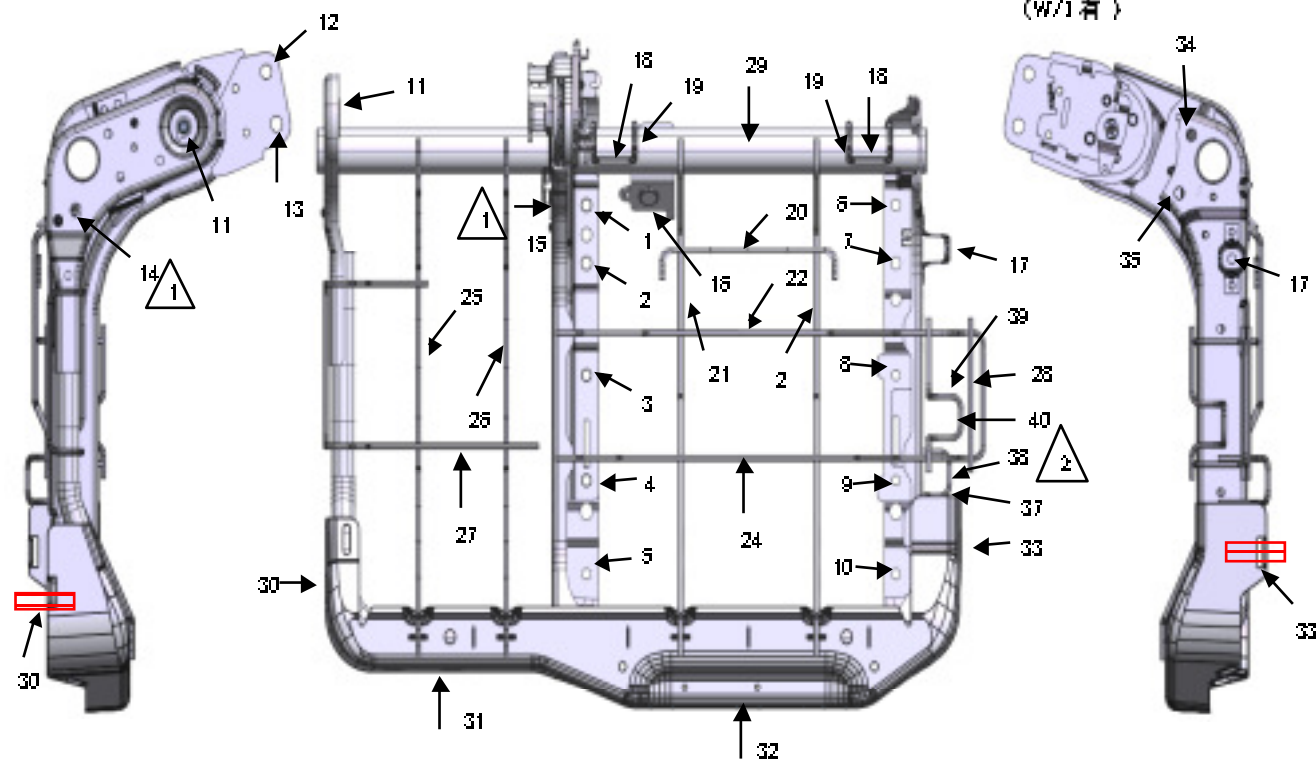
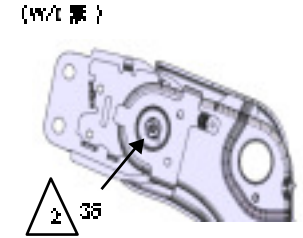


〇〇〇〇〇〇〇〇検査治具仕様書



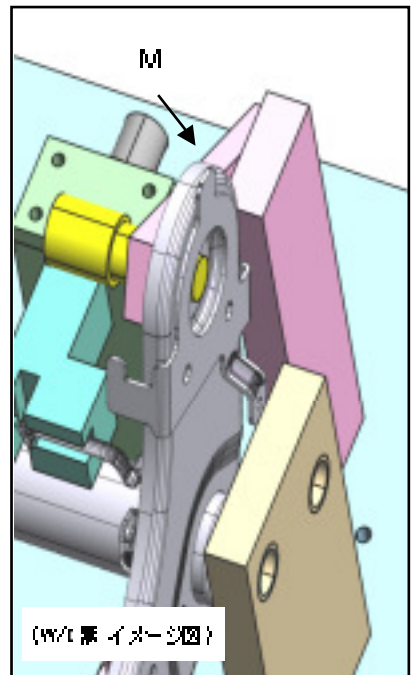
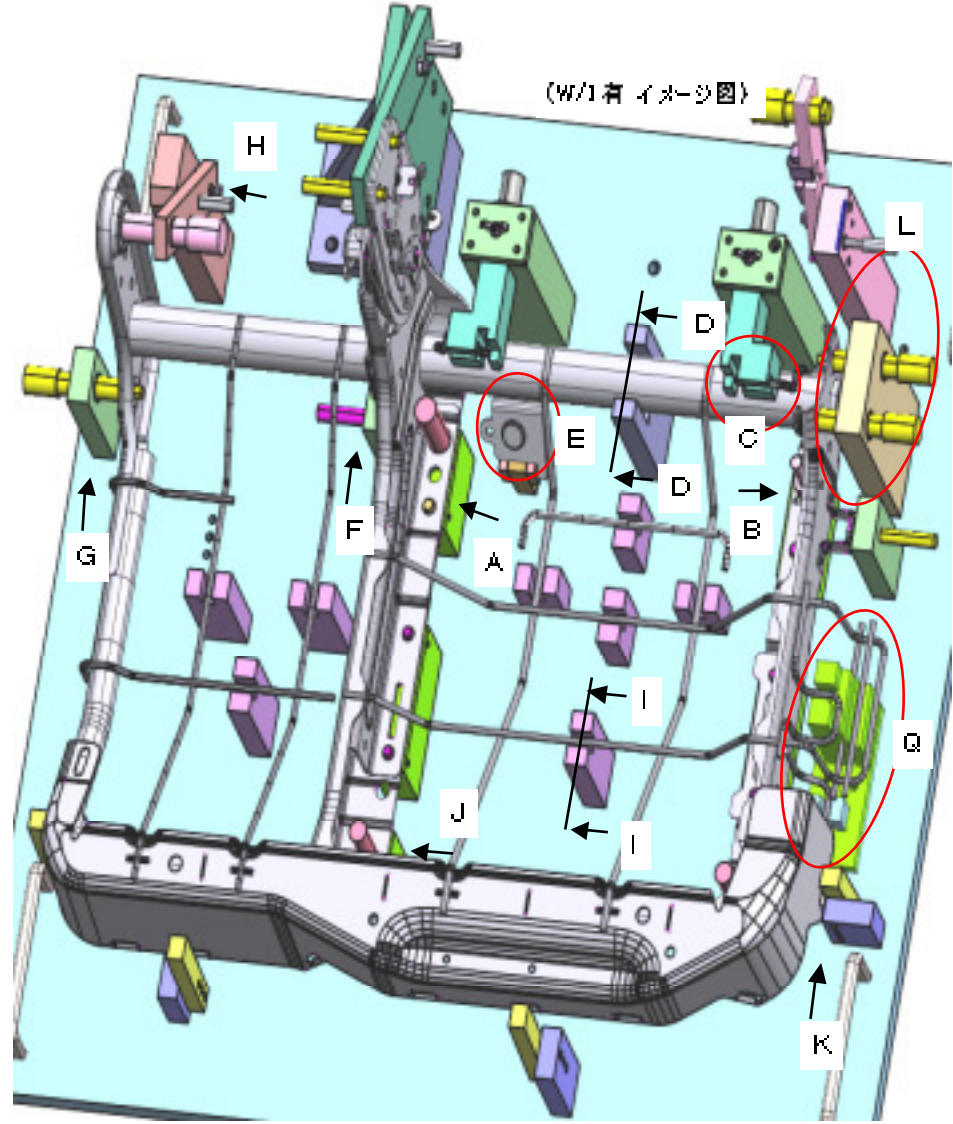
【治具製作条件】 製作基準: CADデータにより製作とする。
 仕様: W/1 無・有共用の治具である。
 ベースはアルミ材 15 とする。
 ベース上面に基準の罫書を線を入れる。
 ブロック材は鉄製とし、ベースとコマはボルト及びロックピンにて取り付ける。
 ブロック材のスキ設定部分には刻印を表示する。
 ピンはS50Cとし耐久性(摩耗度の少ない)の良いものを選定する。
 最終的にはワークをセットして不具合点は発注側の指示によって調整する。



発注者	日本発条	仕機製作製	トラスティ
承認	照査	承認	作製

【変更履歴】

記号	日付	変更内容	承認者	担当者
△1		確認箇所14, 15ピン径変更 φ10→φ8.5		
△2		ワイヤー形状変更→コマ変更 確認箇所36, 部品欠品確認 追加		



確認箇所	確認内容
1	第一基準 ネジ付テーパピン 面0受け
2,7	φ11穴, φ10.8固定ピン 面0.5スキ
3,4	φ9.5穴, φ9.1固定ピン 面0.5スキ
5,10	φ9.5穴, φ9.1ネジ付差込ピン 面0受け
8,9	φ9.0穴, φ8.8固定ピン 面0.5スキ
8	第二基準 φ10.5穴, 10.5×8.5長円固定ピン 面0受け(ボルト締め)
11	φ17.75穴, 溝付差込ピンφ15.75(先端) 面位置+1.5/0 は溝付差込ピンの溝にて確認
12	φ12.5穴, φ9.5差込ピン 面1スキ
13	13.8×12.5穴, φ9.5差込ピン 面1スキ
△1 14	M12ナット, 溝付差込ピンφ10→8.5(先端) 面位置 ±1 は溝付差込ピンの溝にて確認
△1 15	M12ナット, φ10→8.5差込ピン 面1スキ
16	M12STUD, 4面1.5スキ
17	φ9.5穴, φ8.5差込ピン 面2スキ
18	ワイヤー, X・Z方向1.5スキ
19	ワイヤー, Y方向1.5スキ
△2 20~28	ワイヤー, 3スキ
29	パイプ, 1.5スキ
30~33	パイプ丸面, 3スキ
34, 35	M10ナット, 溝付差込ピンφ7(先端) 面位置+1.5/0 は溝付差込ピンの溝にて確認
36	φ17.75穴, 溝付差込ピンφ15.75(先端) 面位置+1.5/0 は溝付差込ピンの溝にて確認
△2 37~39	ワイヤー, 3スキ
40	ワイヤー, 3スキ(一部1スキ)