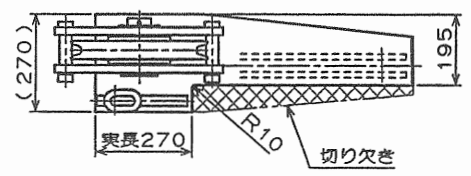
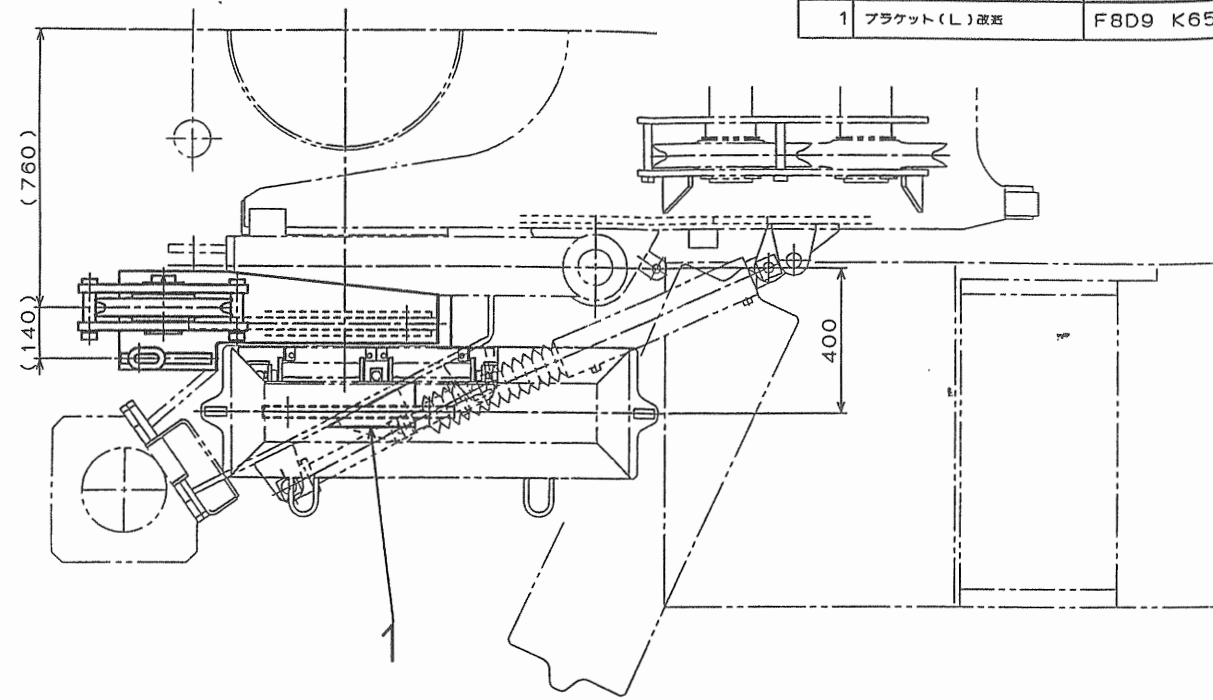
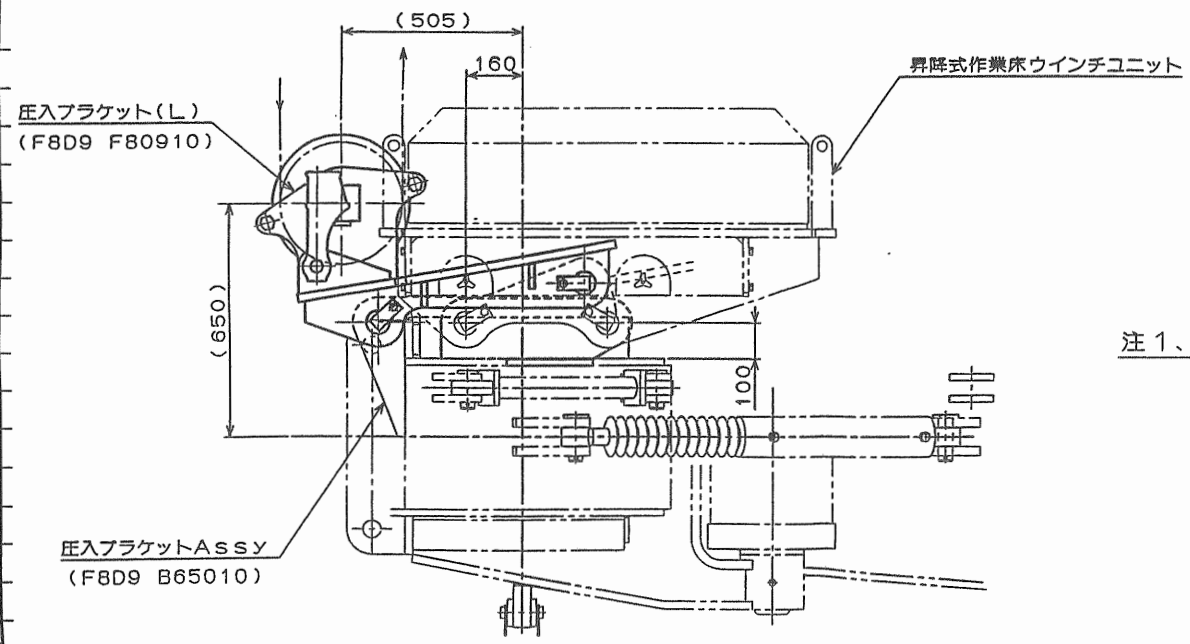


仕上 記号 NIS K1213	
▽▽▽	0.05以下
▽▽	0.35以下
▽▽	255以下
▽	505以下
▽	寸法公差等で印刷を必要とするところ (仕上げ不良) グラインダ・ヤスリなどで処理
普通寸法差 NIS K1212	
削り加工	中級
寸法区分	許容差
1 寸以下	±0.2
10 寸以下	±0.3
33 寸以下	±0.5
250 寸以下	±0.8
1000 寸以下	±2.0
鋳造品	中級
その他 (検査加工等)	粗級
寸法区分	許容差
100 以下	±1.0
100 寸以下	±1.5
200 寸以下	±2.0
400 寸以下	±2.5
800 寸以下	±3.0
型 式	図面表番号
DH558-110M	M85D

照号 ITEM NO	名 DESCRIPTION	部 品 番 号 PART NO.	材 質 MATERIAL	所 要 数 PCS / 組	単 位 重 量 WEIGHT	記 事 REMARKS
1	ブラケット(L)改造	F8D9 K65430		1	24	



圧入ブラケット(L)
切り欠き部詳細

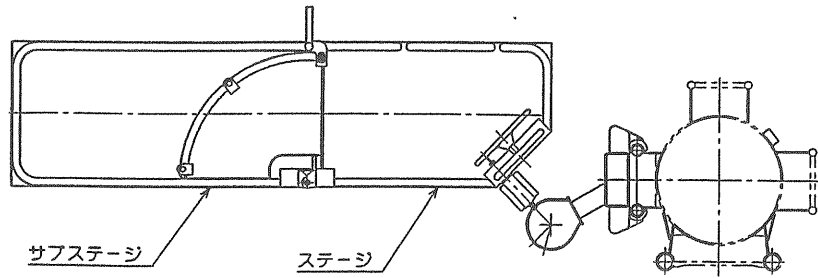


取付ける為の追加改造を示す。
(F8D9 B65010)に作業床用ウインチユニットを
注1、本図は、DH558-110M M85Dの圧入ブラケット

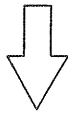
1	所製	台
工 号	製 置	所 製
製 図 面 番 号		

照号 ITEM NO	名 DESCRIPTION	部 品 番 号 PART NO.	材 質 MATERIAL	所 要 数 PCS / 組	単 位 重 量 WEIGHT	記 事 REMARKS
---------------	------------------	---------------------	-----------------	------------------	-------------------	----------------

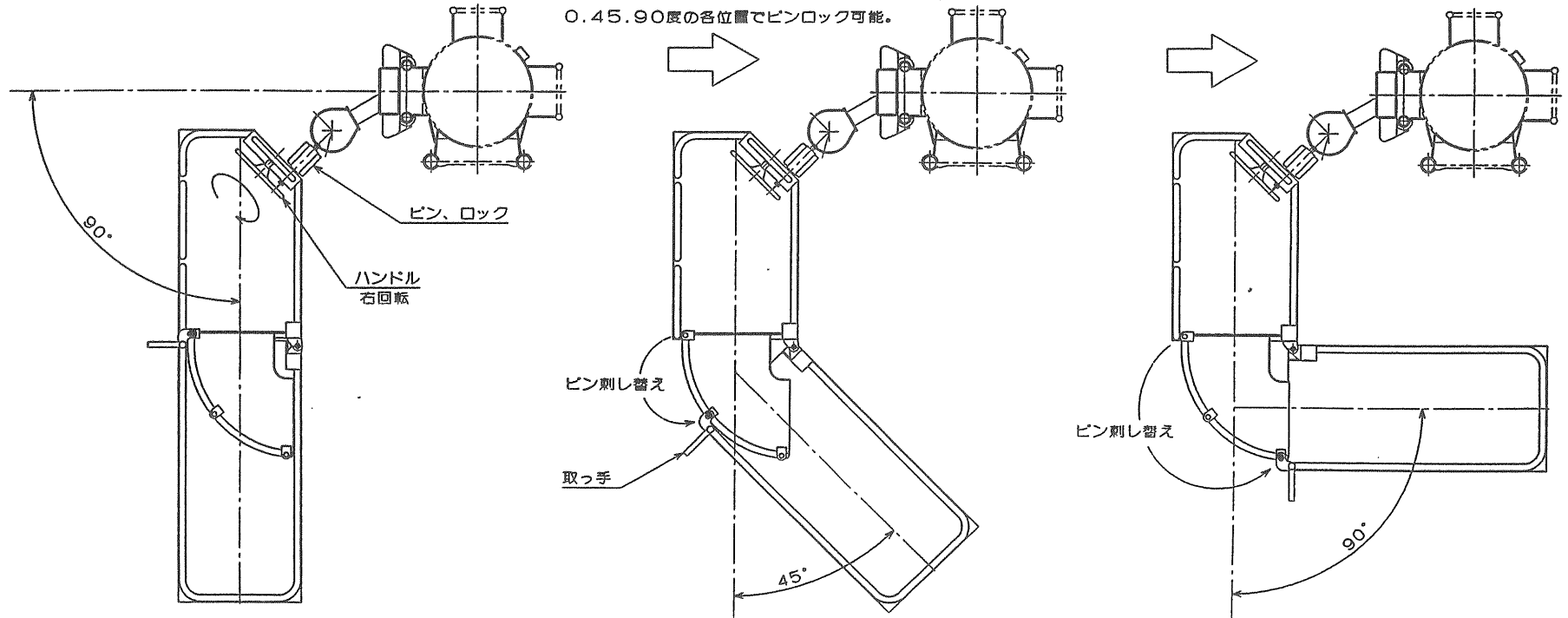
承認 APPROVED. 吉川	日本車輦製造株式会社 機電本部 NIPPON SHARYO.LTD.	
名称 TITLE 松山	圧入ブラケット(L)改造 M85D	
製図 DRAWN	元図 ORG. NO. F7D9 K63130	作成 DATE 97. 4. 14
単位 UNIT mm	図番 DRG. NO. F8D9K65420	尺度 SCALE 1/15
変更 CHANGE	DATE 97. 4. 15 出図 10枚	変更 CHANGE



ハンドルを右に廻し、作業床を90度回転。
90度回転した所で、ピンロックを入れる。



取っ手を押してサブステージを回転(0~90度)。
0.45.90度の各位置でピンロック可能。



(株)伊藤工業殿向け
昇降式作業床LG200T-L 作業姿勢移行図