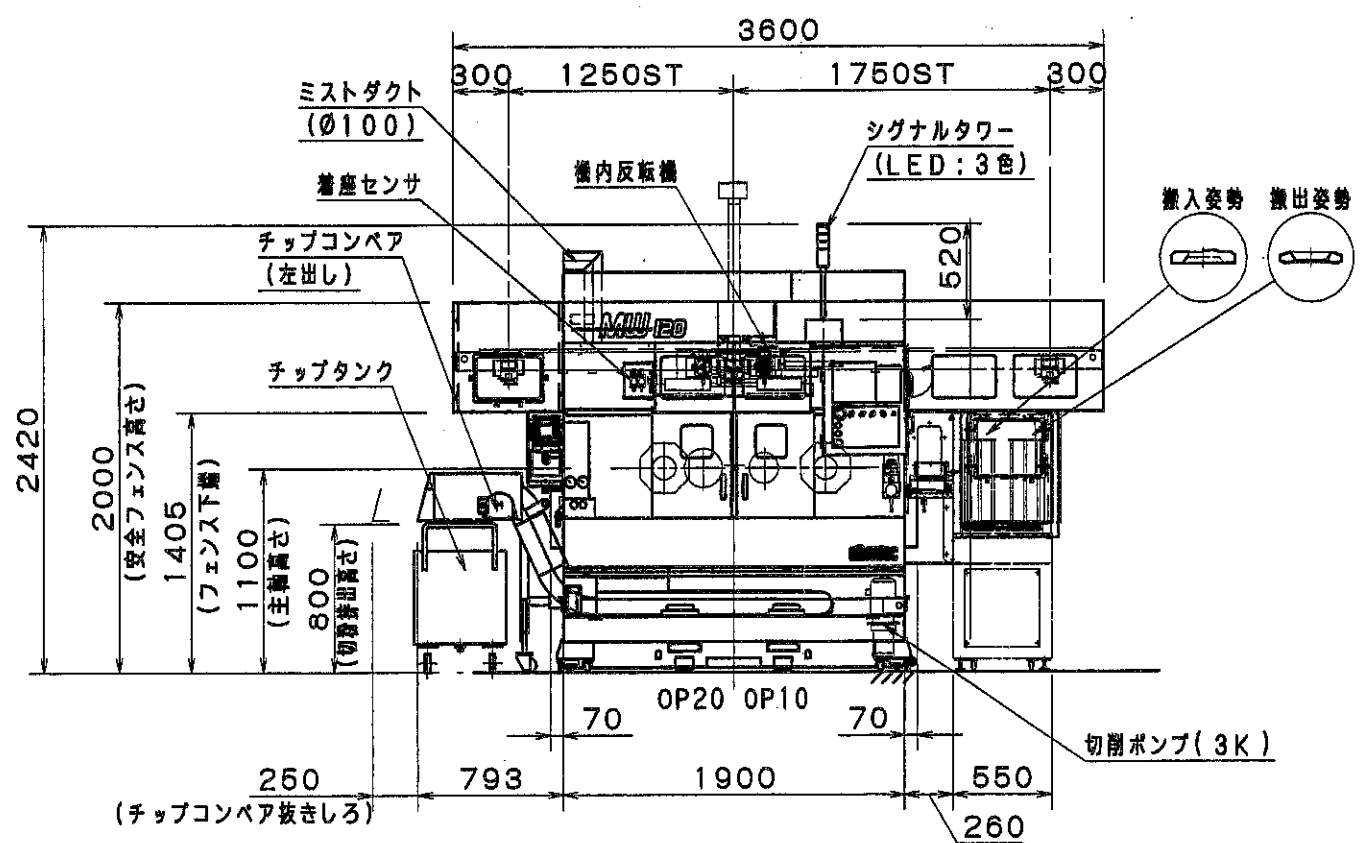
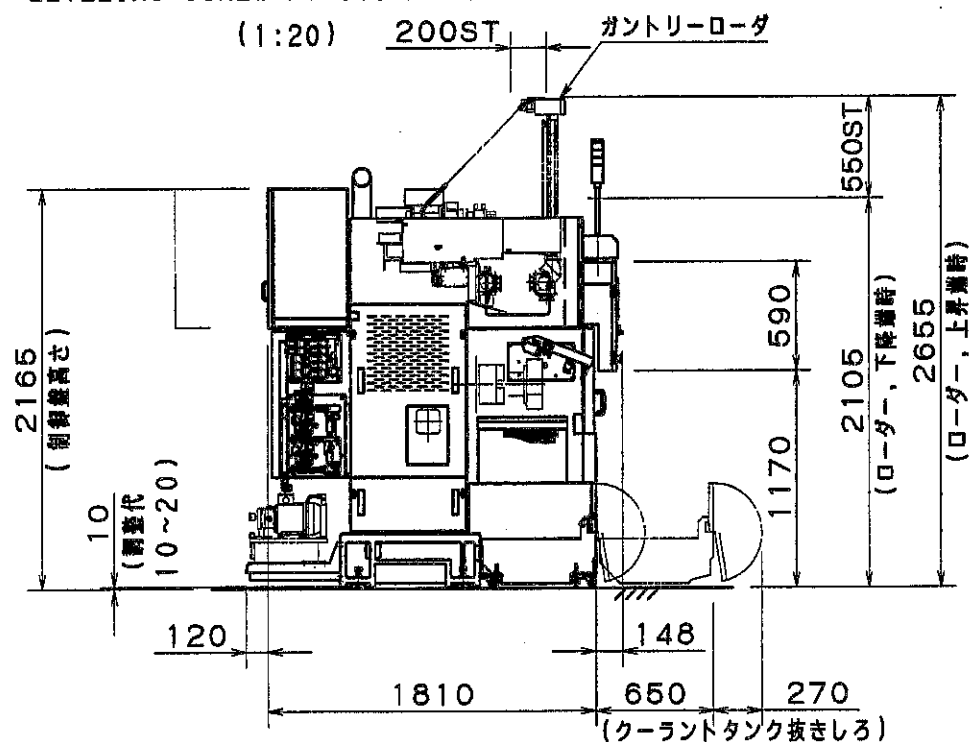
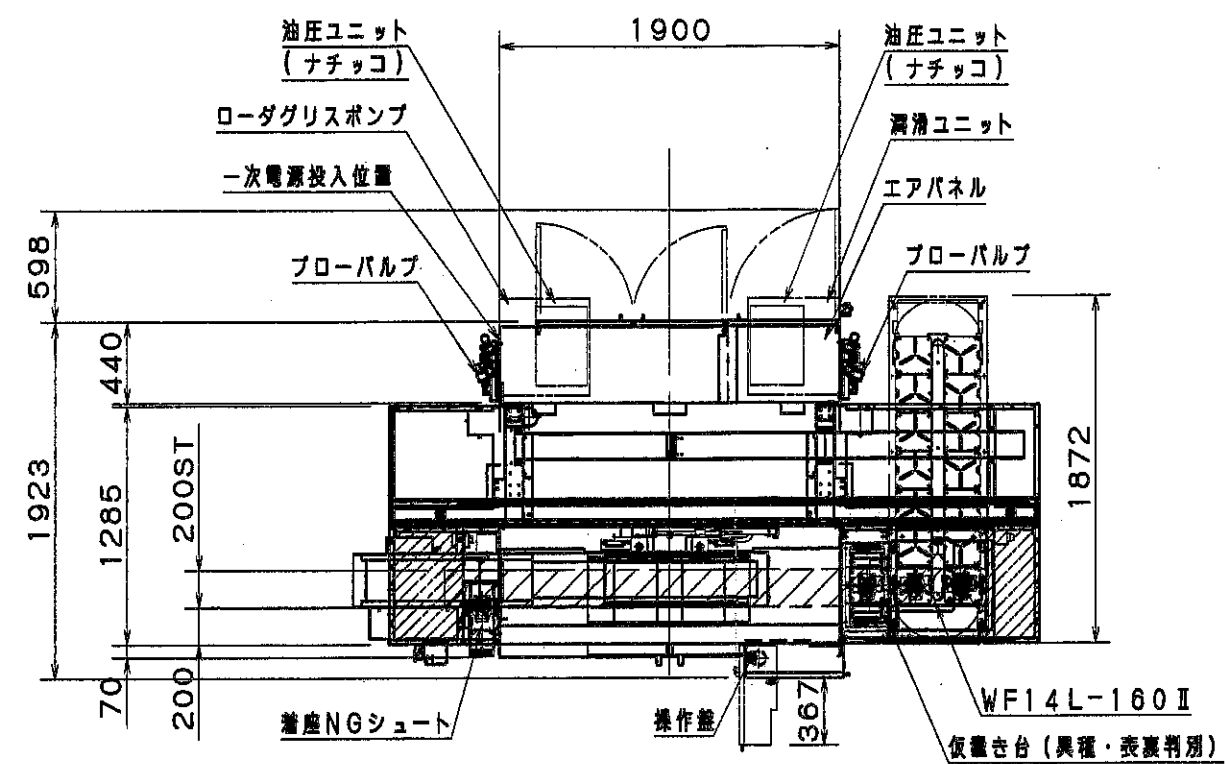


LEVELING SCREW POSITION DRAWING (1:20) 200ST



豊伸(有) 殿向

18KX274800
対象ワーク: ハブ、リアクラッチ
シングルローダ

承認 APPR. BY	河合	尺度 SCALE	材質 MATERIAL	* 機種 MODEL	MW120	* 単位 UNIT	個/台
照査 COLL. BY	高須	1:40	品名 PART NAME	FLOOR LAYOUT		1/1 枚数	
設計 DES. BY	G 兼松		品番 PART NO.	MC8-A6735-30	図表No	000	
作成 DRAWN BY	G 佐橋		作成年月日 DATE	18-10-18		類似品番 ORIGINAL PART NO. MC8-A6734-3S	
履歴 REV. DATE	訂正事項 DESCRIPTION OF REVISIONS	図表No VERSION	署名 SIGN	作成年月日 DATE		表面積(mm²) = *** SURFACE AREA	
				体積(mm³) = *** VOLUME		重量(g) = *** MASS	

muratec 村田機械株式会社 A3

(007)
TSS-J0011-10
WORK FEEDER JIG
にて手配

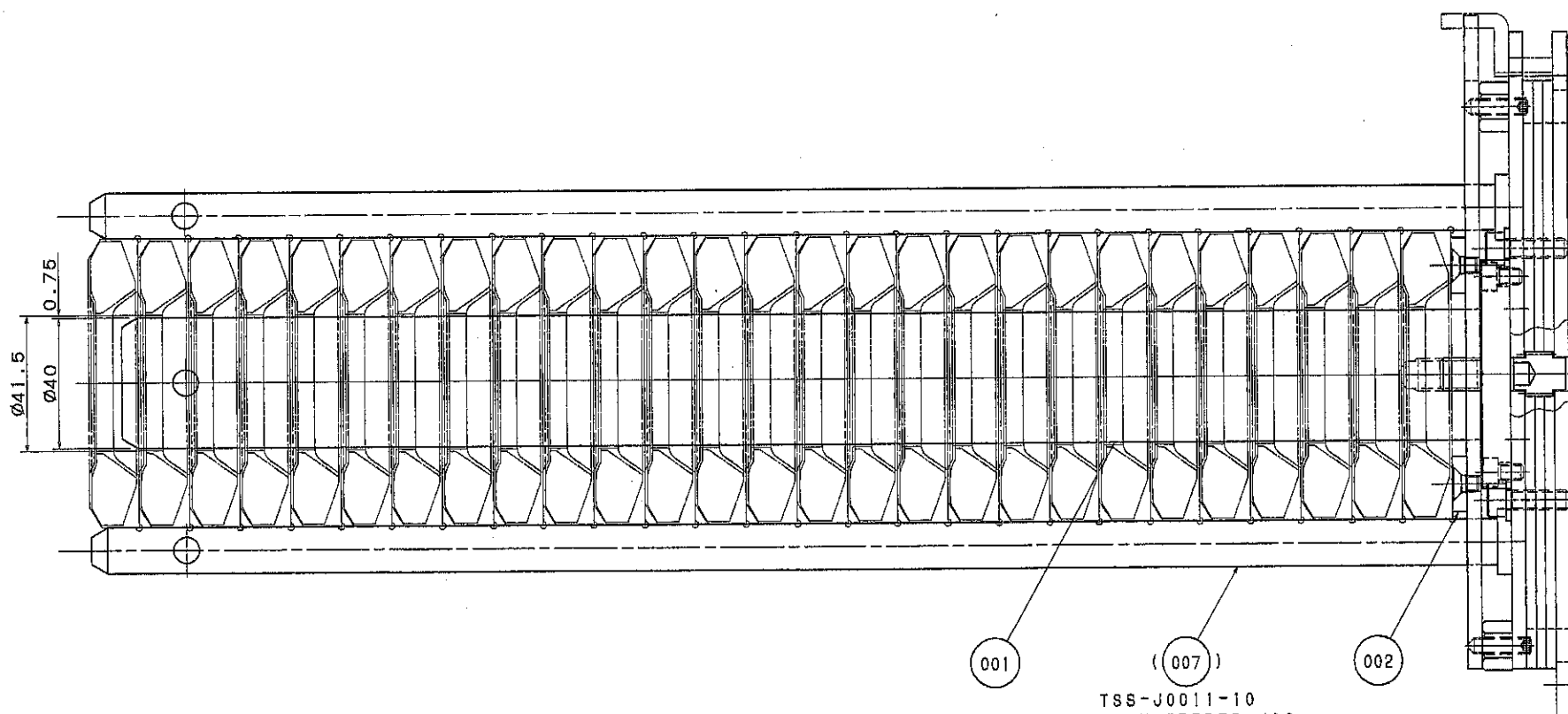
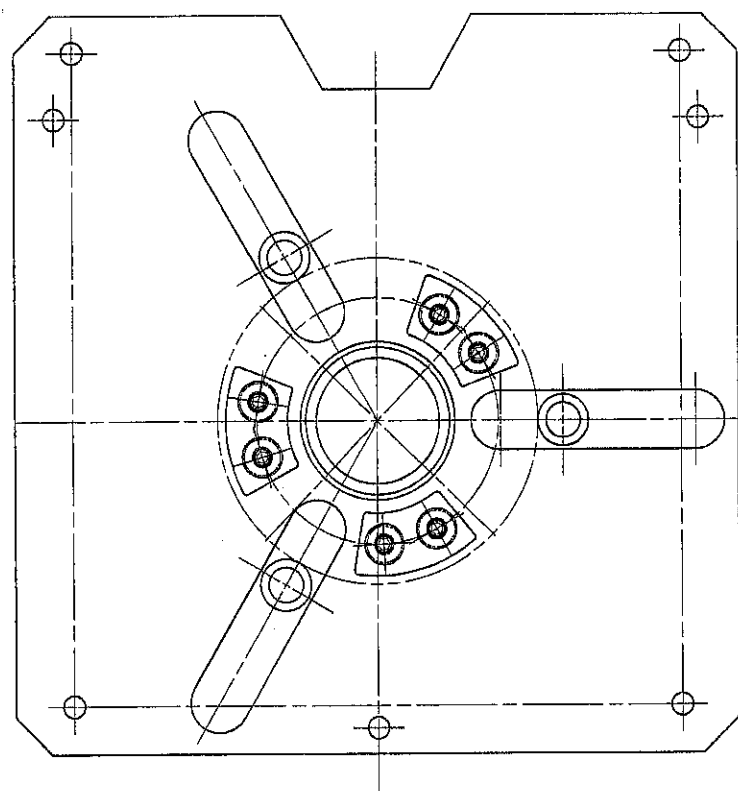
W/F JIG	
ガイドポール	
材・質	SGD400
表面処理	-
ボルト種類	-
ボルトサイズ	M8
ボルト本数	-
段・替	無し

(001)

W/F JIG	
センターポール	
材・質	SGD400
表面処理	-
ボルト種類	-
ボルトサイズ	M10
ボルト本数	-
段・替	無し

(002)

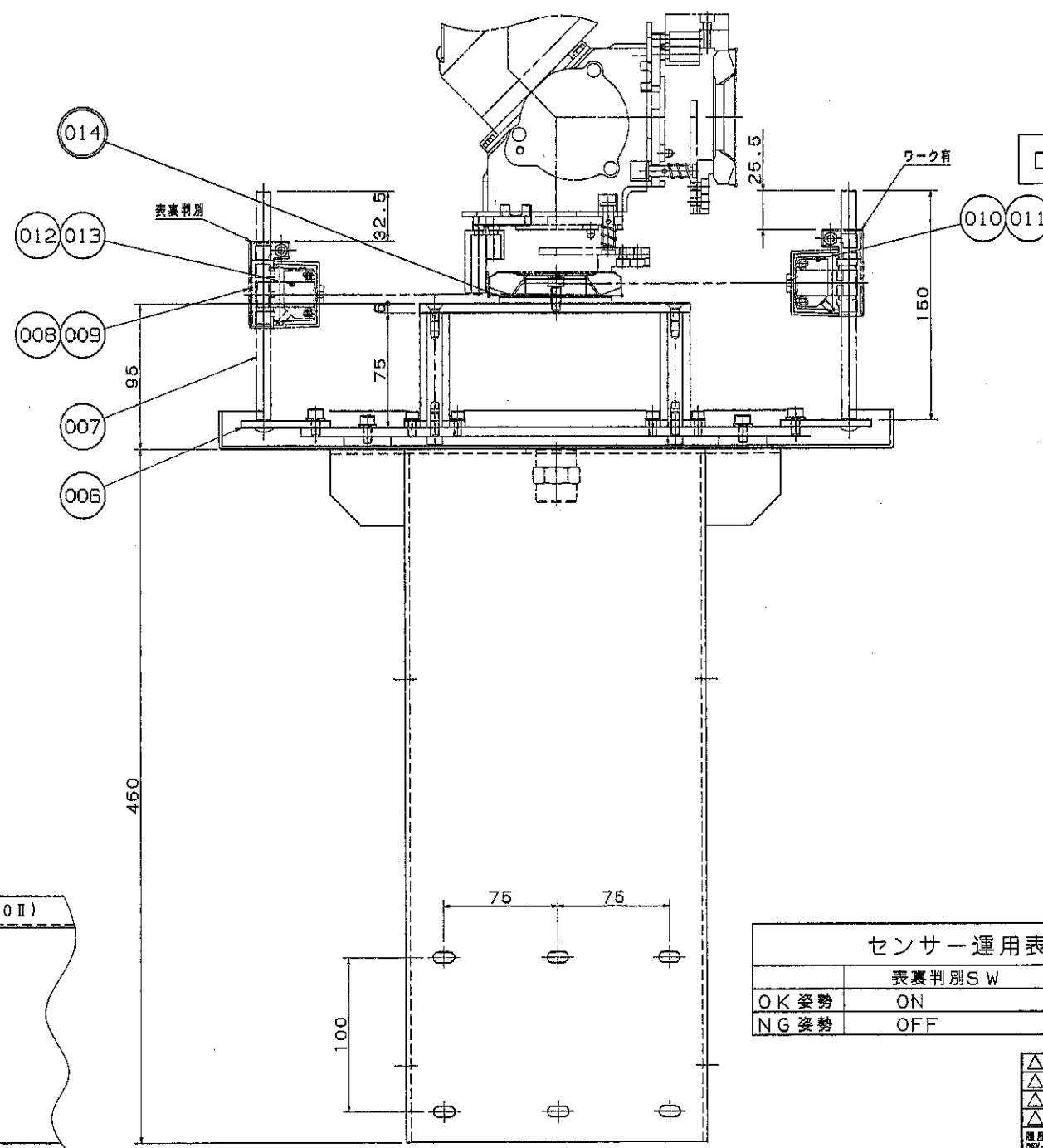
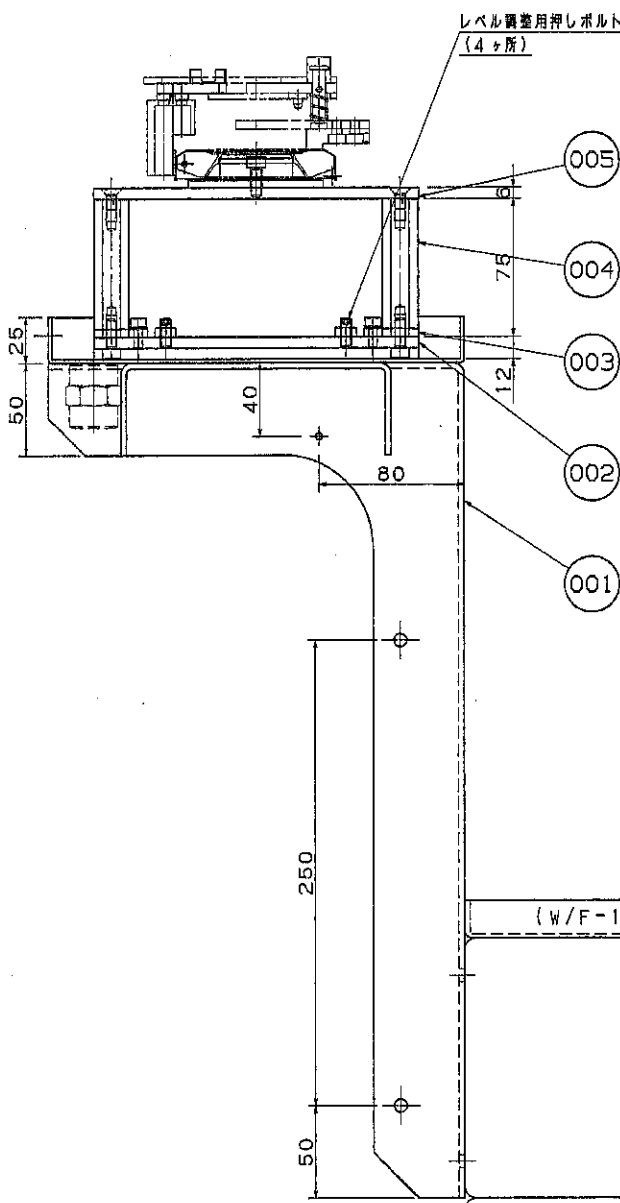
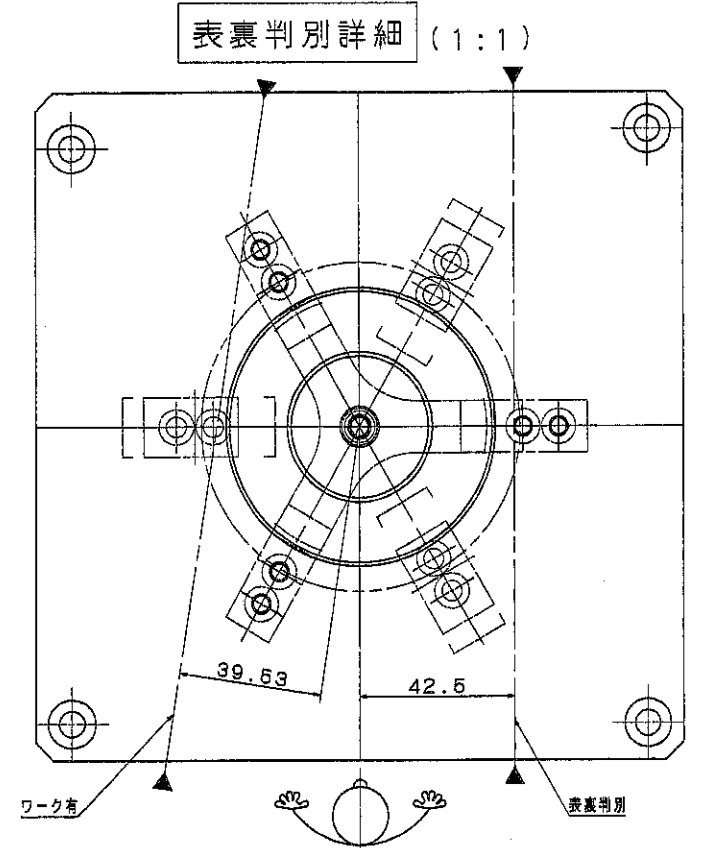
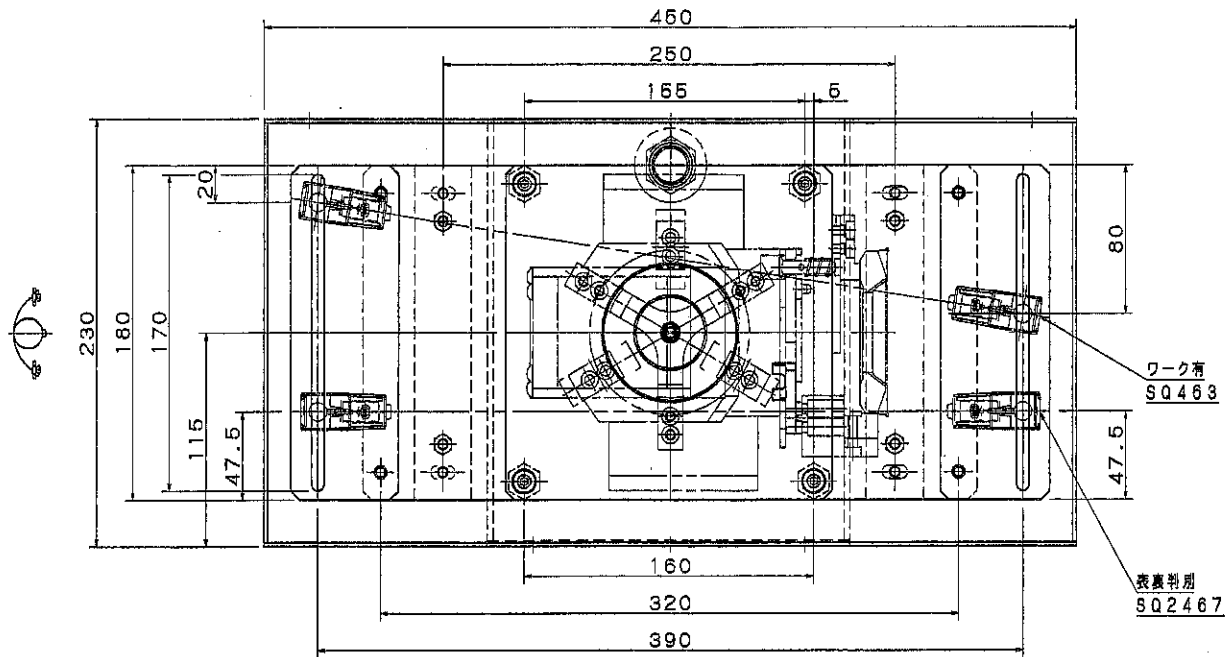
W/F JIG	
プレート	
材・質	SPHC
表面処理	-
ボルト種類	六角穴付皿ボルト
ボルトサイズ	M5
ボルト本数	2本×3ヶ所
段・替	-



TSS-J0011-10
WORK FEEDER JIG
にて手配

△	●	訂正事項	数量	完成	尺数	機種	TSL サブコード	* 別冊
△	●	訂正事項	数量	完成	尺数	機種	WORK FEEDER JIG	3/3 仕様
△	●	訂正事項	数量	完成	尺数	機種	TSL-DB3MG-10	000
原	年	日	訂正事項	数量	完成	尺数	村田機械株式会社 A1 異性	
REV.	DATE	DESCRIPTION OF REVISIONS	VERSION	DATE	DATE	SCALE	ORIGINAL PART NO. XXX-XXXX-XX	
						10-10-10		
			表面積 [mm ²]	容積 [cc]	質量 [g]			
			SURFACE AREA	VOLUME	MASS			

KUMIZU No.		DB2MY	
組立No.	組立名	組立名	組立名
品番	品名	型式	数量
001	TSS-H0010-61	PAN BASE	1
		HC	M6X16
		ZR	6
002	TSS-H0030-61	BASE PLATE	1
		HC	M6X12
		ZR	6
		HSC	M6X16
		NH	M8
003	TSS-H0040-60	SUPPORT	4
		HC	M5X12
		ZR	5
004	TSS-07110-60	SPACER	4
		HC	M6X16
005	TSS-H0050-60	TABLE	1
		FHC	M6X12
006	TSS-H0061-60	SUPPORT	2
		HC	M6X12
		ZR	6
007	TSS-00500-62	POLE	4
		RSH	M6X12
008	TSS-000A1-61	SW(PH)BRACKET	4
009	TSS-000A2-61	SW(PH)COVER	4
010	Z07-09086-70	SW(PH)-P	1
		E39-S65B(1mm)	OMRON
011	Z07-62086-00	SW(PH)	1
		E3Z-T81K(PNP)	OMRON
012	Z07-25074-00	SW(PH)-P	1
		E39-S65A(0.6mm)	OMRON
013	Z08-08329-00	SW(PH)	1
		E3Z-LT81(PNP)	OMRON
014	TSL-LK31U-60	GUIDE	1
		HC	M6X16



ローダー受け渡し時

表裏OK姿勢

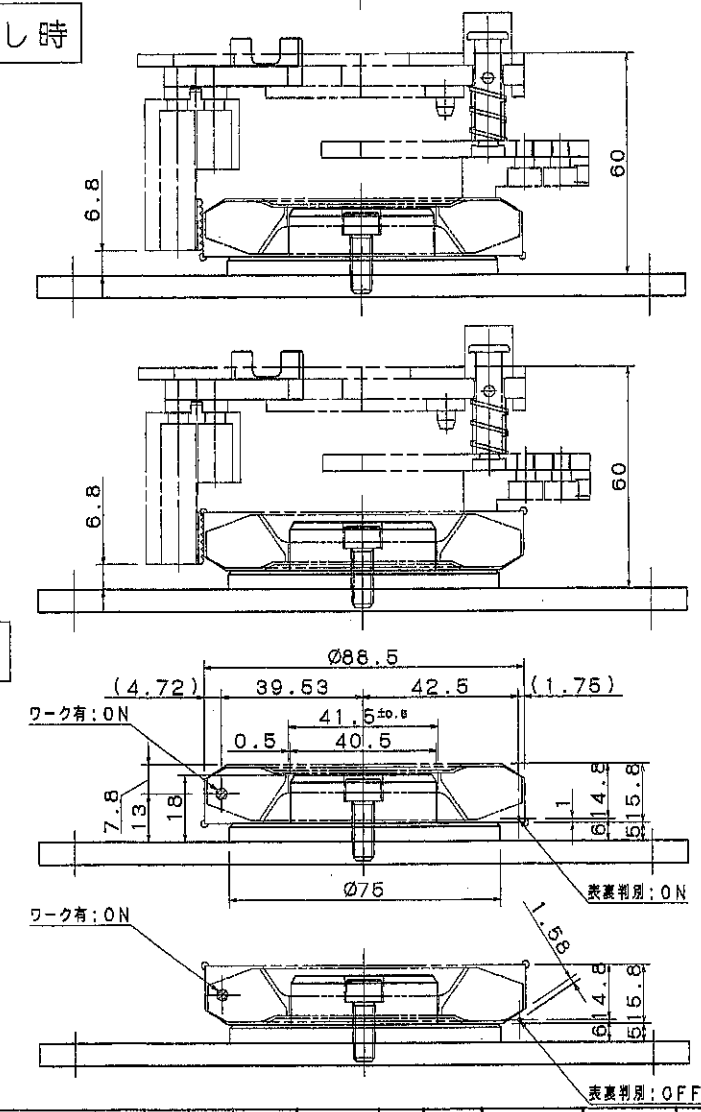
表裏NG姿勢

表裏判別姿勢

表裏OK姿勢

表裏NG姿勢

	表裏判別SW	ワーク有SW
OK姿勢	ON	ON
NG姿勢	OFF	ON



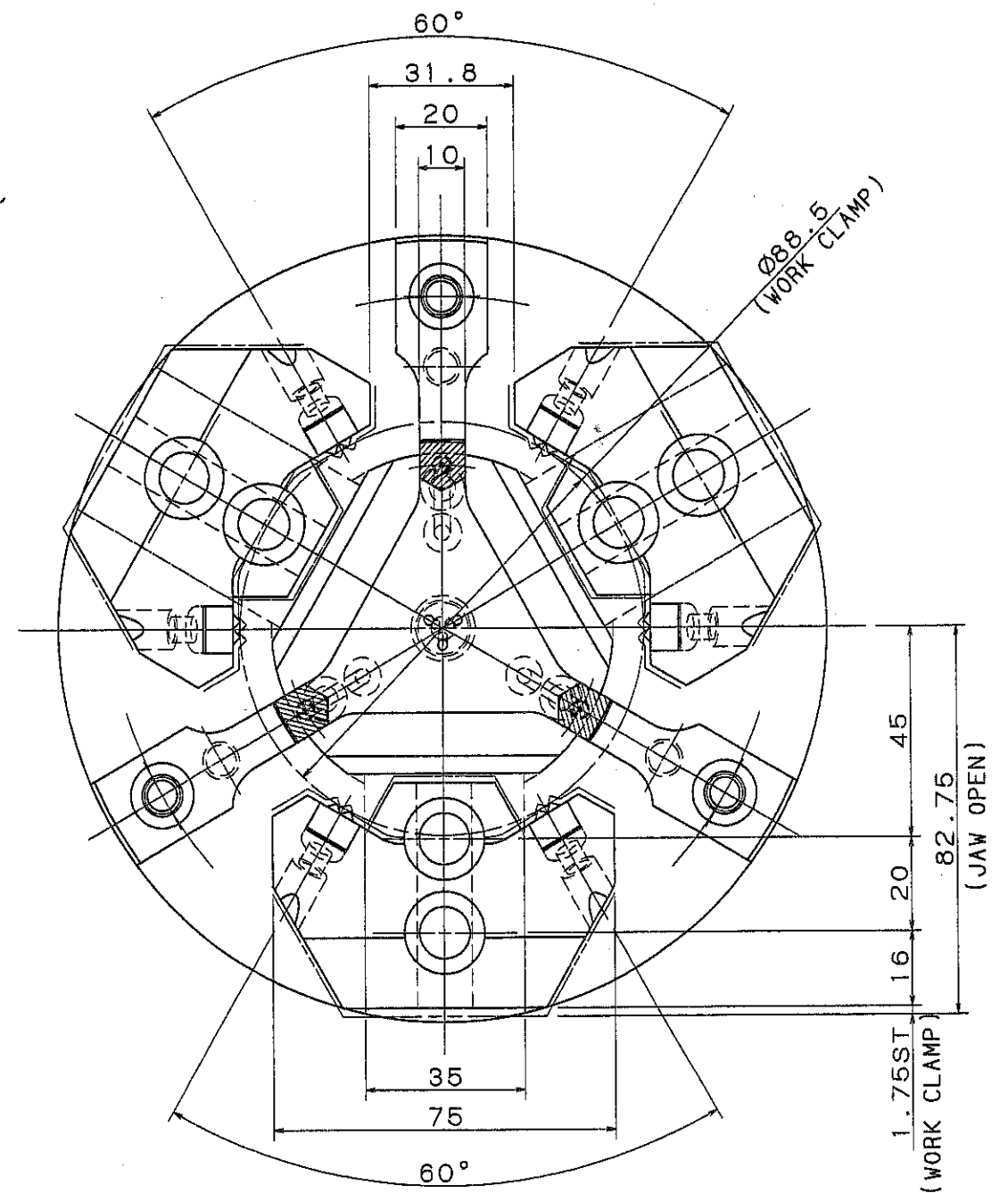
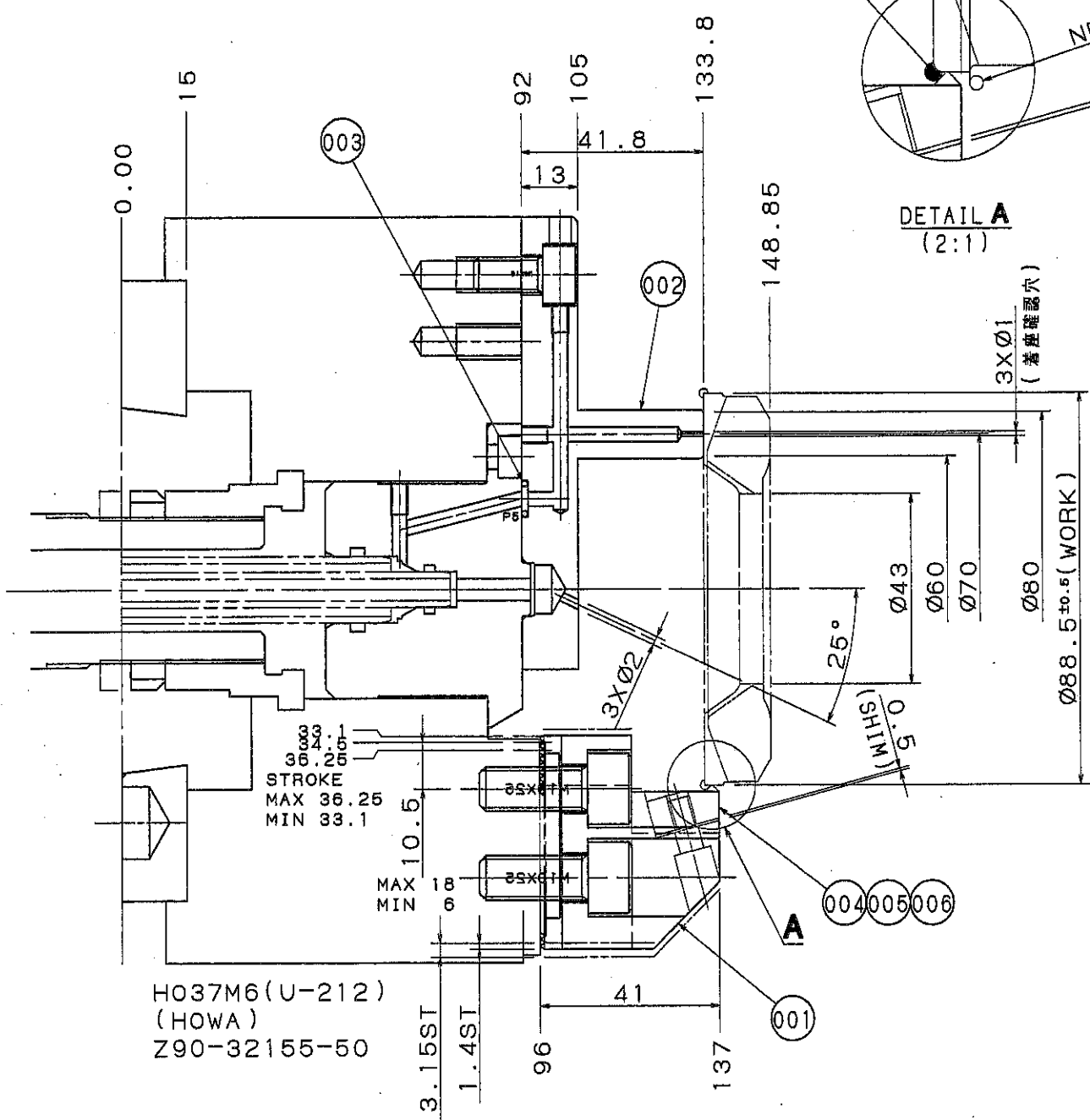
図面 No.	訂正事項	版元	尺数	縮尺	材料	部品名	数量	原形	原形 No.
11		村田	1:2		石橋	WORK TABLE	1/2枚		
12		村田	1:2		石橋	WORK TABLE	1/2枚		
13		村田	1:2		石橋	WORK TABLE	1/2枚		
14		村田	1:2		石橋	WORK TABLE	1/2枚		

品番	品名	型式	数量	メーカー	備考	刻印詳細
001	T08-T20GB-50 JAW(OP10)		1		S45C	T20GB
	HC	M10X25	6			OP10
002	T08-T21GB-60 LOCATOR(OP10)		1		S55C/高周波焼入れ	T21GB
	HC	M8X16	3		50~55HRC	OP10
003	Z02-50399-00 RING(O)	P5	3			
004	Z07-62483-00 PC127-2SC-S		6	帝國チャック		
005	MC8-H8602-64 SHIM(t0.5)		12			
006	MC8-H8603-63 SHIM(t0.1)		30			

△※予備品はT08-T2CP2-10にて手配

ローダーチャッキングは「T08-T2BW4-10」参照

※御客様依頼事項
ワーク素材のバリは1mm以下、
欠肉はR1以下にて
お願いいたします。
把握状態に悪影響を及ぼす恐れがあります。



OP10

主軸把握図

豊伸 株式会社 様向
18KX274800-001
WORK:HUB,RR CLUTCH/35654-B2010

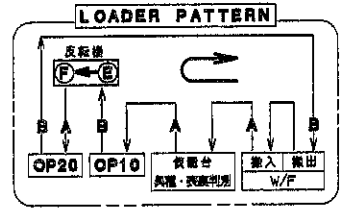
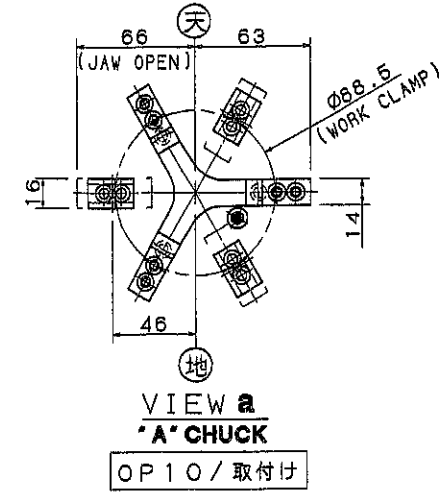
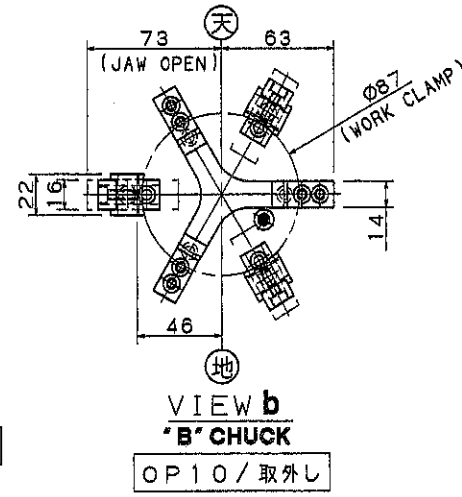
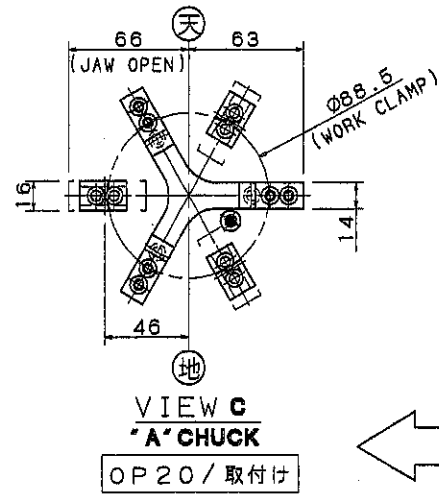
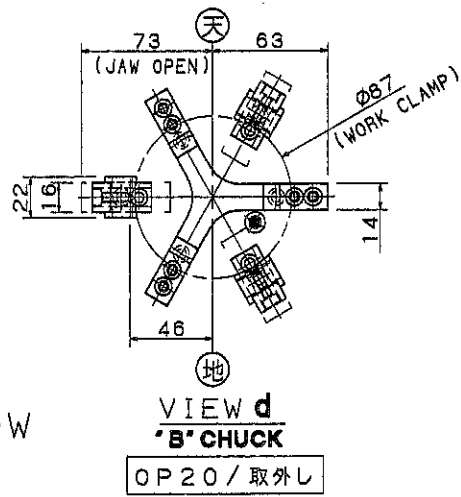
MW120G

<SHEET-1/3>

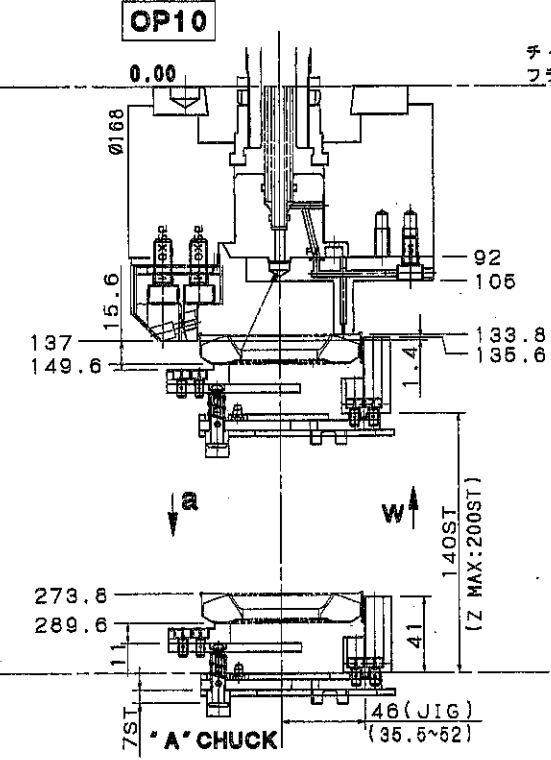
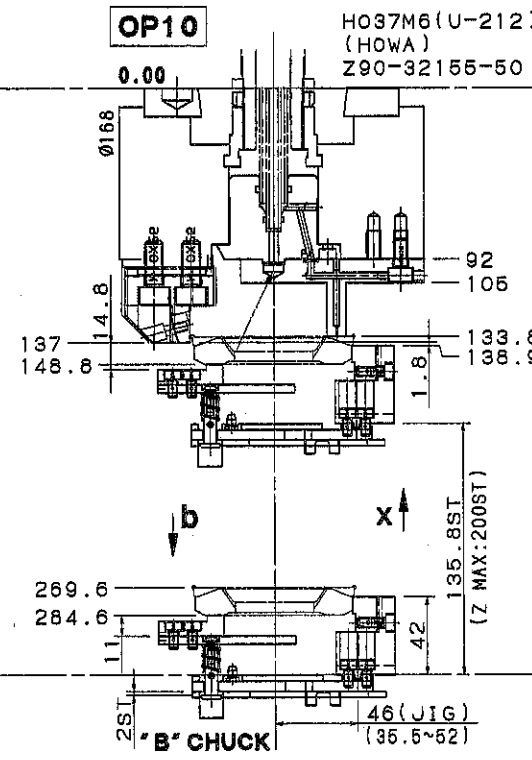
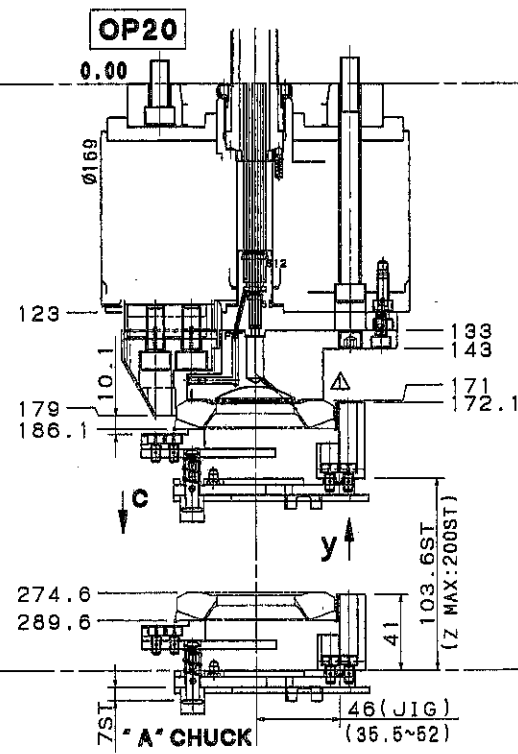
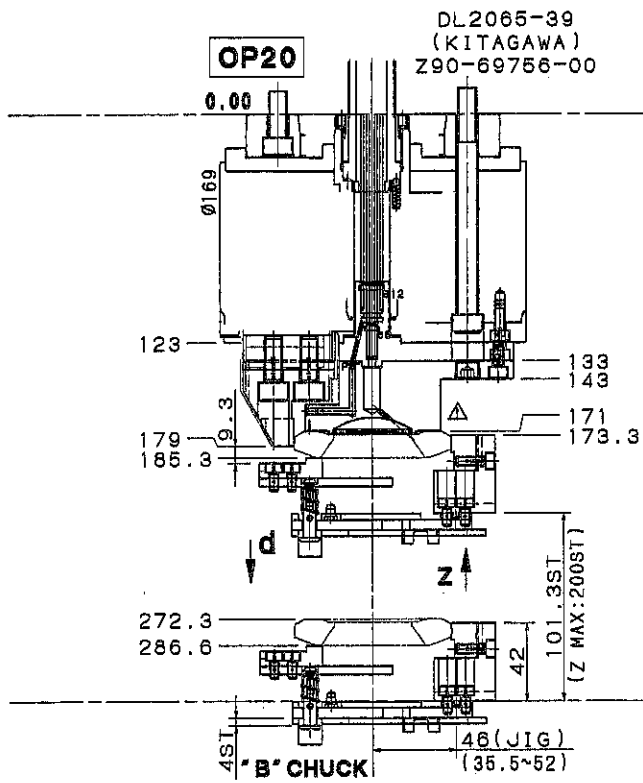
REV.	DATE	DESCRIPTION OF REVISIONS	VERSION	NAME	DATE	SCALE	MODEL	PART NAME	PART NO.	FIG. NO.	属性
△	18-11-22	予備品追加(穴径追加)	002	石井	18-09-27	1:1	T08 サブコード	CHUCKING		1/3 枚	
△	18-10-06	OP20ローター形状変更(本変更なし)	001	石井	18-09-27	1:1	T08-T2BW3-10		002		A2

類似品番 ORIGINAL PART No. XXX-XXXXX-XX

WORK FLOW



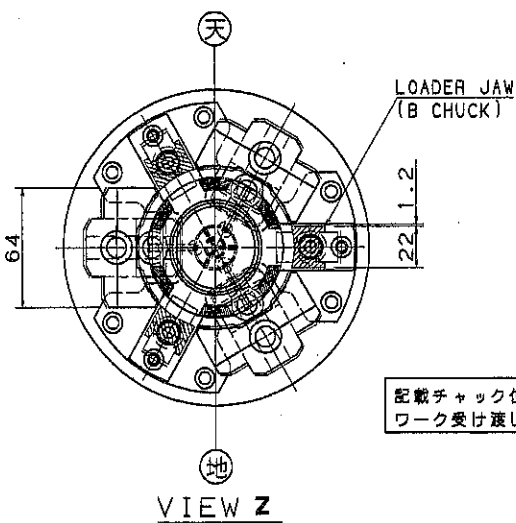
反転仕様 (2/7枚)



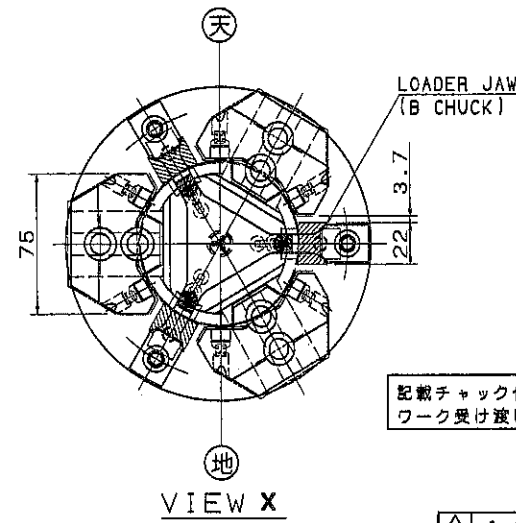
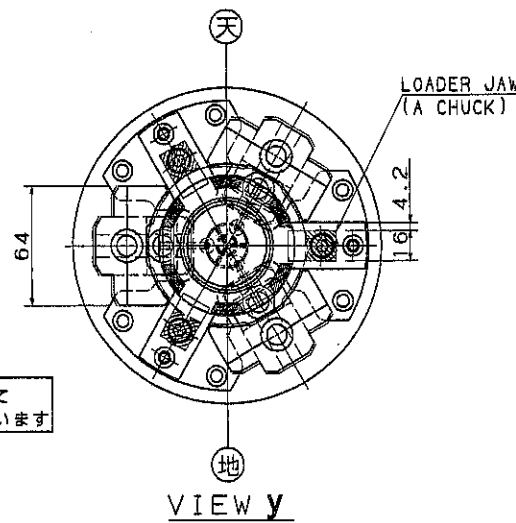
チャック フランジ端面

316.6 (MASTER JAW)

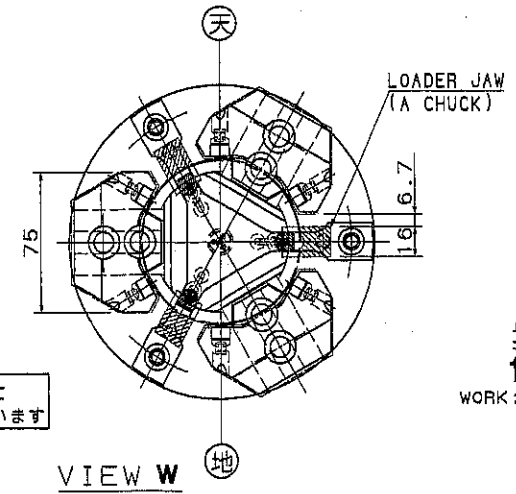
LOADER Z-AXIS HOME POSITION



記載チャック位相にてワーク受け渡しを行います



記載チャック位相にてワーク受け渡しを行います



主軸チャッキングは「T08-T2BW3-10」参照

豊伸 有限会社 様向

18KX274800-001

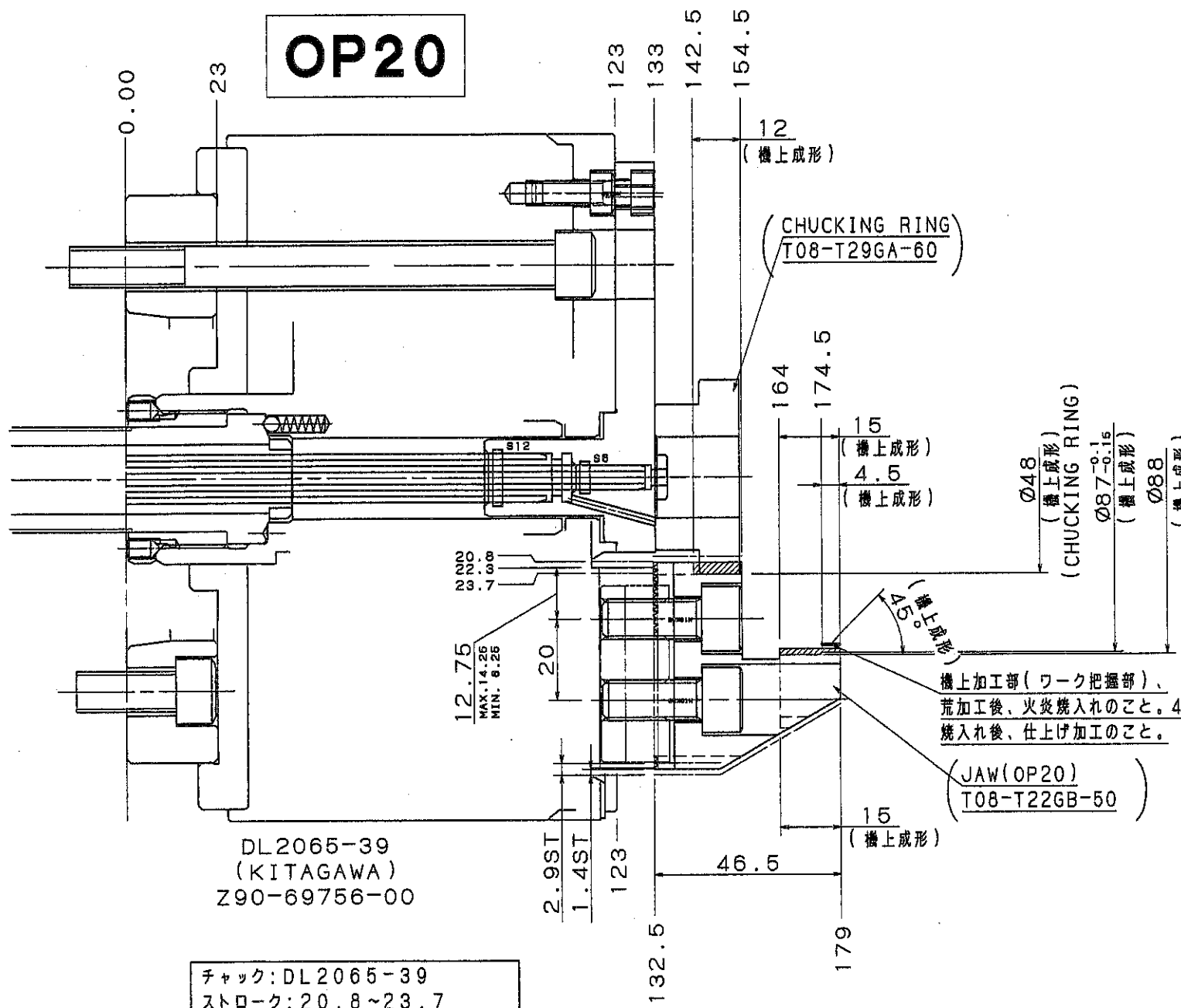
WORK:HUB,RR CLUTCH/35664-B2010

MW120G

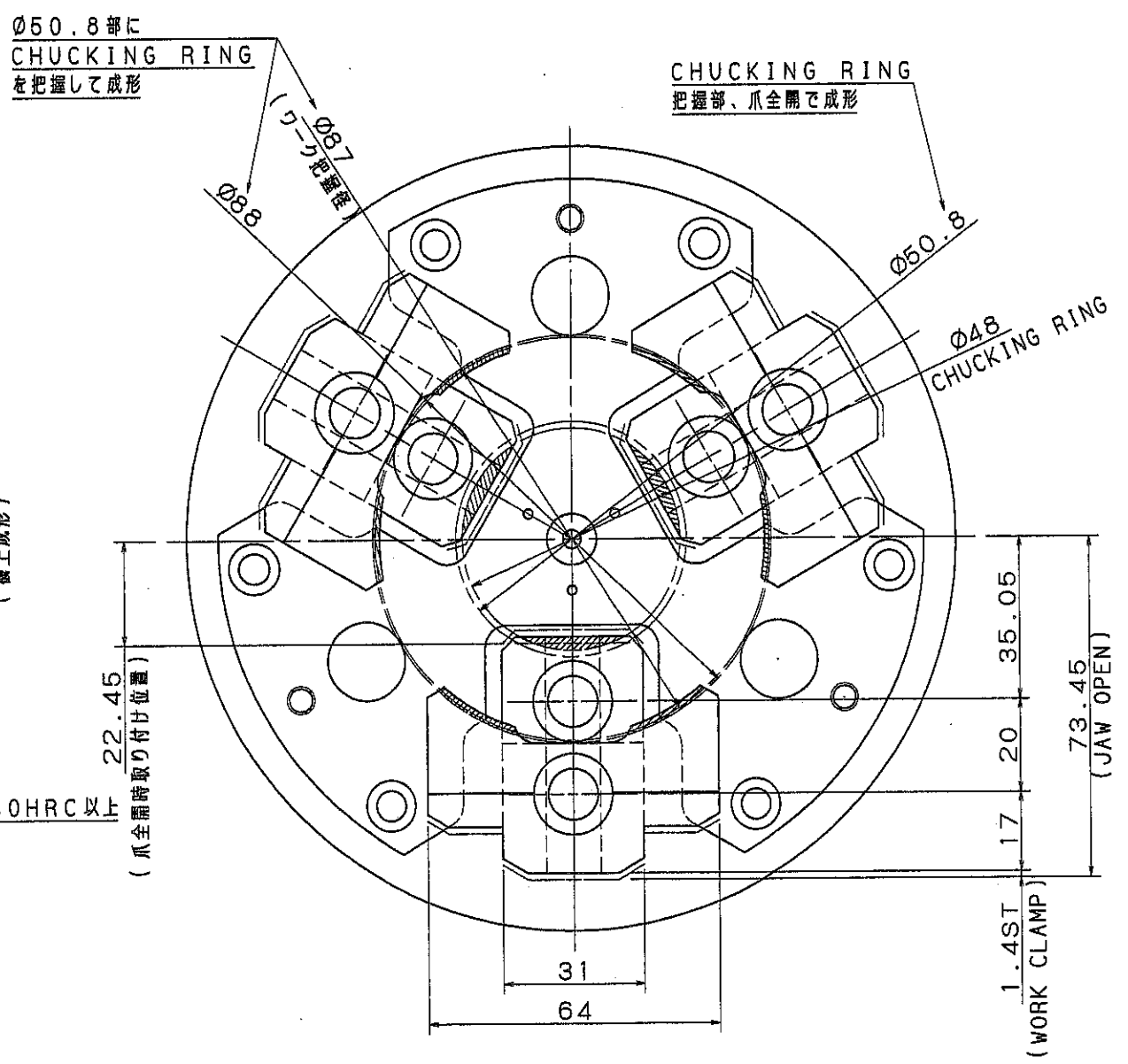
<SHEET-1/7>

△	...	承認	石井	尺度	1:2	機種	T08サブコード	※ 1/7
△	...	原案	洋本	縮尺	1:2	MODEL	CHUCKING LAYOUT	1/7
△	18*11*22 予備地に用3線口小径加工 (機変更)	002	work 2	設計	G山口	原案		
△	18*10*08 OP20ローター機変更	001	work 2	設計	G山口	機種	T08-T2BW4-10	002
DATE	年月日	訂正事項	機種	機名	機名	作成年月日	18-09-27	
DATE	年月日	DESCRIPTION OF REVISIONS	VERSION	SIGN	DATE			
ORIGINAL PART NO. XXX-XXXX-XX							A1 属性	

OP20



チャック: DL2065-39
 ストローク: 20.8~23.7
 成形位置: 22.3



機上加工部(ワーク把握部)、
 荒加工後、火炎焼入れのこと。40HRC以上
 焼入れ後、仕上げ加工のこと。

豊伸 株式会社 様向

18KX274800-001

WORK:HUB,RR CLUTCH/35654-B2010

MW120G

<SHEET-3/3>

OP20 主軸爪機上成形図

承認	石井	尺度	機種	T08 サブコード	* 数/枚
照査	岸本	SCALE	MODEL		
設計	G 山口(ア)	1:1	品名	CHUCKING	3/3 枚数
作成	G 山口(ア)		品番	T08-T2BW3-10	図案NO 002
作成	G 山口(ア)		品番		
原図		訂正事項	図案NO	署名	作成年月日
REV.	年月日	DESCRIPTION OF REVISIONS	VERSION	SIGN	DATE
18.11.22		予備追加に穴径追加(本図変更なし)	002		
18.10.05		OP20クレータ形状変更(本図変更なし)	001		

muratec 村田機械株式会社

類似品番 ORIGINAL PART NO. XXX-XXXX-XX