見積図

本図書の複製、開示、または本図書による製品等の製造もしくは使用することを禁ずる

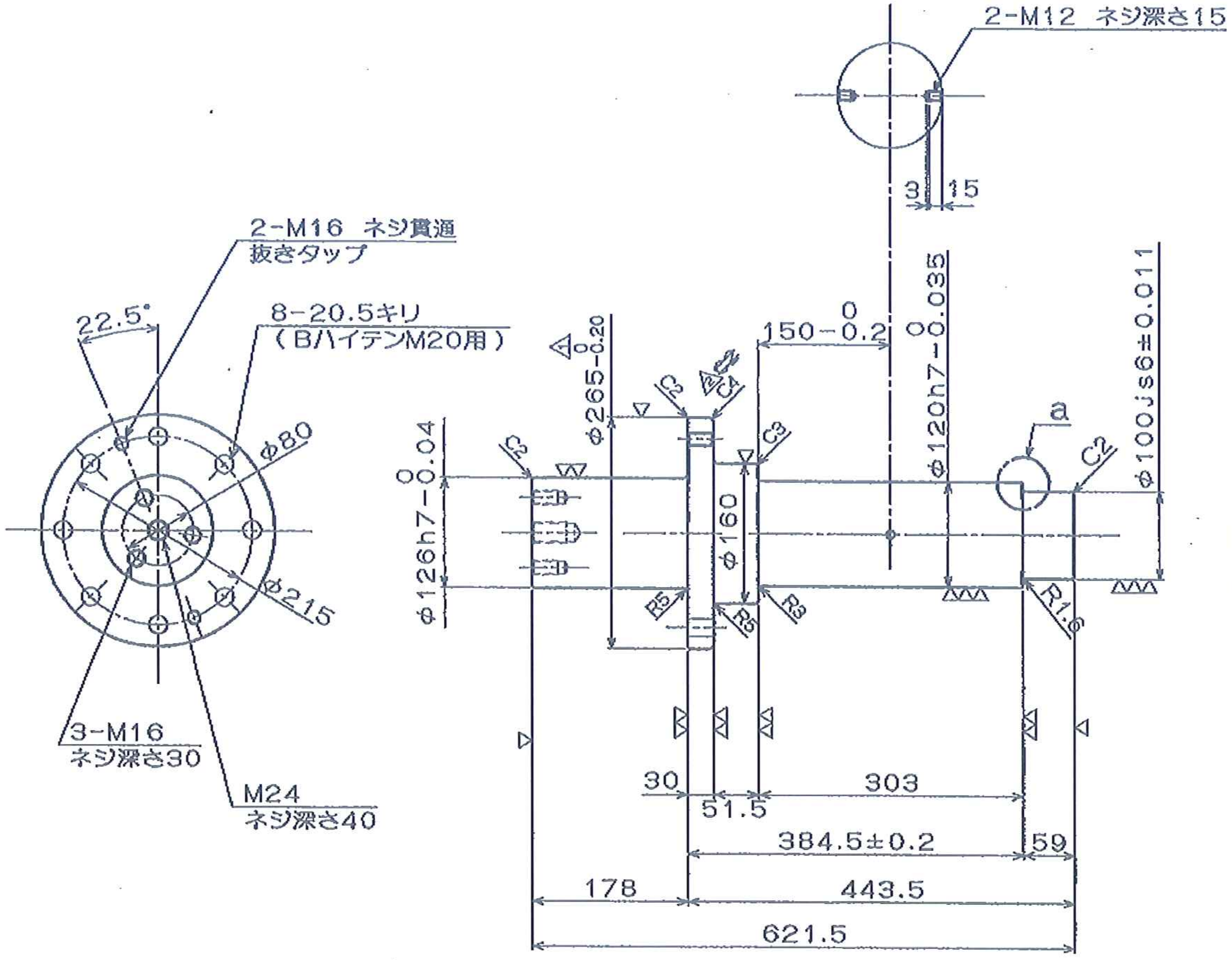
No.1

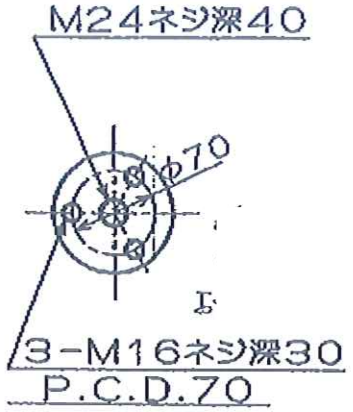
MF	納入先		
	改訂番号	日　付	改　訂　理　由
	1	2015.02.25	ボルトキャップに合せφ265に公差追記
	2	16.03.11	ボルトキャップのガタツキをなくす為、面取りを大きくする

鈴木

秋山

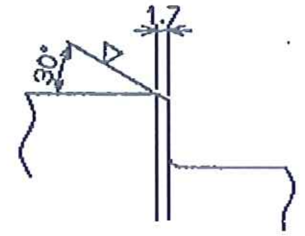
フリー鍛造品支給
鍛造寸法
φ156×178＋φ295×112＋φ150×362
4本


2-M12 ネジ深さ15
3
15
2-M16 ネジ貫通
抜きタップ
22.5°
8-20.5キリ
（Bハイテン M20用）
φ80
φ215
3-M16
ネジ深さ30
M24
ネジ深さ40
2
φ265 0 −0.20
C3
C4
C2
C3
150 0 −0.2
φ120h7 0 −0.035
φ100js6±0.011
a
C2
φ126h7 0 −0.04
φ160
R5
R5
R3
R1.6
30
51.5
303
384.5±0.2
59
178
443.5
621.5


M24ネジ深40
φ70
3-M16ネジ深30
P.C.D.70

材料支給
4本
上記参照

熱処理…焼ナラシ（ナラシ材の場合は不要）



a部詳細
（1:1）

図面に記入のない寸法の一般公差			
寸法区分 mm	切削加工 内径中心	板金加工 鋼管加工	鋳造品 鍛造品
1以上 4以下	±0.1	±0.3	±0.5
4を越え16〃	±0.2	±0.5	±0.7
16 〃 63〃	±0.3	±0.7	±0.9
63 〃 250〃	±0.5	±1.2	±1.5
250 〃 1000〃	±0.8	±2.0	±2.5
1000 〃 2000〃	±1.0	±2.5	±3.5
2000 〃 5000〃	±1.5	±3.5	±5.0

表面アラサ	
記号	Rmax
▽▽▽▽	0.8S
▽▽▽	6.3S
▽▽	25 S
▽	100S

形状・位置の精度の種類と記号					
種類		記号	種類		記号
形状	真直度	—	方向	平行度	//
	平面度	▱		直角度	⊥
	真円度	○		傾斜度	∠
	円筒度	⌭	位置	位置度	⊕
	線輪郭度	⌒		同軸度	◎
	面輪郭度	⌓		対称度	⌯
振れ		↗	基準線・面		▲

01	マル 270	S45C	1	282.9	630
符号	品　名・規　格	材　質	1台分個数	1個重量 kg	記　事

図面来歴	64S-30-5780-0	尺度	1:6
部長 課長 小林	係長 主任 鎌田	設計 CAD 門田	三角法 ◎
	作成年月日 05.03.29		
形式	WHQ-1300	重量	282.9 kg
名称	二軸強制練りミキサ シリンダガワ シャフト		
図面番号	64S 30 6119 △2		

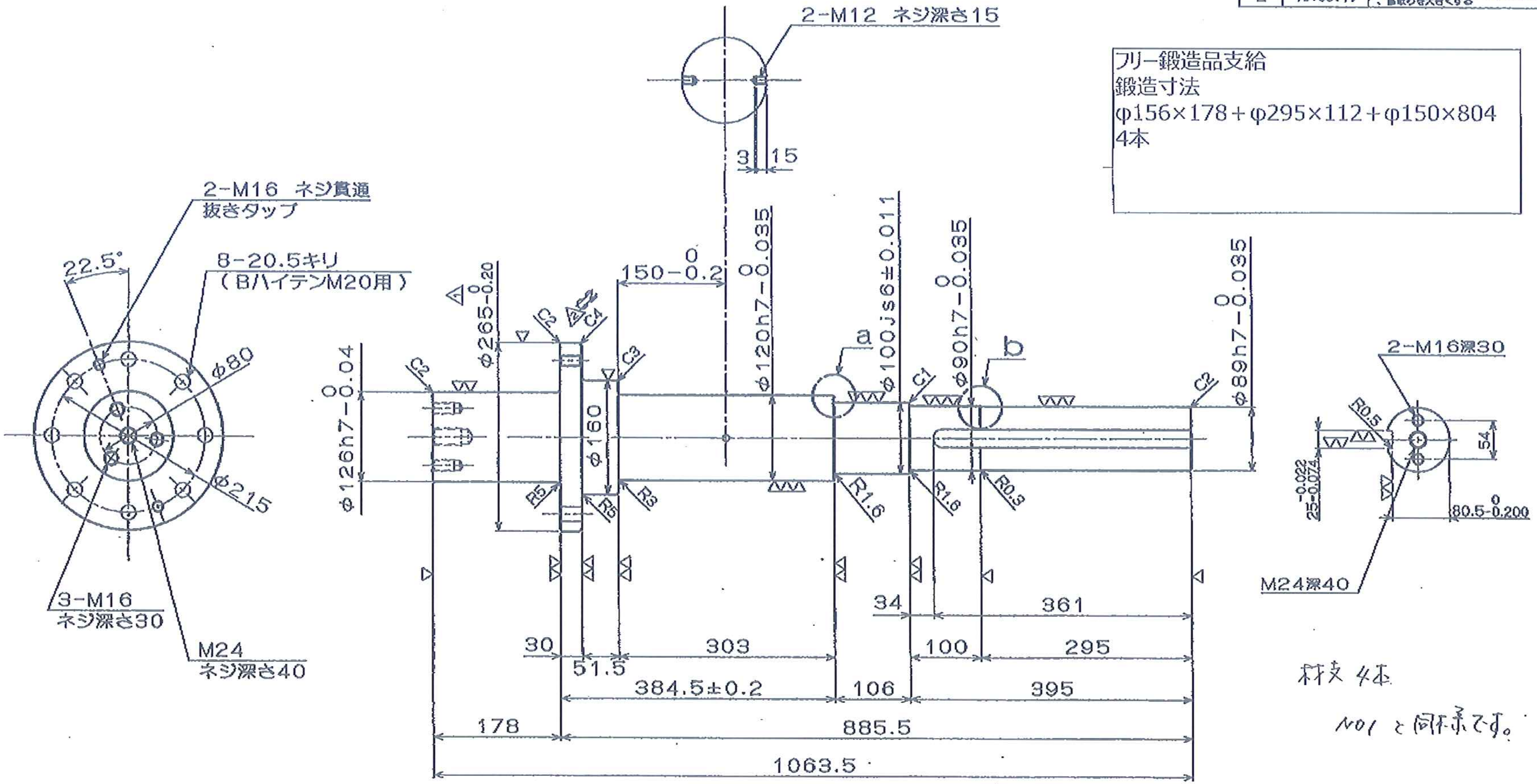
見積図

本図書の複製、開示、または本図書による製品等の製造もしくは使用することを禁ず

MF	納入先		
	改訂番号	日　付	改　訂　理　由
	1	2015.02.25	ボルトキャップに合せφ265に公差追加
	2	16.03.11	ボルトキャップのガタツキをなくすため、面取りを大きくする

藤木
秋山

フリー鍛造品支給
鍛造寸法
φ156×178＋φ295×112＋φ150×804
4本

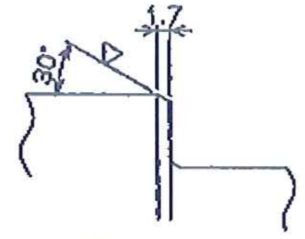


2-M12 ネジ深さ15
3
15
2-M16 ネジ貫通
抜きタップ
22.5°
8-20.5キリ
（Bハイテン M20用）
φ80
φ215
3-M16
ネジ深さ30
M24
ネジ深さ40
φ126h7−0.04 / 0
φ265−0.20 / 0
C3
C4
C2
C3
φ160
R5
R5
R3
150−0.2 / 0
φ120h7−0.035 / 0
a
φ100js6±0.011
C1
φ90h7−0.035 / 0
b
C2
φ89h7−0.035 / 0
R1.6
R1.6
R0.3
2-M16深30
R0.5
54
25−0.022 / −0.074
80.5−0.200 / 0
M24深40
34
361
30
303
100
295
51.5
384.5±0.2
106
395
178
885.5
1063.5

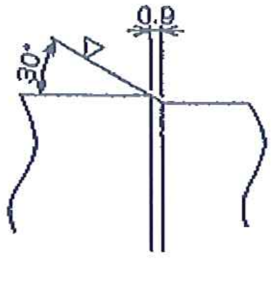
材料 4本

No1と同様です。

熱処理…調質　Hs35～40



a部詳細
（1:1）



b部詳細
（2:1）

図面に記入のない寸法の一般公差			
寸法区分 mm	切削加工 穴明中心	板金加工 溶接加工	鋳造品 鍛造品
1以上 4以下	±0.1	±0.3	±0.5
4を越え16〃	±0.2	±0.5	±0.7
16 〃 63 〃	±0.3	±0.7	±0.9
63 〃 250 〃	±0.5	±1.2	±1.5
250 〃 1000 〃	±0.6	±2.0	±2.5
1000 〃 2000 〃	±1.0	±2.5	±3.5
2000 〃 5000 〃	±1.5	±3.5	±5.0

表面アラサ	
記号	Rmax
▽▽▽▽	0.8S
▽▽▽	6.3S
▽▽	25 S
▽	100S

形状・位置の精度の種類と記号					
	種　類	記号		種　類	記号
形状	真直度	—	方向位置	平行度	//
	平面度	▱		直角度	⊥
	真円度	○		傾斜度	∠
	円筒度	⌭		位置度	⌖
	線輪郭	⌒		同軸度	◎
	面輪郭	⌓		対称度	⌯
振　れ		↗	基準値・面		▲

符号	品名・規格	材質	1台分個数	1個重量 kg	記事
01	マル 270	SCM435	1	482.7	1075

図面来歴	64S-30-5777-0	尺度 1:6	形式	WHQ-1300　重量 482.7 kg
部長	課長 小林	係長 飯田	主任	設計 CAD 門田
作成年月日	05.03.23	三角法	名称	二軸強制練りミキサ シャフト
図面番号	64S 30 6120 △2			