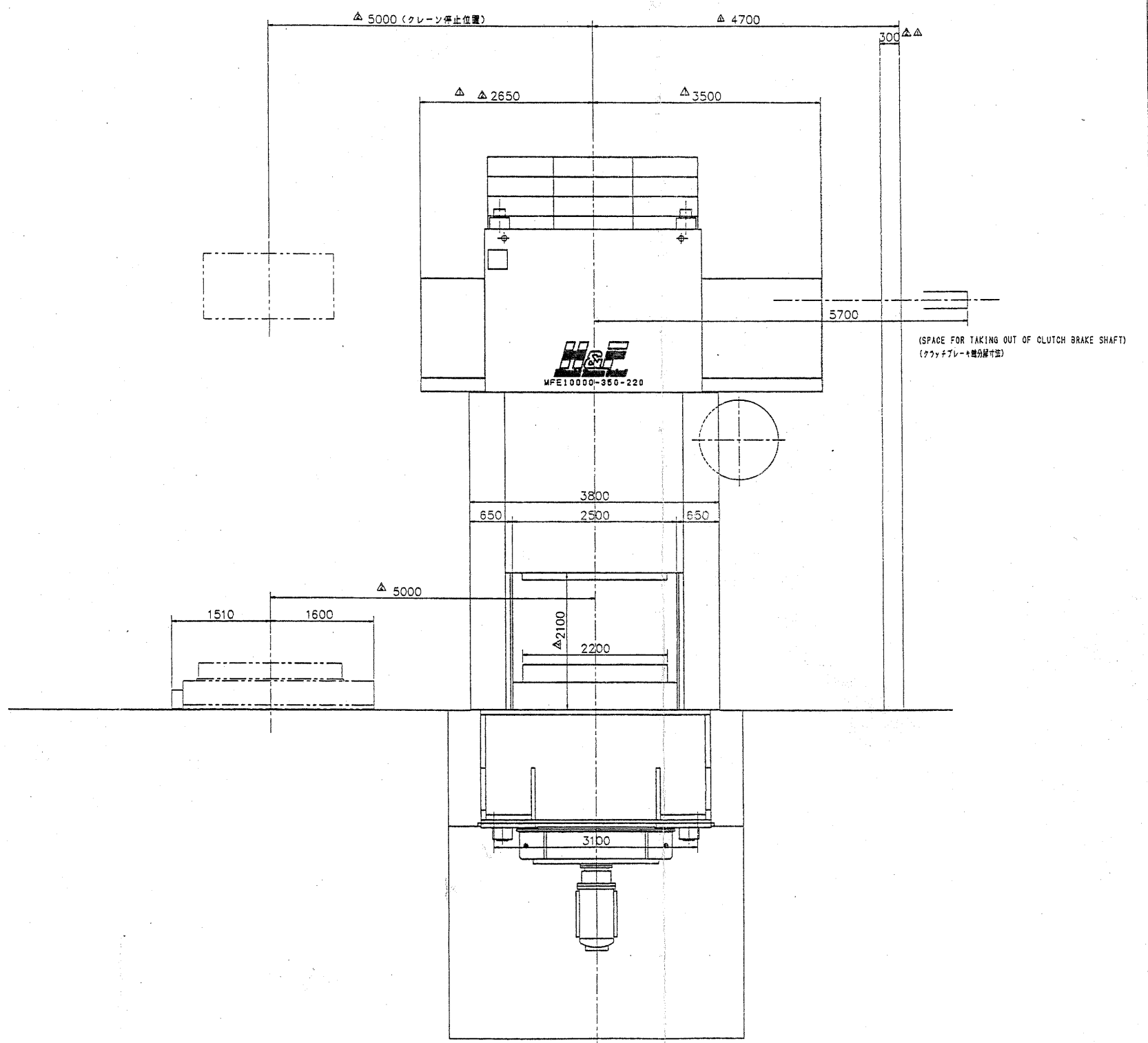
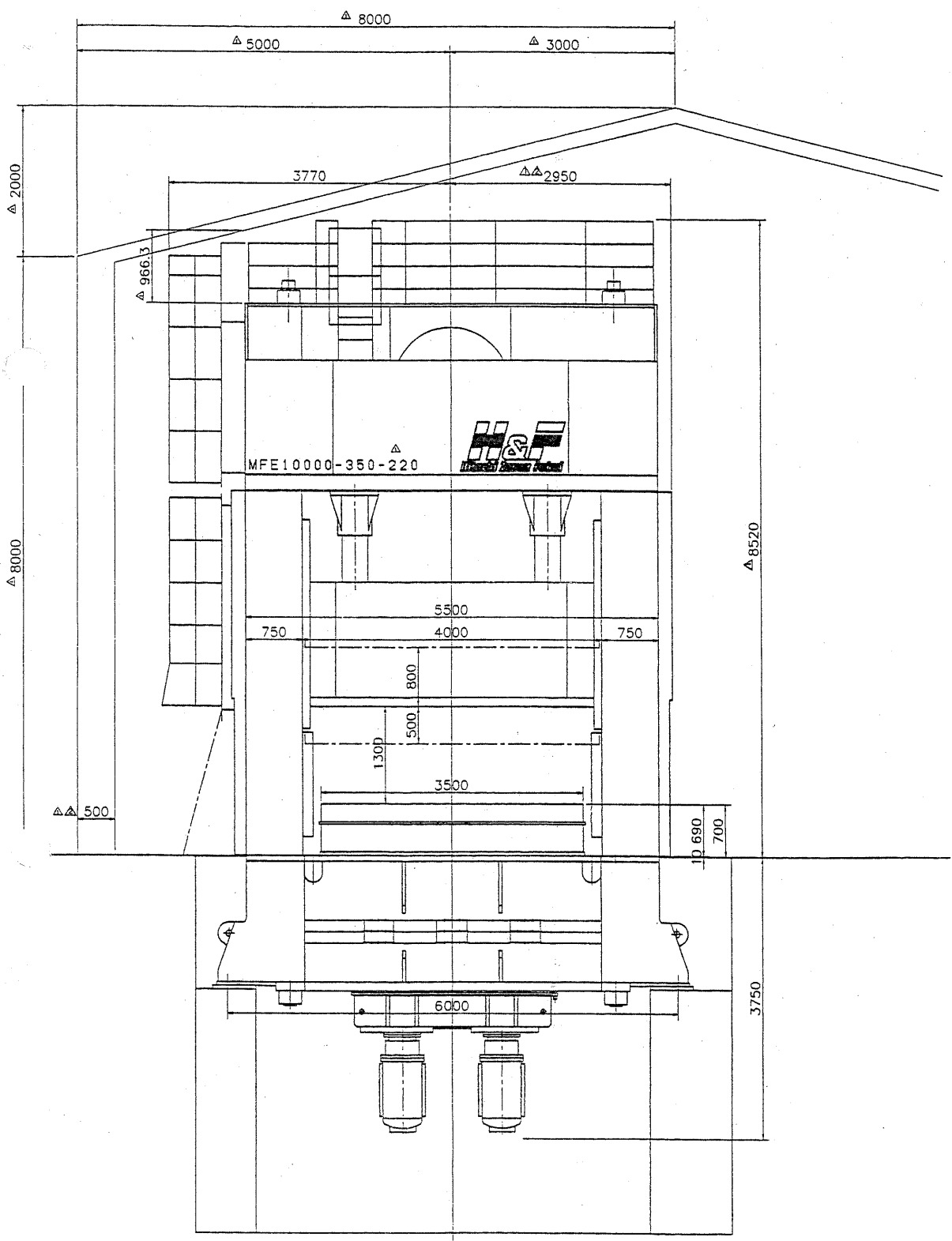


新設計 018-89-18-010	改良設計 018-89-18-010	改良設計 018-89-18-010	改良設計 018-89-18-010	改良設計 018-89-18-010	改良設計 018-89-18-010
改良設計 018-89-18-010	改良設計 018-89-18-010	改良設計 018-89-18-010	改良設計 018-89-18-010	改良設計 018-89-18-010	改良設計 018-89-18-010

池谷	池谷	池谷	池谷	池谷	池谷
----	----	----	----	----	----

2-1-1

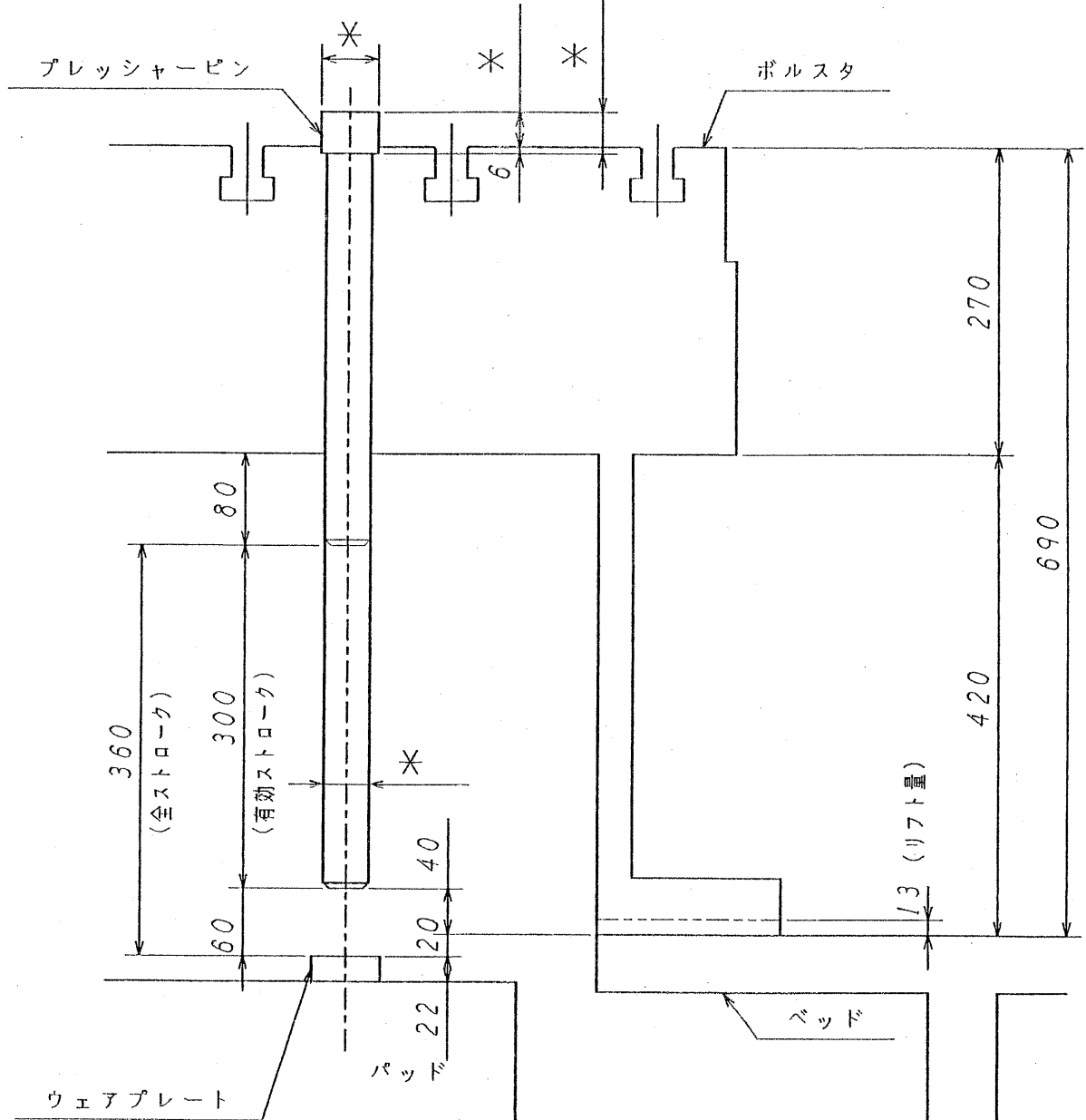


001-01-02	12998-00	1	1
-----------	----------	---	---

品名 プレス全体図	材質 MATERIAL	縮尺 SCALE 1/40	重量 WEIGHT Kg	承認 APPROVED	検査 CHECKED	作成 DRAWN
品番 GENERAL_ASSEMBLY						池谷
株式会社 アイチアンドエフ Ichi and Ichi Corporation		作成日 DATE 00.3.2	図番 DRAWING NO. R1-709176			

図面経歴 DWG CAREER					2-1-3-			
△ X	..			△ X	..			
△ X	..			△ X	..			

表面アラサ (▽▽▽▽▽は溶接前加工)				
三角記号	▽▽▽	▽▽	▽	▽
アラサ記号	6-S	12-S	50-S	黒皮除去 自動ガス切筋
特に図中指示のない限り寸法公差および面粗さは 当社標準設計"015-00-10-010"の一般基準を適用すること。				
溶接記号指示のない溶接箇所は 当社標準設計"070-00-10-010"に定める標準溶接を行うこと。				



注記

1. プレッシャーピンは客先御負担です。
2. \*印寸法及び公差は客先にて決定願います。

001-09-00	12998	1	1
部品番号 PARTS NO.	製造番号 MANUF NO.	台数 Q'TY	総個数 Q'TY
承認 APPROVED	照査 CHECKED	作成 DRAWN	
		池谷	
図面番号 DWG No.		B4-709394	

部品名称 TITLE  
台車とプレッシャーピン関係図

部品名称 TITLE  
CUSHION\_PIN\_ARRENGEMENT

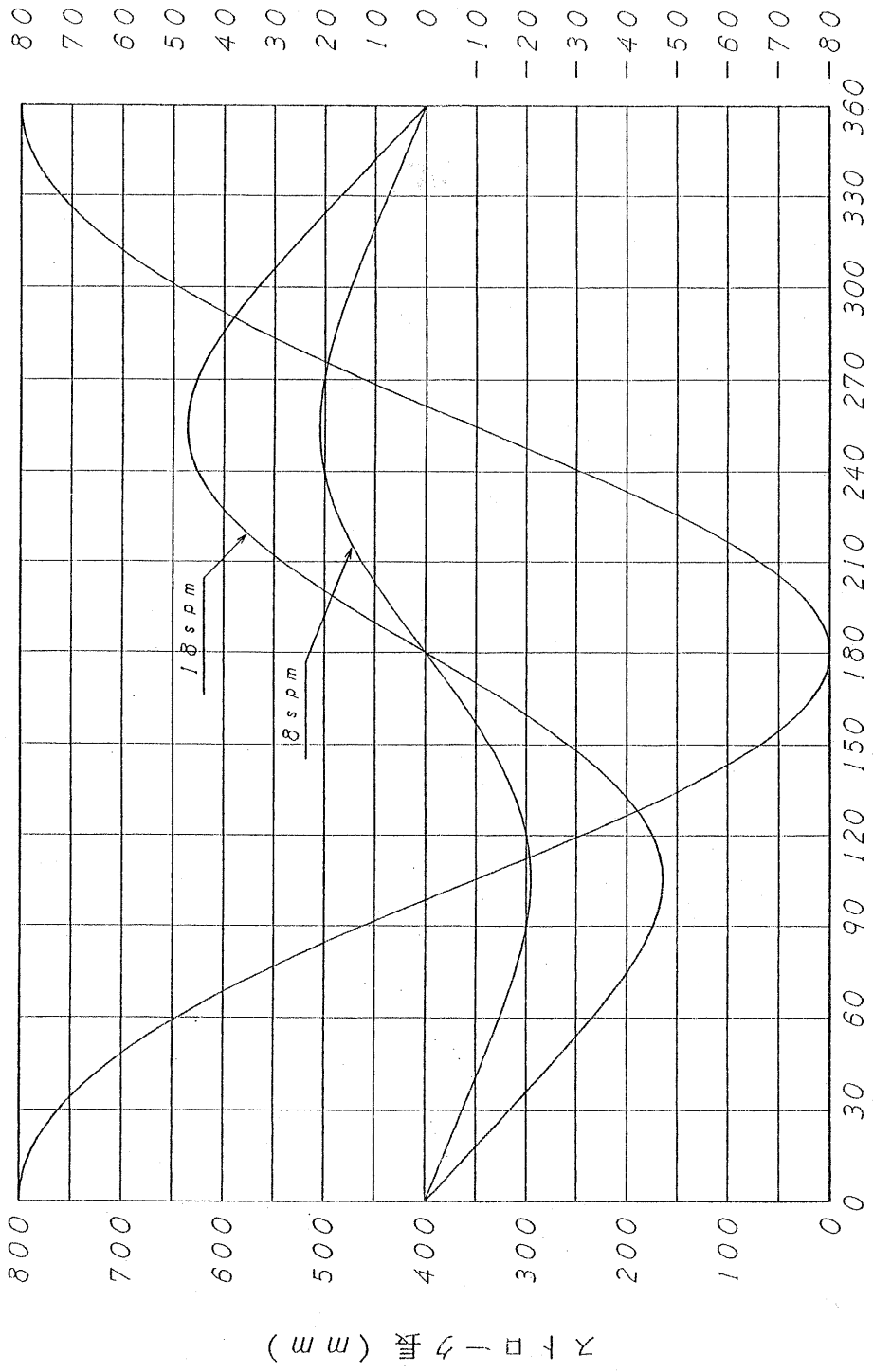
**株式会社 伊手アンドエフ**  
**Hitachi Zosen Fukui Corporation**

材質 MATERIAL	
尺度 SCALE	重量 WEIGHT
第3角法 3RD ANGLE PROJECTION	作成日 DATE 00.3.10

特に图中表示の無い限りは公差および面粗さは  
 当社の標準値「015-00-10-010」の一般基準を使用すること。  
 公差記号表示の無い寸法箇所は  
 当社の標準値「070-00-10-010」に定める標準公差を行うこと。  
 7'

表面アウタ (▽▽▽▽) は研磨加工  
 三角記号 (▽▽▽) は切削加工  
 6-S / 2-S / 50-S 表面粗さ 自動オス切斷

原形図 DWG. CARTEER	△	X	△	X	△	X
部品番号 PARTS NO.	△	X	△	X	△	X
型式 TYPE						
材質 MATERIAL						
重量 WEIGHT						



スライダ速度 (mm/min) (u/w/m) 軌換

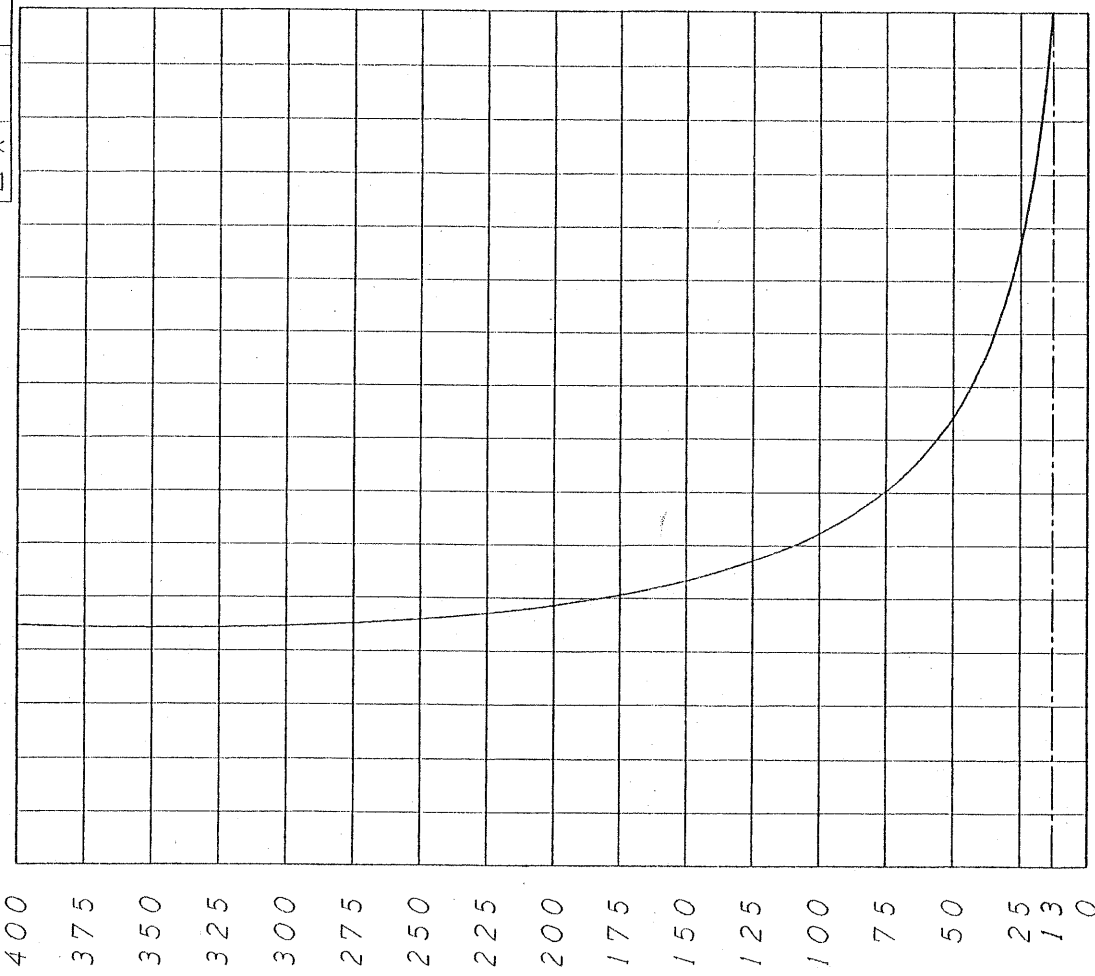
クラック角度 (deg)

部品名称 TITLE	スライダストローク速度線図
材料 MATERIAL	
尺率 SCALE	重量 WEIGHT
3RD ANGLE PROJECTION	作成日 DATE
00.3.10	

部品番号 PARTS NO.	製造番号 MANUF. NO.	数量 QTY.	検査 CHECKED	製作者 DRAWN
002-00-00	12998	1		池谷
承認 APPROVED				
図面番号 DWG. No.	B3-709423			

特に図中指示のない限り平仮名表示より変更する場合は、  
 当社標準設計 015-00-10-010 の一般標準を適用すること。  
 注記記号表示のない図面箇所は  
 当社標準設計 070-00-10-010 に定められた標準記号を行うこと。  
 試面 7 3 サ (VVV) は溶接前加工  
 三角記号 (VV) は溶接後加工  
 7 6-5/2-3150-3 鋼板製 自動ガス切断

図面種類 DWE CAREER	△ X	△ X	△ X	△ X
種番 NO.	△ X	△ X	△ X	△ X
型式 TYPE				
材質 MATERIAL				
数量 QTY				
重量 WEIGHT				



下死点上距離 m

部名称 TITLE プレス能力線  
 部名称 TITLE CAPACITY\_CURVE

能力 KN (tf)

材質 MATERIAL  
 尺貫 SCALE  
 重さ WEIGHT  
 3RD ANGLE PROJECTION  
 作成日 DATE  
 00.3.10

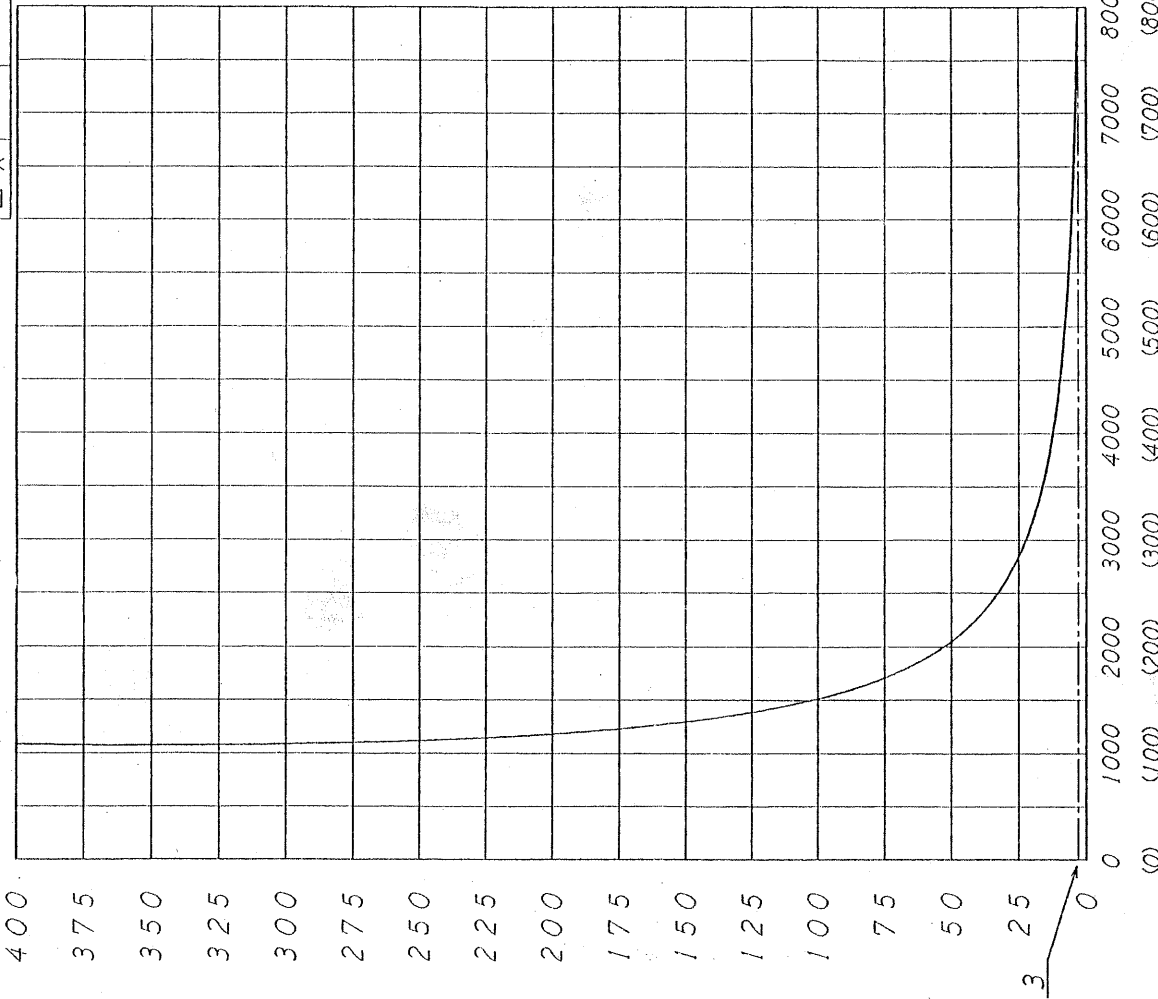
部品番号 PARTS NO.	002-01-00	数量 QTY	1
製造番号 MANUF. NO.	12998	数量 QTY	1
承認 APPROVED		検査 CHECKED	
池谷 池谷		作成 DATE	

株式会社 伊藤忠テクノサービス  
 Hitachi Zosen Fukui Corporation

図面番号 DWE H.#.  
 B3-709424

当社の標準設計 0.15-00-10-010 の一般規格を適用すること。  
 当社の標準設計 0.15-00-10-010 の一般規格を適用すること。  
 当社の標準設計 0.15-00-10-010 の一般規格を適用すること。

図面種類  
 Dwg CODE  
 △ X . . .  
 △ X . . .



下死点上距離 m

能力 KN (tf)

部品名称 TITLE  
 マイクロインチング能力線図  
 部品名称 TITLE  
 MICRO-INCHING-CAPACITY-CURVE  
 株式会社 日立 アイチアードエフ  
 Hitachi Zosen Fukui Corporation

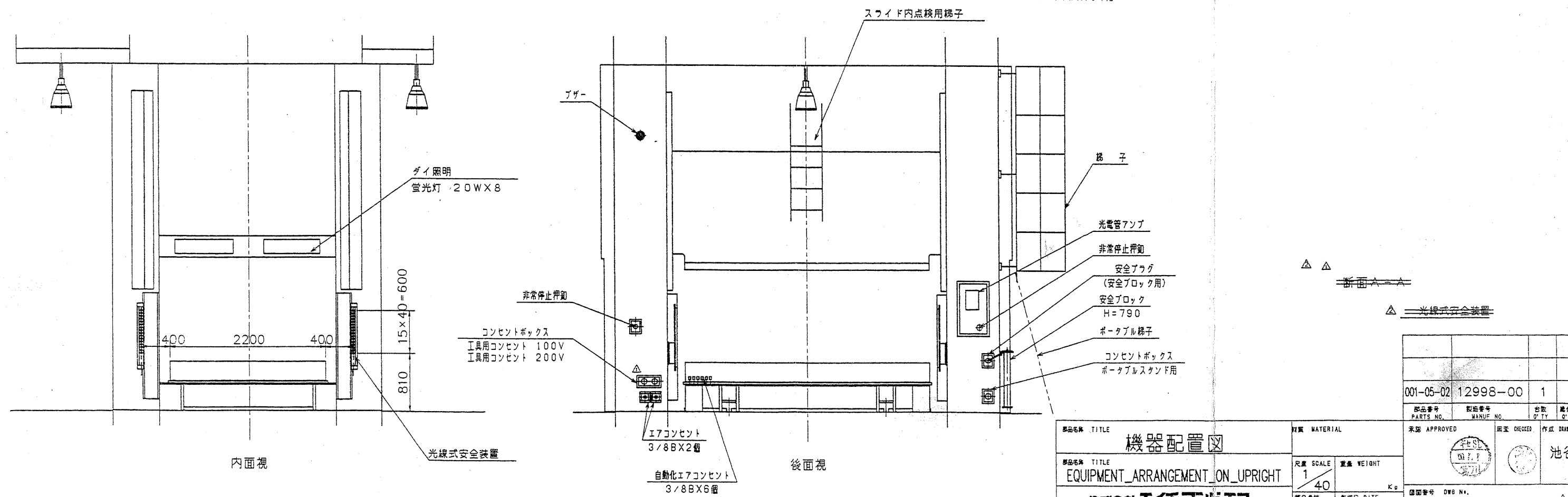
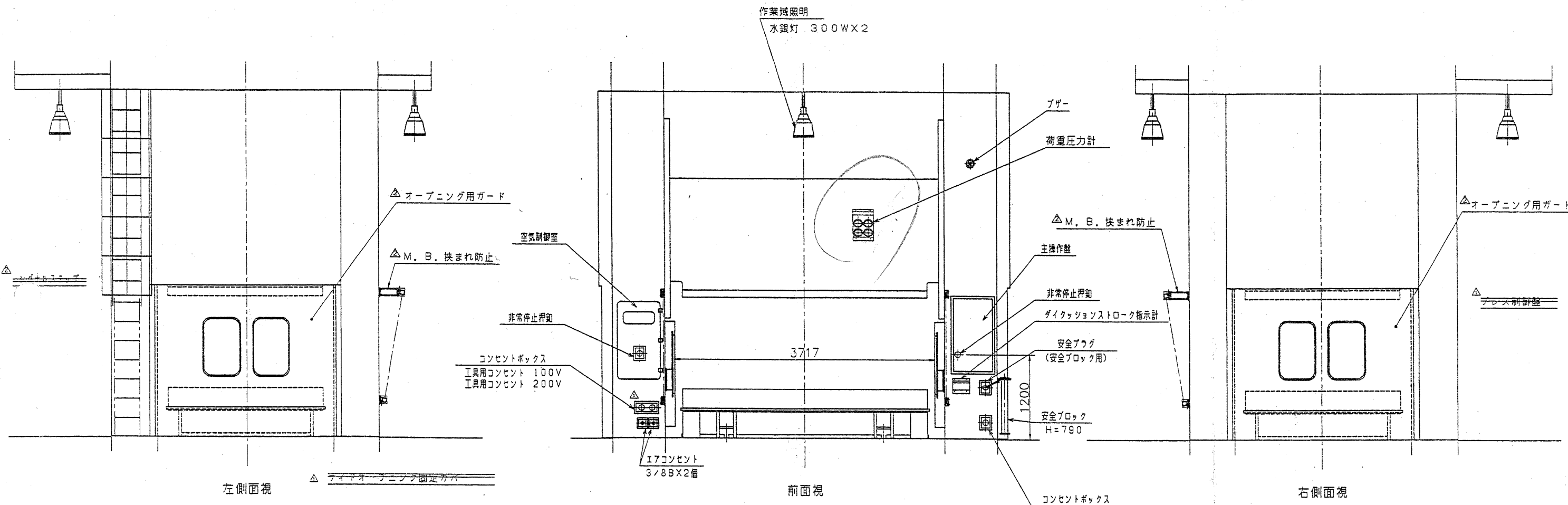
材料 MATERIAL  
 尺数 SCALE 1/2  
 重量 WEIGHT Kg  
 第3角法 3RD ANGLE  
 作図日 DATE 00.3.10  
 PROJECTION

承認 APPROVED	製造番号 MANUF. NO.	数量 QTY	池谷
	12998	1	
002-03-00			

何にも指定のない限り寸法公差および記号は 当社標準図形 015-00-10-010 の一貫基準を適用すること。		表層アッパ 三角記号 $\nabla \nabla \nabla$ $\nabla$ $\nabla$		(V V V 凹は熔接前加工)	
除付記号指定のない場合は 当社標準図形 070-00-10-010 に定めを標準図形を行うこと。		アッパ記号 6-S 12-S 50-S		異径除去 自動ガス切断	

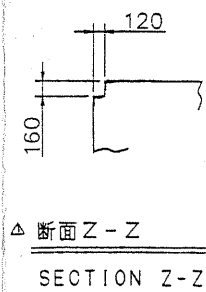
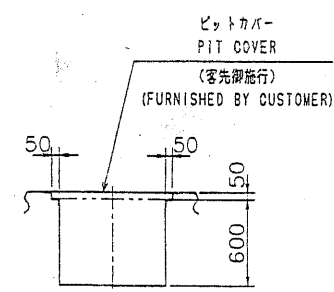
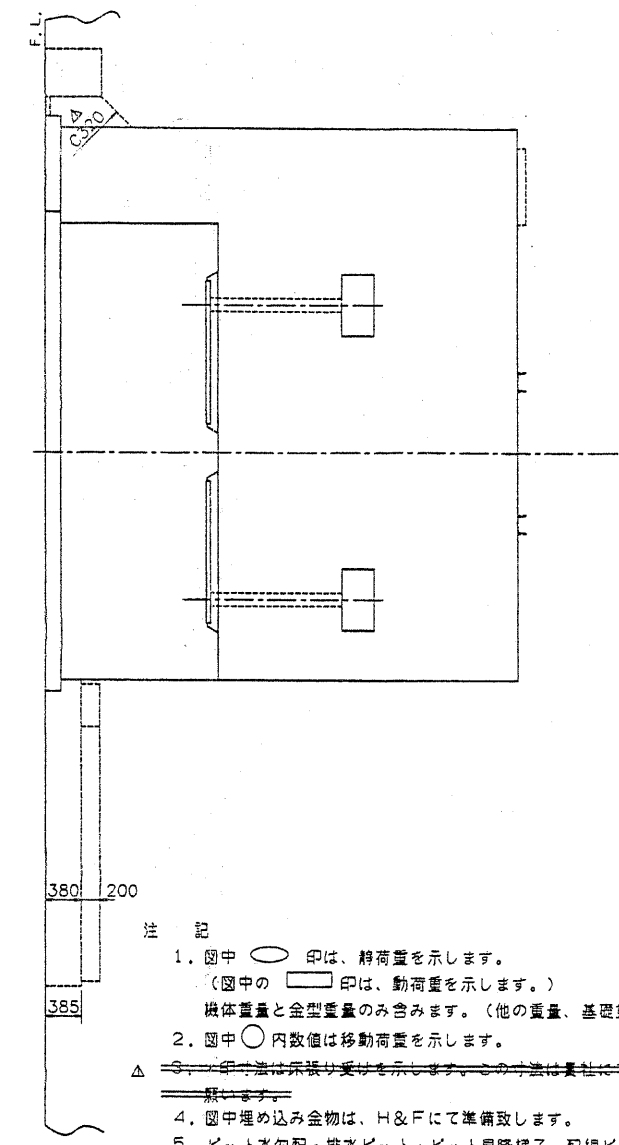
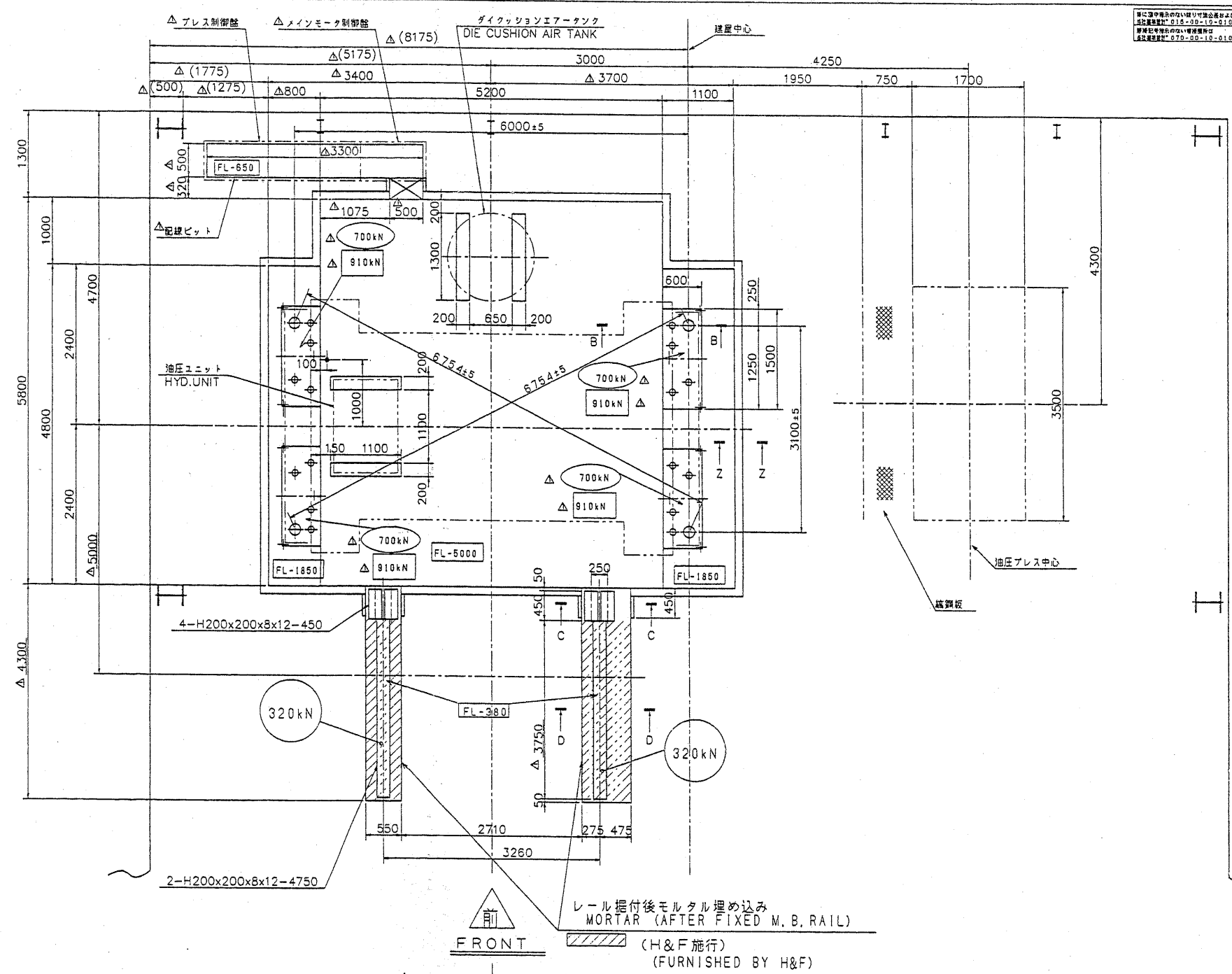
改訂履歴 DWG CAREER X 1000 変更 X	池谷 X 00 5 8 変更 X	池谷 X
--------------------------------------	---------------------	---------

2-1-2



部品名 機器配置図	材質 MATERIAL	承認 APPROVED	製図者 DRAWN
部品名 EQUIPMENT_ARRANGEMENT_ON_UPRIGHT	尺貫 SCALE 1/40	重量 WEIGHT	台数 QTY
株式会社 ニトチ 株式会社 Hitachi Zosen Fukui Corporation	第3角法 3RD ANGLE PROJECTION	作成日 DATE 00.3.2	図番 DWG No. B2-709196

001-05-02	12998-00	1	1
部品番号 PARTS NO.	製造番号 MANUF NO.	台数 QTY	検数 QTY
承認 APPROVED	製図 CHECKED	作成 DRAWN	



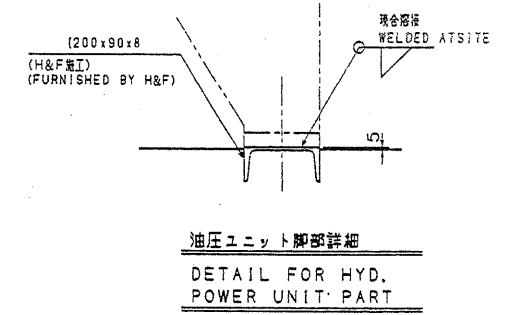
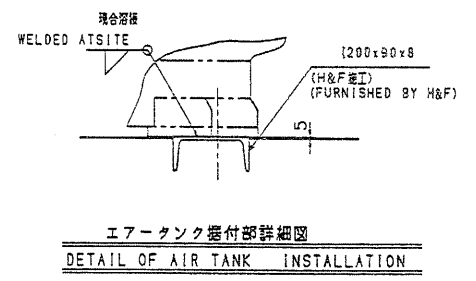
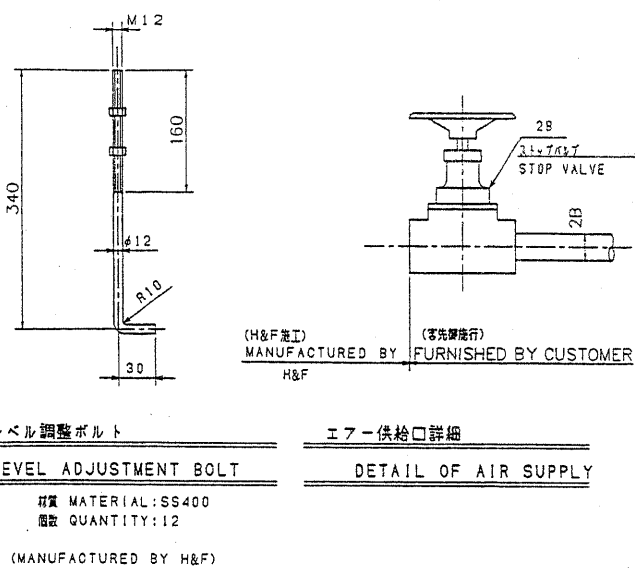
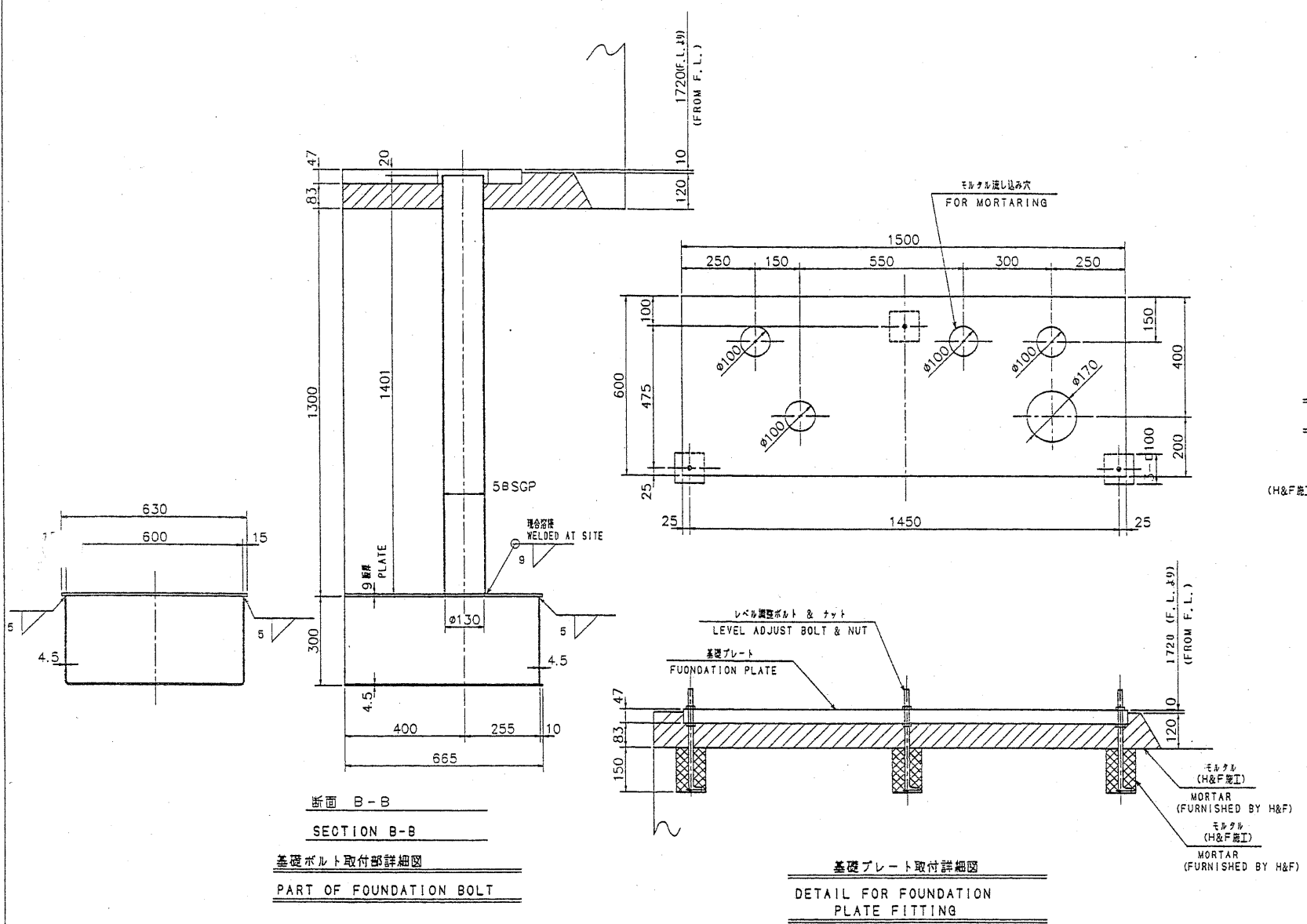
エ7-供給口 (2B)  
AIR SUPPLY (2B)

003-00-01	12998-00	1	1
-----------	----------	---	---

図名 TITLE	掘付図	材質 MATERIAL	
図号 DRAWING NO.	FOUNDATION_LAYOUT	縮尺 SCALE	1/40
製図者 DRAWN BY	株式会社イチアンドイフ Hitachi Zosen Fukui Corporation	検査者 CHECKED BY	池谷
承認者 APPROVED BY		製図日 DATE	00.3.7
製図日 DATE	00.3.7	図番 DRAWING NO.	B1-709178

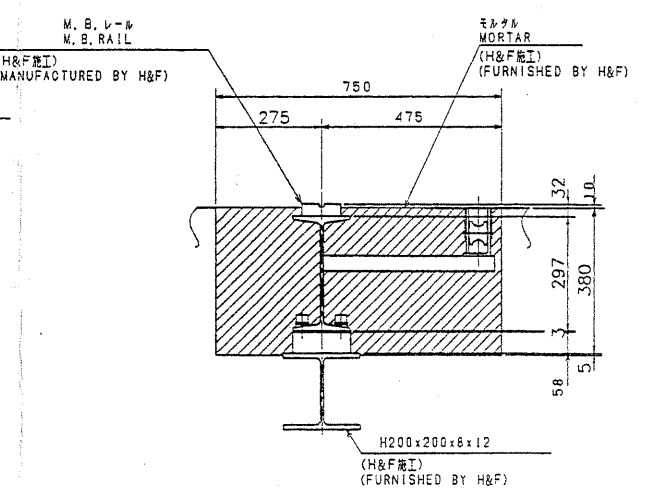
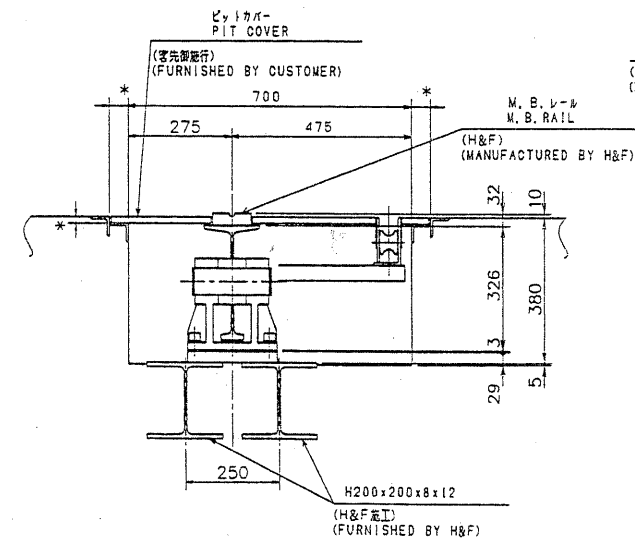
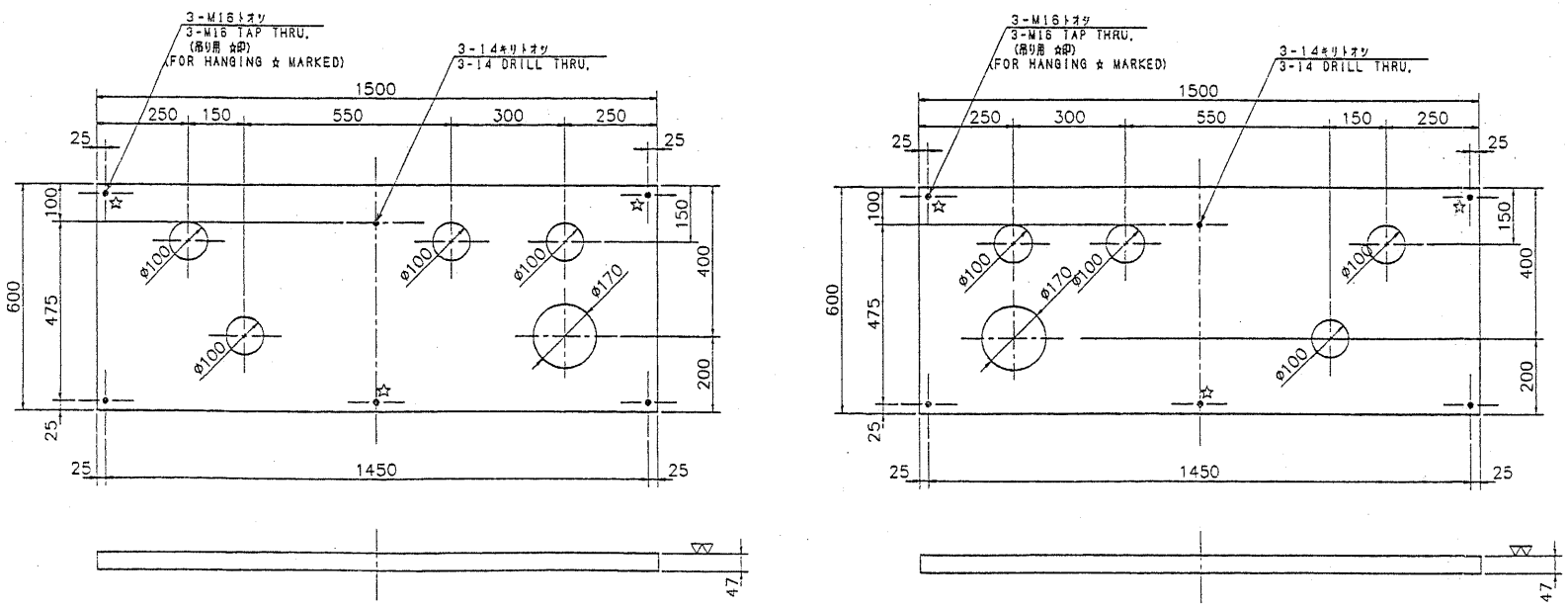
製図者	検査者	承認者
△ X	△ X	△ X
△ X	△ X	△ X

2-1-8



- 注記
- 欠番
  - 基礎プレートのレベル出し、モルタル固めは、プレス据付の2週間前までに施工のこと。
  - プレス本体用の基礎プレートは次の精度で据付のこと。  
(1) 4ヶ所の高さの相互誤差; 2.0mm以内  
(2) 各々のプレートの水平度; 1000mmに付き、0.15mm以内
  - 基礎プレートの据付は次の手順により施工のこと。  
(1) レベル調整ボルトをモルタルにて固定します。  
(2) 基礎プレートを、レベル調整ボルトの上下のナットにて調整後、無収縮モルタルにて固定します。  
(3) 基礎プレート固定後、プレート上に出ているレベル調整ボルトは切断し、グラインダーにて上面を平滑にします。
  - プレスの基礎プレート以外のすべての埋込金具は、次の精度で据付のこと。  
(1) 高さの相互誤差; 2.0mm以内  
(2) 水平度; 1000mmに付き、0.5mm以内
  - 欠番
  - 機体総重量 2800kN。  
(金型 350kN含む。)

- (NOTE)
- BLANK.
  - LEVELING WORK AND MORTARING OF FOUNDATION PLATES SHALL BE CARRIED OUT AT LATEST TWO WEEKS BEFORE THE START OF PRESS INSTALLATION.
  - FOUNDATION PLATES FOR PRESS INSTALLATION SHALL BE INSTALLED WITHIN THE FOLLOWING ACCURACY.  
(1) LEVEL DEVIATION OF UPPER SURFACE AMONG FOUR PLATES: WITHIN 2mm.  
(2) PLANENESS OF EACH PLATES: WITHIN 0.15mm/m.
  - FOUNDATION PLATES SHALL BE INSTALLED IN THE FOLLOWING PROCEDURE.  
(1) TO FIX THE LEVEL ADJUSTMENT BOLTS BY MORTAR.  
(2) TO ADJUST THE ACCURACY OF FOUNDATION PLATE BY USING TWO NUTS ON A LEVEL ADJUSTMENT BOLT AND FIX THE FOUNDATION PLATE BY NON-SHRINKING MORTAR.  
(3) TO CUT THE PROJECTED PORTION OF THE LEVEL ADJUSTMENT BOLT AFTER FIXING AND GRIND THE CUT PORTION BY A GRINDER.
  - FOUNDATION PLATES OTHER THAN PRESS INSTALLATION SHALL BE INSTALLED WITHIN THE FOLLOWING ACCURACY.  
(1) LEVEL DEVIATION FOR EACH STEEL BARS SHALL BE WITHIN 2mm.  
(2) PLANENESS OF EACH PLATES: WITHIN 0.5mm/m.
  - BLANK.
  - TOTAL WEIGHT OF PRESS 2800 kN.)  
(INCLUDING DIE WEIGHT 350 kN.)



基礎プレート "a1"  
FOUNDATION PLATE "a1"  
材質 MATERIAL: SS400  
個数 QUANTITY: 2  
(H&F施工) (MANUFACTURED BY H&F)

基礎プレート "a2"  
FOUNDATION PLATE "a2"  
材質 MATERIAL: SS400  
個数 QUANTITY: 2  
(H&F施工) (MANUFACTURED BY H&F)

断面 C-C  
SECTION C-C  
M. B. 台車用固定部レール架台据付部  
DETAIL FOR M. B. RAIL INSTALLATION

断面 D-D  
SECTION D-D  
M. B. 台車用固定部レール架台据付部  
DETAIL FOR M. B. RAIL INSTALLATION

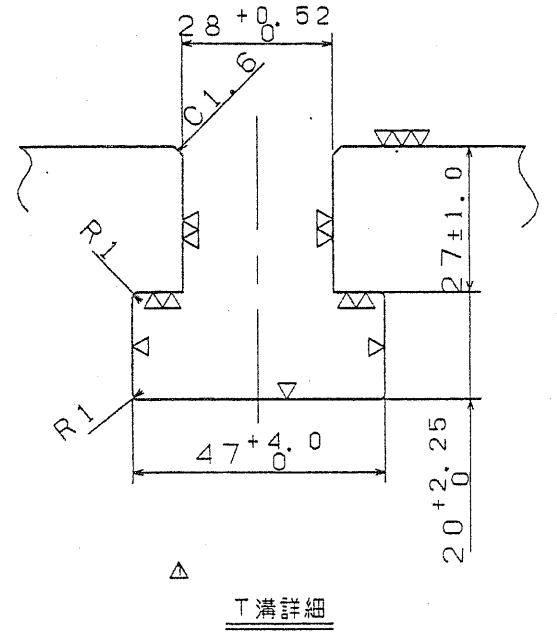
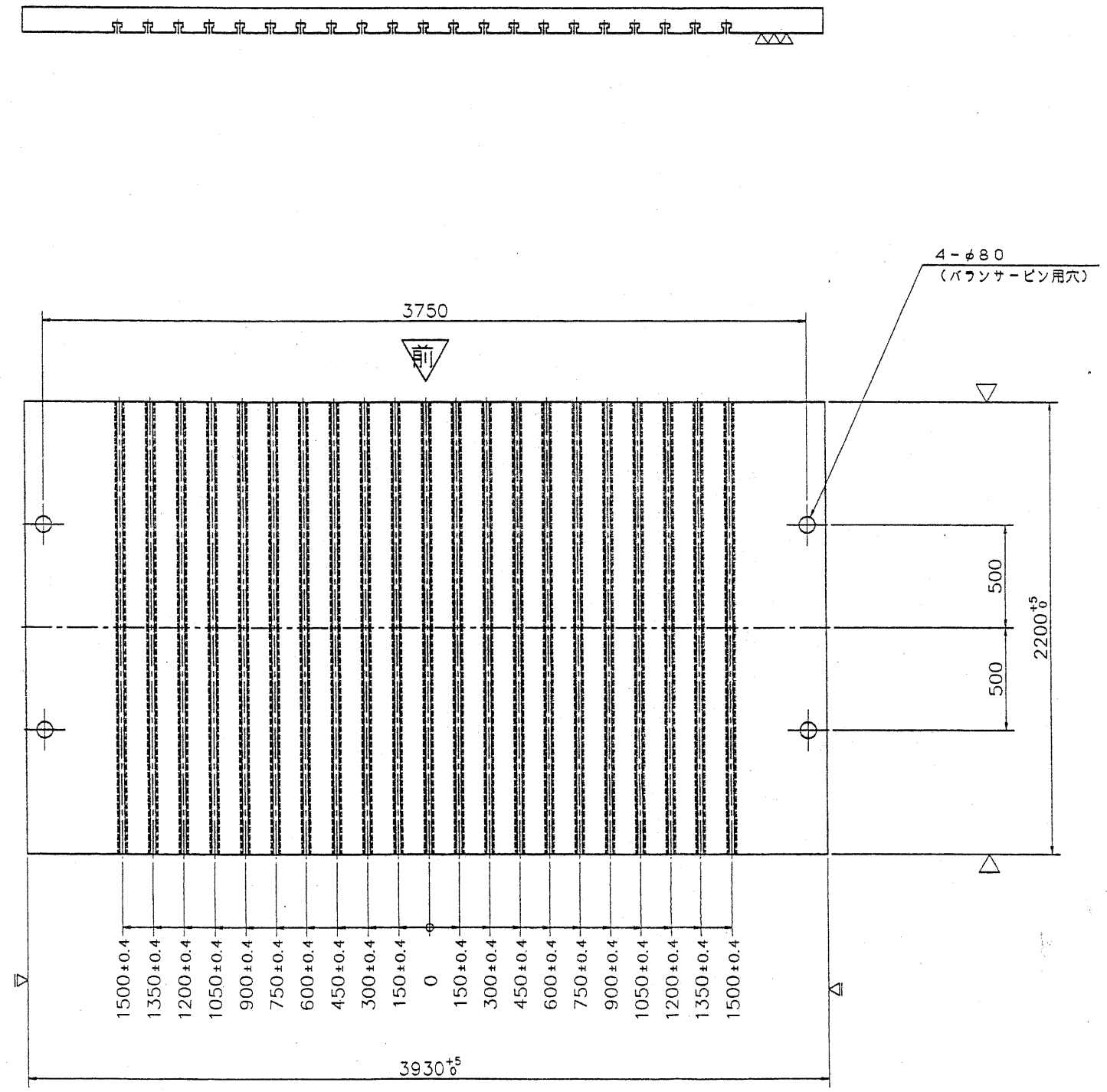
図番	003-01-00	1	1
図名	基礎部品据付要領図		
図尺	1/10	重量	
製図者	検査者	承認者	池谷
発行日	00.3.9	図番	B1-709179



常に図中指示のない限り寸法公差および面粗さは 公差標準規格 JIS B 015-00-10-010° の一般公差を適用すること。 面粗記号指示のない箇所は 公差標準規格 JIS B 070-00-10-010° に定められた面粗度を適用すること。	表面アワテ 三角記号 $\nabla$ $\nabla$ $\nabla$ $\nabla$ は密着加工 アワテ記号 6-S 12-S 50-S 黒皮除去 自動ガス切断
--	--

図面履歴	DWG CAREER								
$\Delta$ X	0074	変更		池谷	$\Delta$ X	..			
$\Delta$ X	..				$\Delta$ X	..			

2-1-9



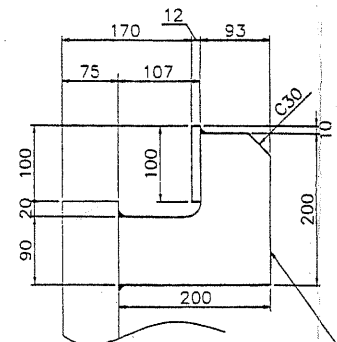
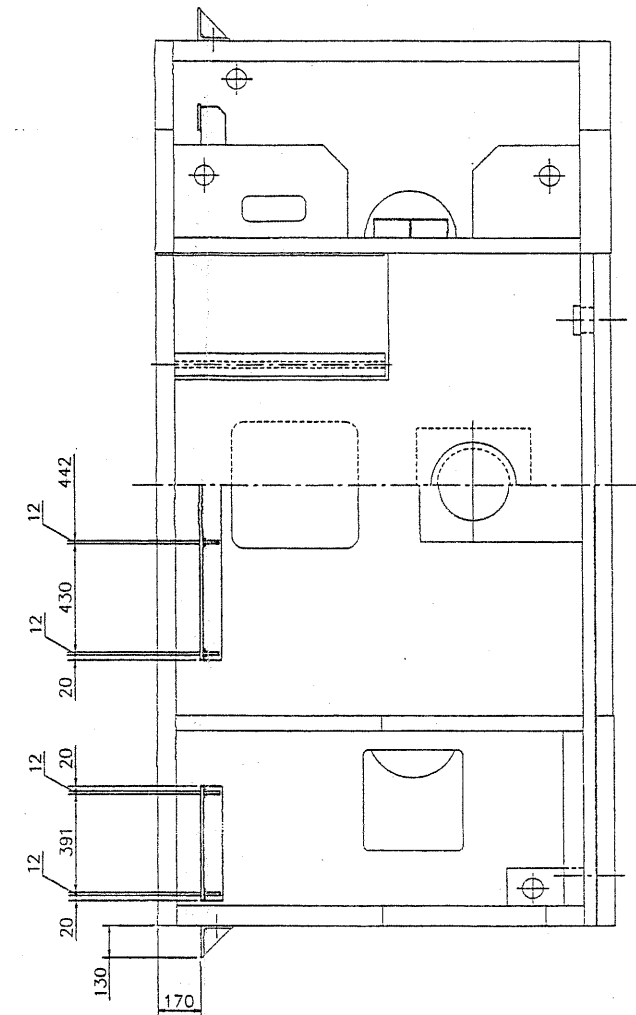
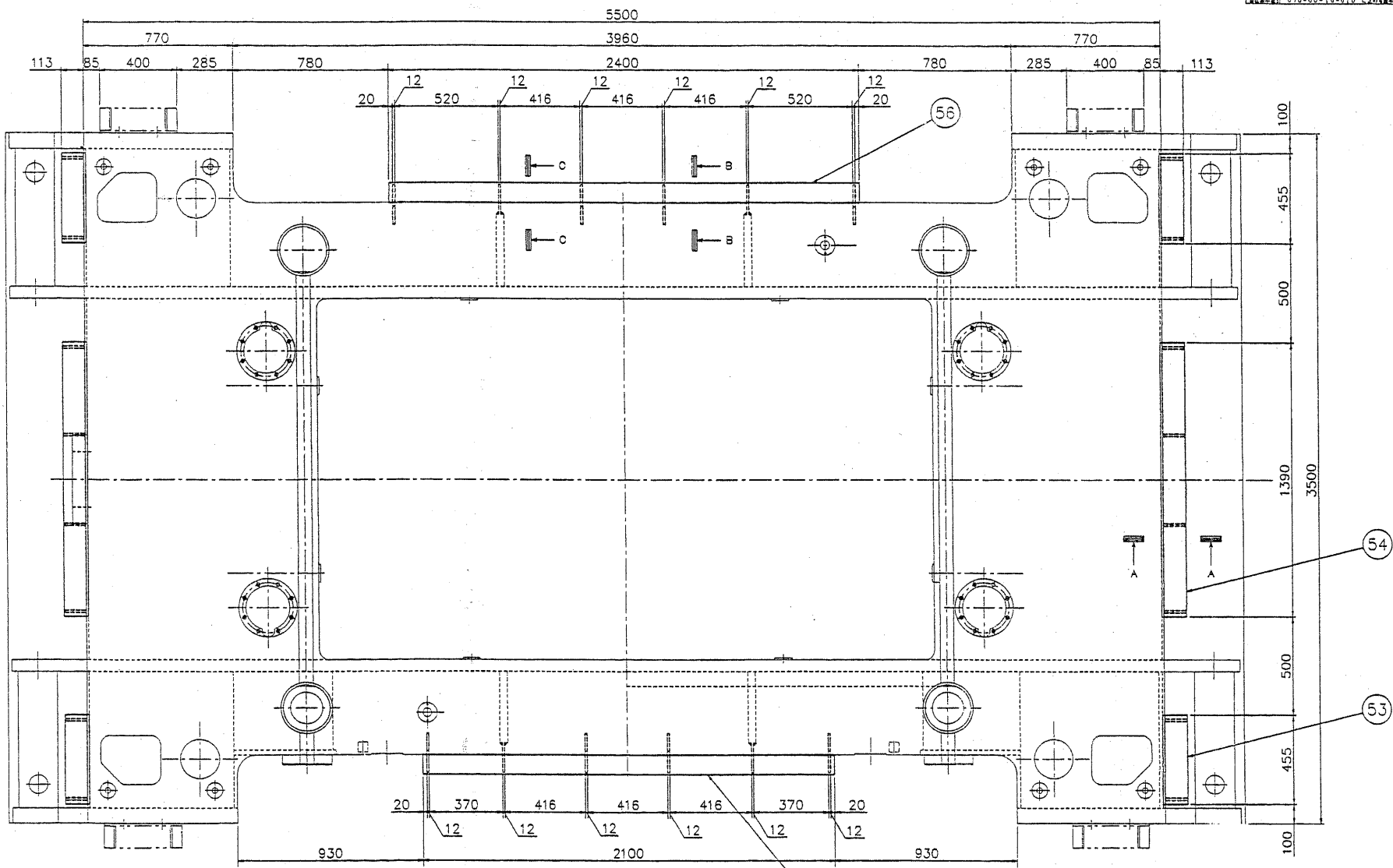
310-10-01	12998-00	1	1
部品番号 PARTS NO.	製造番号 MANUF. NO.	台数 Q'TY	備付数 Q'TY

部品名* TITLE <b>スライド下面加工図</b> SLIDE_BOTTOM_VIEW 株式会社 イチアンドイチ <b>Mitachi Zosen Fukui Corporation</b>	材質 MATERIAL 尺数 SCALE 1/20 3RD ANGLE PROJECTION 作成日 DATE 00.4.5	承認 APPROVED  池谷 承認 CHECKED  池谷 図面番号 DWG No. B2-709204
---	---	--

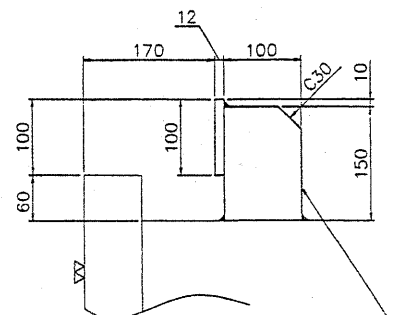
設計者	監理者	製図者	承認者
三木 浩	三木 浩	三木 浩	三木 浩
7/27/04	6-5 112-5 50-5	高層建築	自動付2階

△ X	△ X	△ X	△ X
△ X	△ X	△ X	△ X

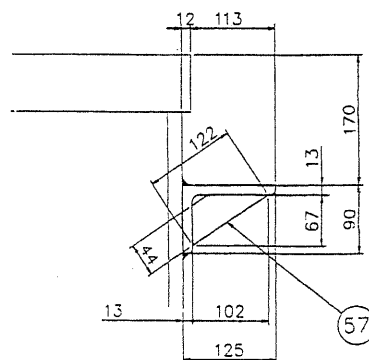
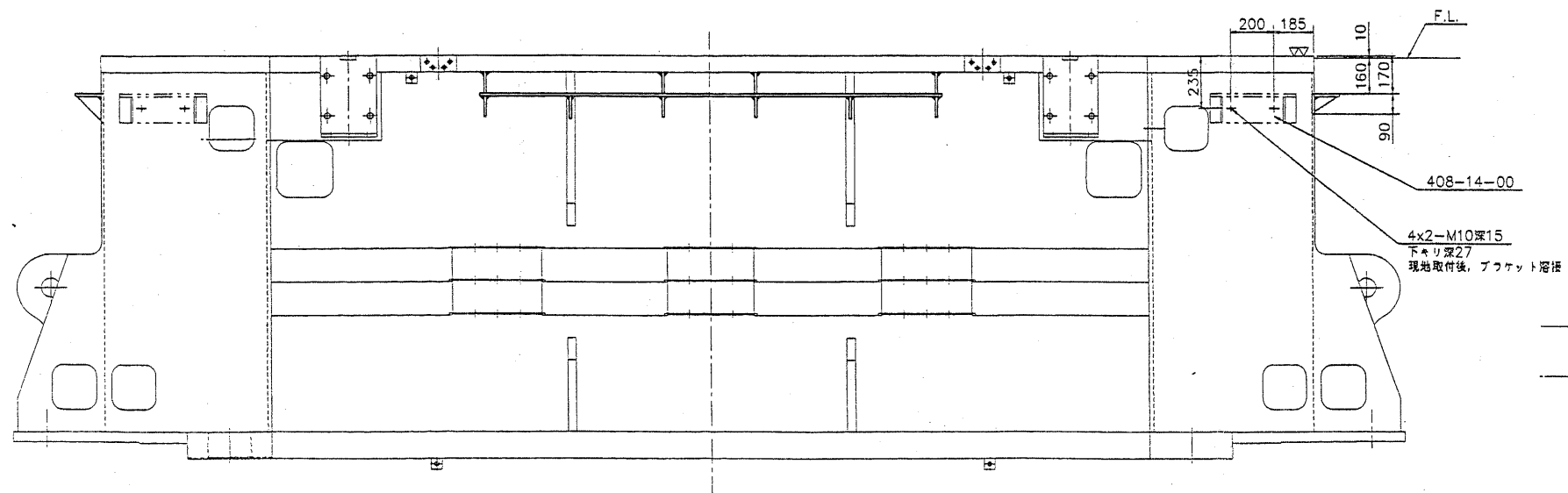
2-1-10



SECTION B-B  
B-B断面



SECTION C-C  
C-C断面



SECTION A-A  
A-A断面

注記  
本図は410-10-10の追加加工図を示す。

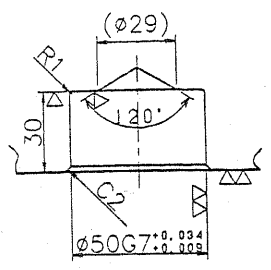
図番	410-10-00	12998-00	1	1
品名	床張り受け配置図			
材料	---			
縮尺	1/15			
製図者	三木 浩			
承認者	三木 浩			
製図日	00.4.17			
図番	B1-709190			

本図中に指示のない限り寸法公差および製造方法は  
 当社の標準規格「015-00-10-010」の一貫基準を適用すること。  
 特殊記号指示のない箇所は  
 当社の標準規格「070-00-10-010」に定める製造方法を適用すること。

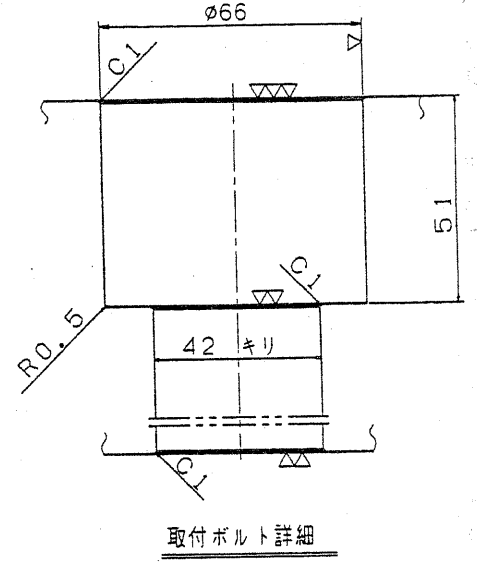
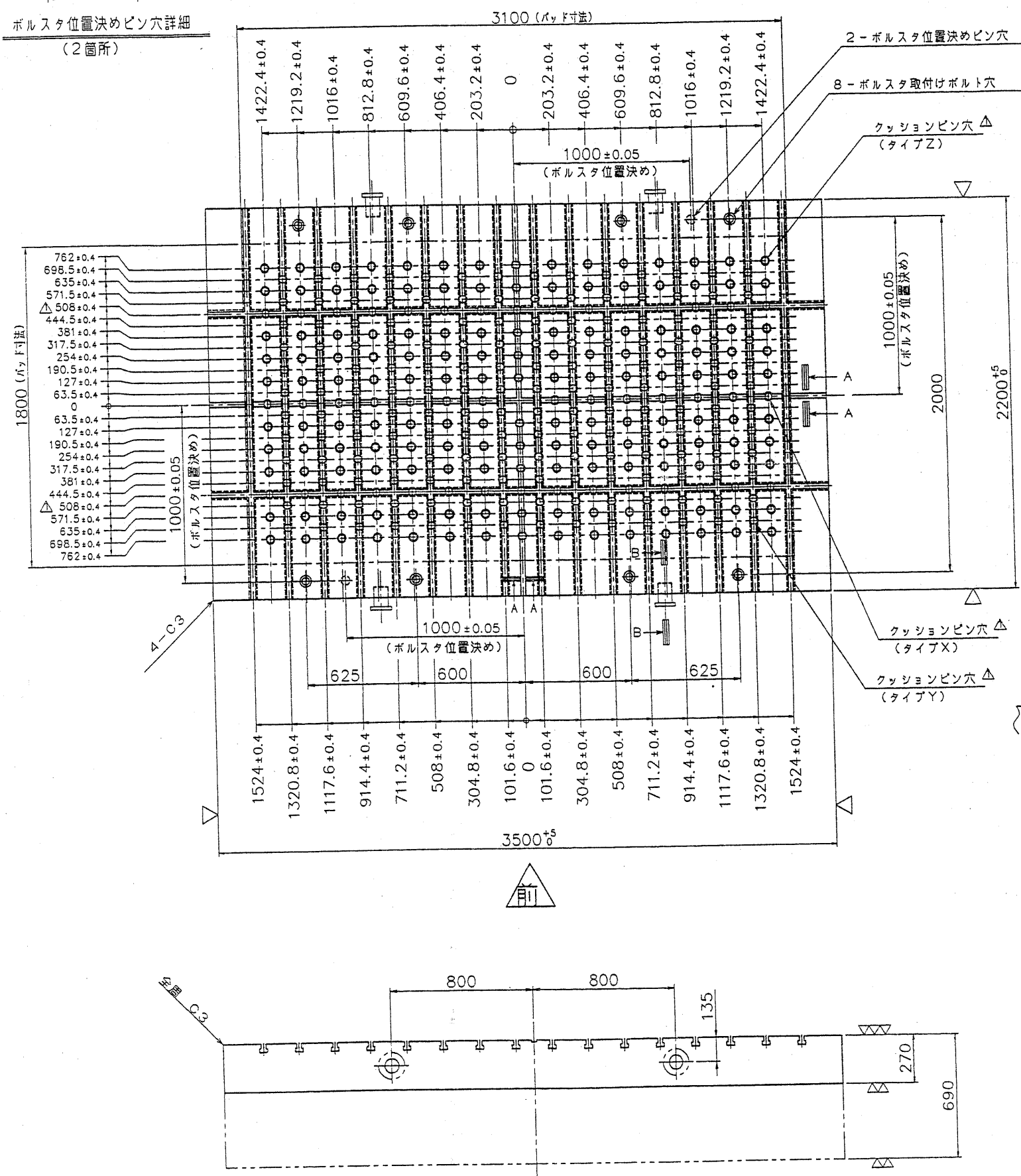
表面加工	表面アラタ	(▽▽▽▽▽は溶接前加工)
三角記号	▽▽▽	▽▽▽
アラタ記号	6-S	12-S 50-S

変更	池谷	△ X	△ X	△ X
変更		△ X	△ X	△ X

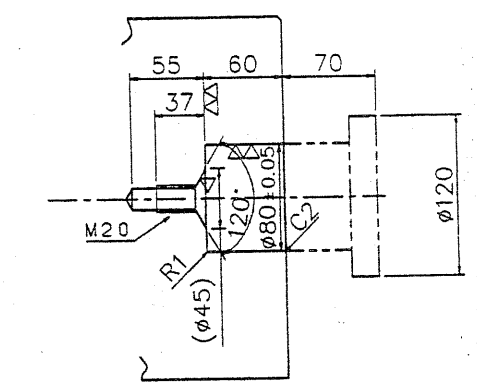
2-1-11



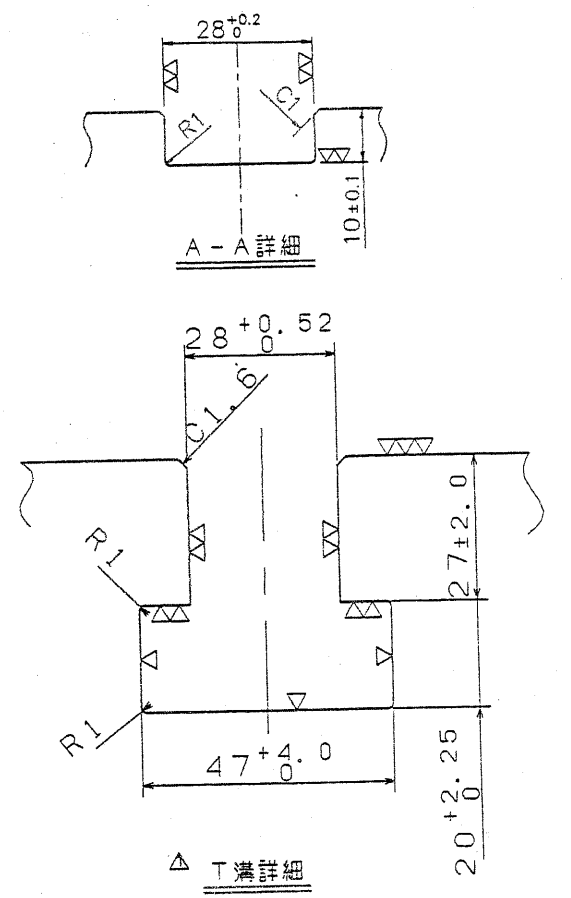
ボルスタ位置決めピン穴詳細 (2箇所)



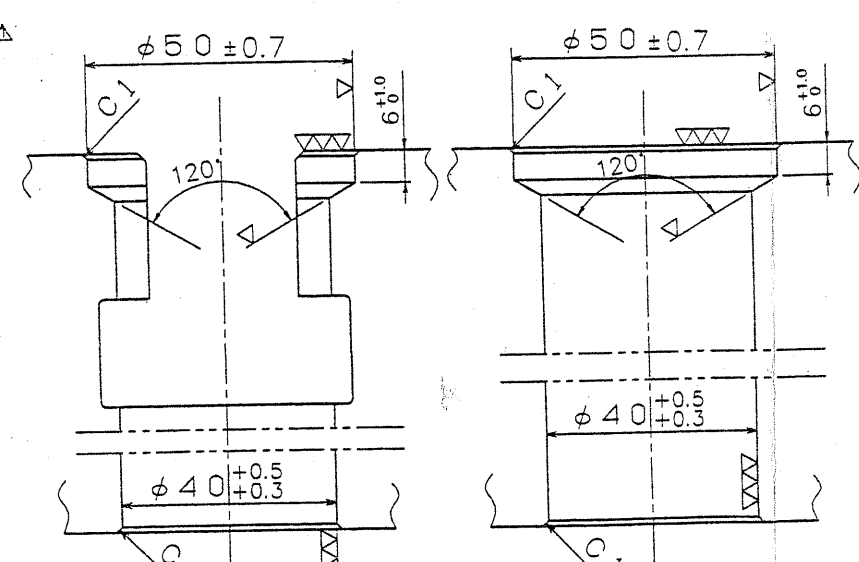
取付ボルト詳細



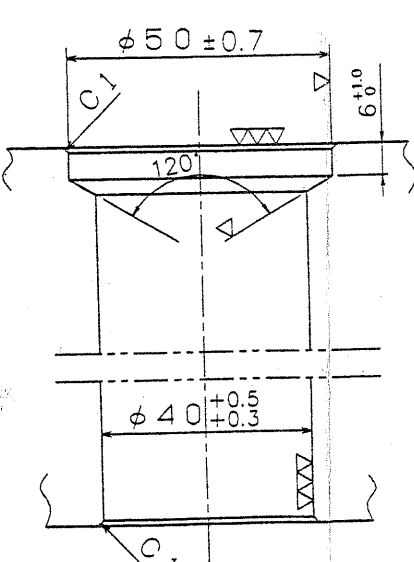
B-B詳細



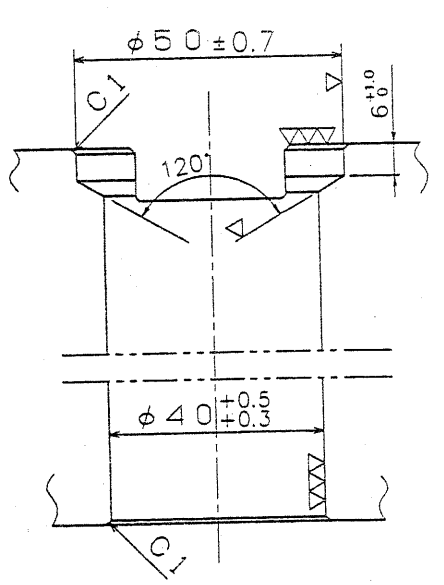
A-A詳細



△ クッションピン穴詳細 (タイプY 198個)



△ クッションピン穴詳細 (タイプZ 140個)



△ クッションピン穴詳細 (タイプX 24個)

501-10-01	12998-00	1	1
部品番号	製造番号	数量	製造数
PARTS NO.	MANUF. NO.	Q'TY	Q'TY

品名	TITLE	材質	MATERIAL	承認	検査	作成	DATE
ボルスタ上面加工図	BOLSTER	SS400	SS400	池谷	池谷	池谷	00.5.16
縮尺	SCALE	重量	WEIGHT	図面番号 DWG No.			
1/20	1/20	14774g	14774g	B2-709205			
株式会社 イチアンドエフ	Mitachi Zosen Fukui Corporation		作成日	DATE	3RD ANGLE PROJECTION		
		00.4.5					△

(ACAD)

図面番号	018-00-10-010	図面名称	許容偏心荷重曲線(左右)
図面番号	075-00-10-010	図面名称	許容偏心荷重曲線(左右)
図面番号	075-00-10-010	図面名称	許容偏心荷重曲線(左右)

図面番号	018-00-10-010	図面名称	許容偏心荷重曲線(左右)
図面番号	075-00-10-010	図面名称	許容偏心荷重曲線(左右)
図面番号	075-00-10-010	図面名称	許容偏心荷重曲線(左右)

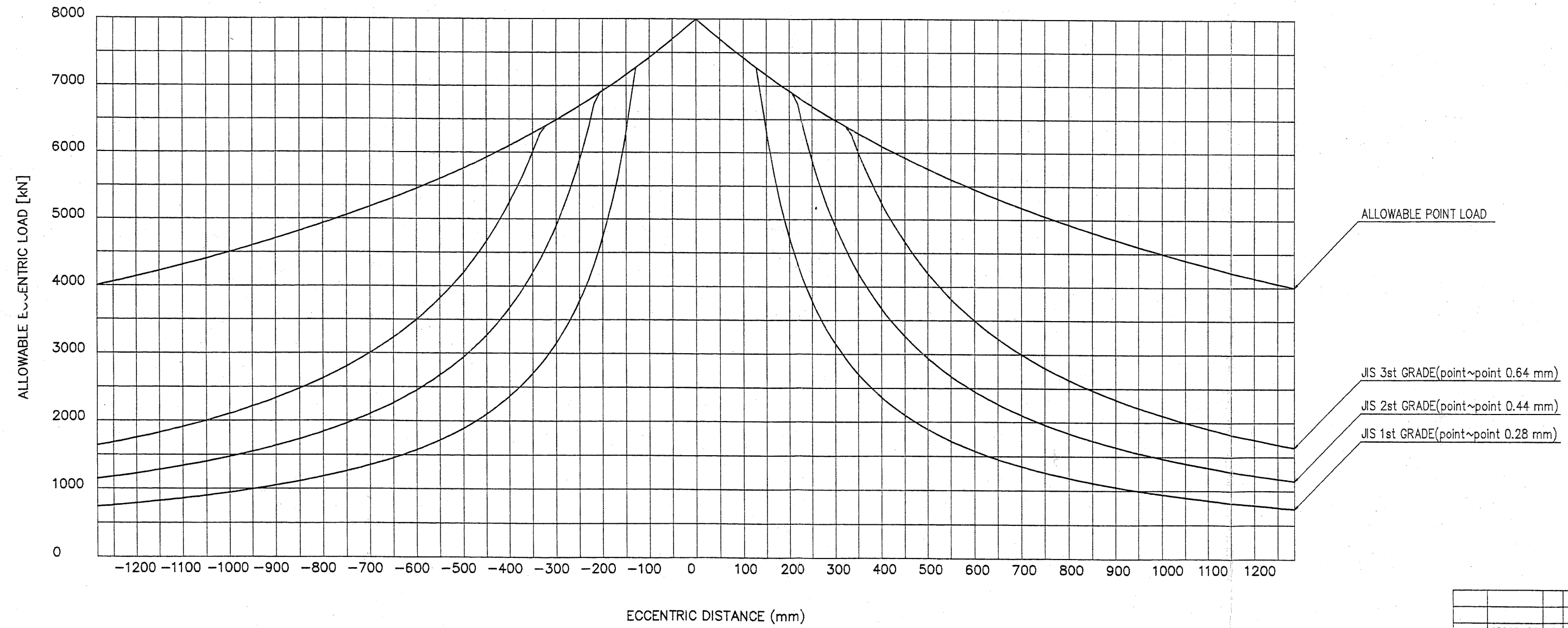
2-1-12

**NOTE**

Eccentric load curve in this drawing is shown total load of each slide adjusting device.  
 Should the press be driven excessively above an allowable load shown in this curve, it will be affected on its accuracy and durability or damaged. Utmost care must be taken to keep the tolerance while producing.

**注記**

本曲線に示す荷重は、プレスの全荷重を表しています。  
 本曲線に示す許容荷重を超えてプレス生産をされると機械精度の維持、機械の寿命等に、著しく悪影響をおよぼします。又機械に大きなダメージを与えます。  
 許容値内で生産するよう十分注意してください。



図面番号	12998-00	図面名称	1
図面番号	12998-00	図面名称	1
図面番号	12998-00	図面名称	1

許容偏心荷重曲線(左右)  
 ALLOWABLE ECCENTRIC LOAD CURVE (L&R)  
 株式会社エイチアンドエフ  
 Hitachi Zosen Futaba Corporation

図面承認  
 図面承認  
 図面承認  
 図面承認

製品名	調整アライ	(VWV VW Vは調整用)
品番	010-00-10-010	第一生産部製機材
図面番号	010-00-10-010	調整アライ
図面内容	調整アライ	調整アライ

承認	△ X	△ X	△ X
検査	△ X	△ X	△ X

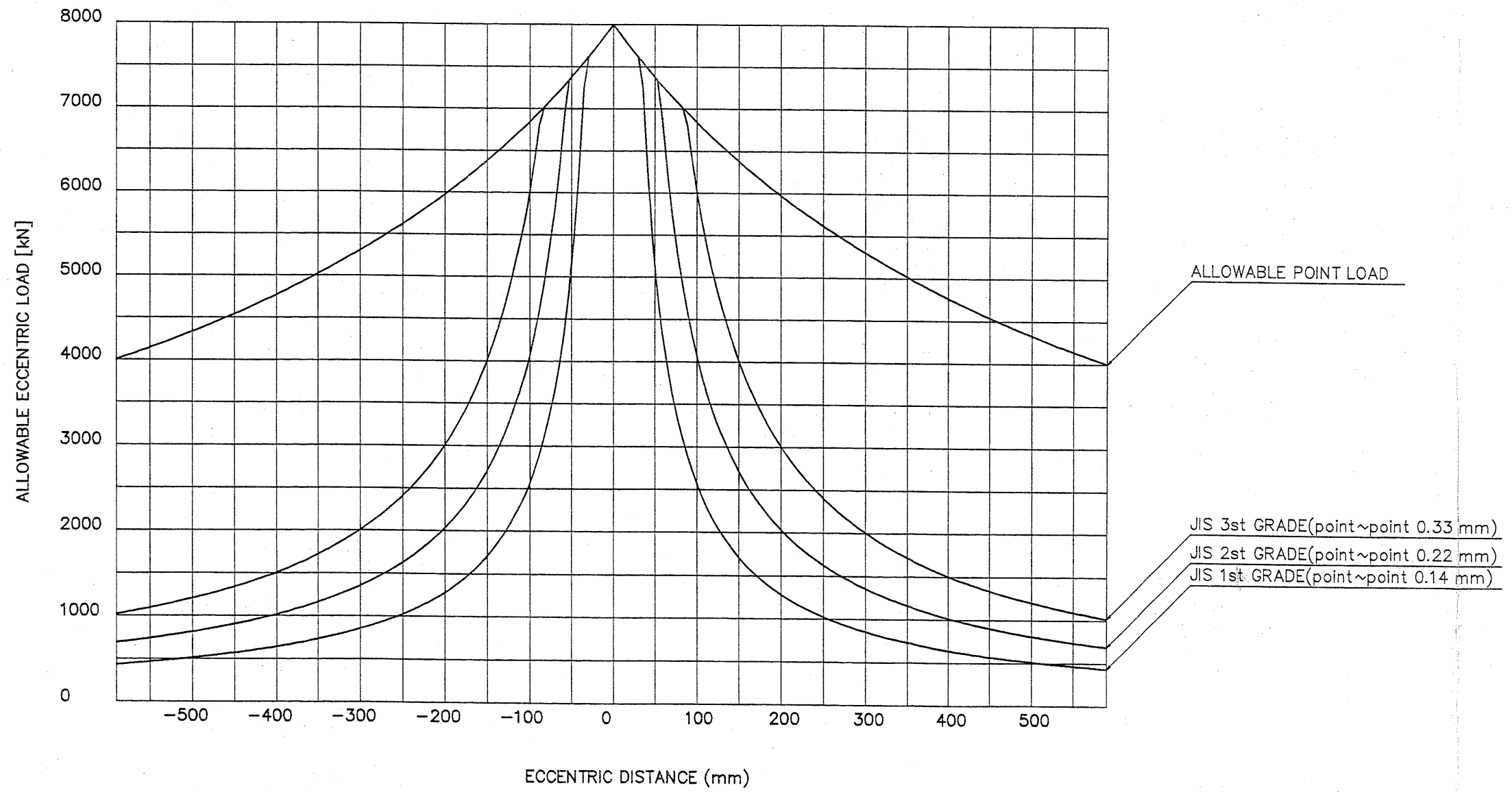
2-1-13

NOTE

Eccentric load curve in this drawing is shown total load of each slide adjusting device.  
Should the press be driven excessively above an allowable load shown in this curve, it will be affected on its accuracy and durability or damaged. Utmost care must be taken to keep the tolerance while producing.

注記

本曲線に示す荷重は、プレス機の全荷重を表しています。本曲線に示す許容荷重を超えてプレス生産をされると機械精度の維持、機械の寿命等に、著しく悪影響をおよぼします。又機械に大きなダメージを与えます。許容値内で生産するよう十分注意してください。



図面番号	12998-00	1
部品名	調整アライ	
承認	△ X	△ X
検査	△ X	△ X

図面タイトル	許容偏心荷重曲線 (前後)
図面タイトル	ALLOWABLE ECCENTRIC LOAD CURVE (F&R)
製図者	株式会社 アイアンドエフ
製図日	
承認者	
承認日	