Secret(秘)

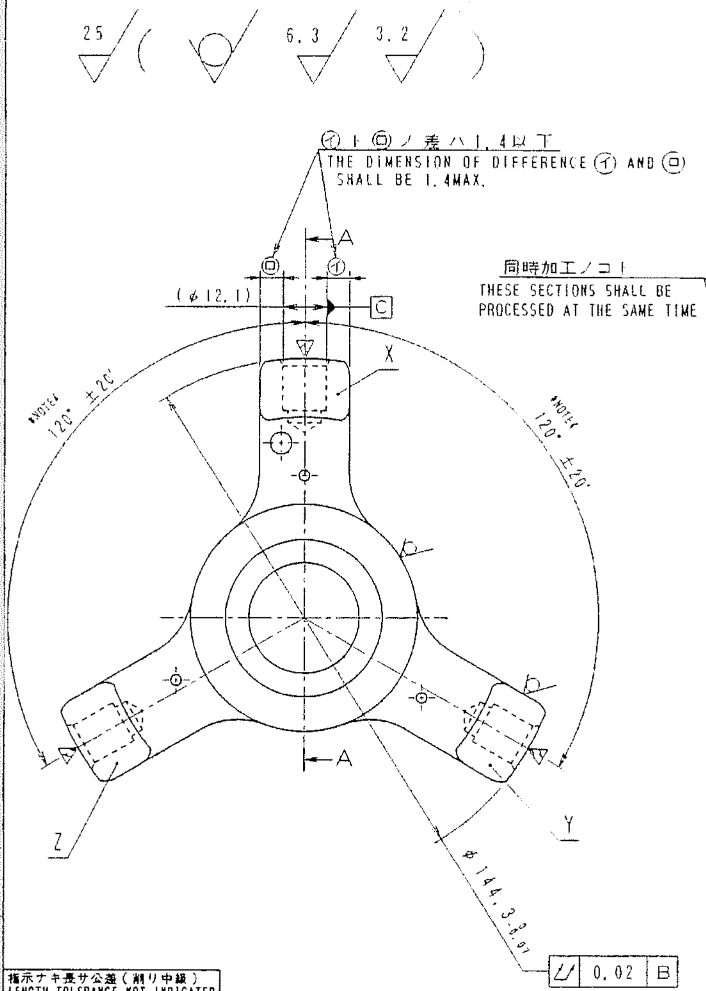
Distribution List: DDC-DC-DWG-10 / 036

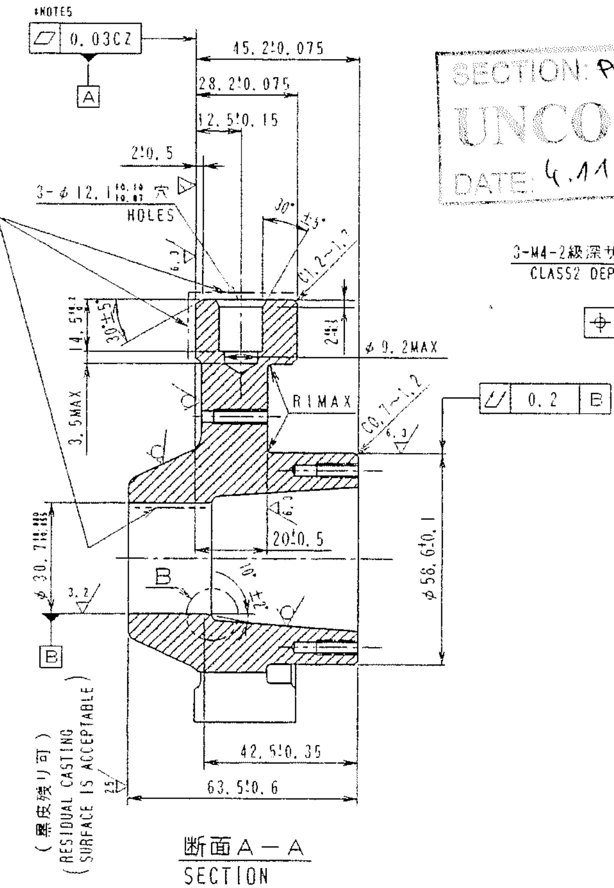
※空コノ部品ノ構成個数ヲ記入 NUMBERS REQUIRED OF THIS DRAWING ※改正記号ハ部品区分材料表ニヨル最新ノモノニヨルコト SEE THE PARTS LIST FOR THE LATEST DWG NO. 補用対象部品ニハ「1」ヲ付与スル FILL '1' FOR SPARE PARTS

記号 ITEM NO.	品	部品名 ITEM NAME	図面番号 DWG. NO.	分類数 QUANT.	名称 PART NAME	材質 MATERIAL	記事 REMARK	補用
1			本図ニヨル THIS DWG	1	下部主軸受荒加工図 LOWER B/R HOLDER SEMI-FINISHED	FC250 SIMILAR MATERIAL (EN-GJL-250)		2
	KA		2PC07779-1	1	下部主軸受鋳物素材 LOWER B/R HOLDER CAST BLANK	FC250 SIMILAR MATERIAL (EN-GJL-250)		

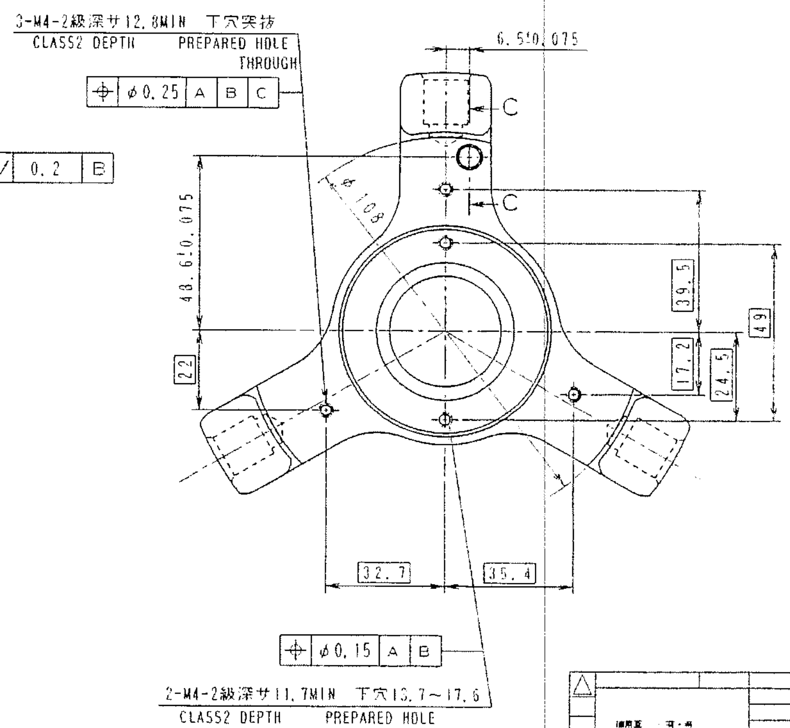
SECTION: PURCHASE UNCONTROL DATE: 4.11.2014 DDC

REVISED 11:01 am, Aug 17, 2010





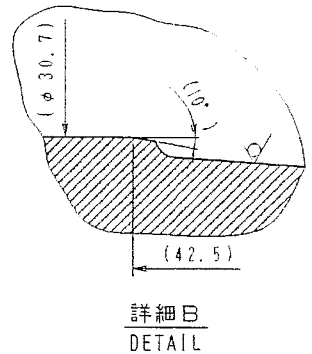
断面A－A
SECTION



指示ナキ長サ公差(削リ中級) LENGTH TOLERANCE NOT INDICATED (MEDIUM GRADE)	
呼ビ寸法 NOMINAL SIZE	公差 TOLERANCE
1≦ ≦ 4	±0.1
4< ≦ 16	±0.2
16< ≦ 63	±0.3
63< ≦ 250	±0.5
250< ≦1000	±0.8

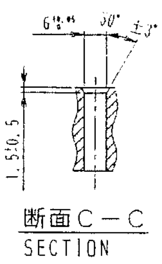
加工液、洗浄剤、防錆剤、包装仕様選定表示 Specification selection and indication for processing agent, cleaning agent, rust inhibitor, packaging

社内加工 C-11-4006 In-house parts
社外加工 AS36C227 Purchasing parts



詳細B
DETAIL

NOTES : 1. カエリ、錆ナキコト。
TO BE FREE FROM BURRS AND RUST.
2. 指示ナキ面取リハC0.5以下、スミRハR0.5以下ノコト。
UNLESS SPECIFIED;
ALL OUTSIDE CORNERS SHALL BE C0.5MAX.
ALL INSIDE CORNERS SHALL BE R0.5MAX.
3. ▽ハ最終仕上時ノ加工基準ヲ示ス(参考)。
▽ SHOWS NOMINAL REFERENCE FOR MACHINING FINISH.
4. 3-φ12.1 穴ノ位置精度ヲ示ス。
ANGLE 120° ±20' INDICATES THE ACCURACY OF THE POSITION BETWEEN THE THREE HOLES OF φ12.1.
5. 離レタ面(X,Y,Z)ヲ1ツノ面トシテ平面度0.03ヲ適用スル。
THE FLATNESS 0.03 SHALL BE APPLIED, ASSUMING THAT SEPARATE PLANES(X, Y, AND Z) ARE TREATED AS ONE PLANE.
6. 取代ニツイテハ素材図ニヨルコト。
REFER TO DRAWING FOR CAST BLANK FOR MACHINING ALLOWANCE.
7. 本部品ハ、指定化学物質ニ関スル購入品要素規格 ASB040004 ニ準拠スルコト。
TO CONFORM TO ASB040004.



断面C－C
SECTION

JT100G-VD
下部主軸受荒加工図
LOWER B/R HOLDER SEMI-FINISHED

ダイキン工業株式会社 DAIKIN INDUSTRIES, LTD. 尺度 SCALE 1:1
承認 APPROVED 照査 CHECKED 設計 DESIGNED 製図 DRAWN
作成日 DATE 10. 07. 22
部品コード PART CODE JC121930
For DDC
2PC07792

Secret(秘)

Distribution List: DDC-DC-DWG-10 / 036

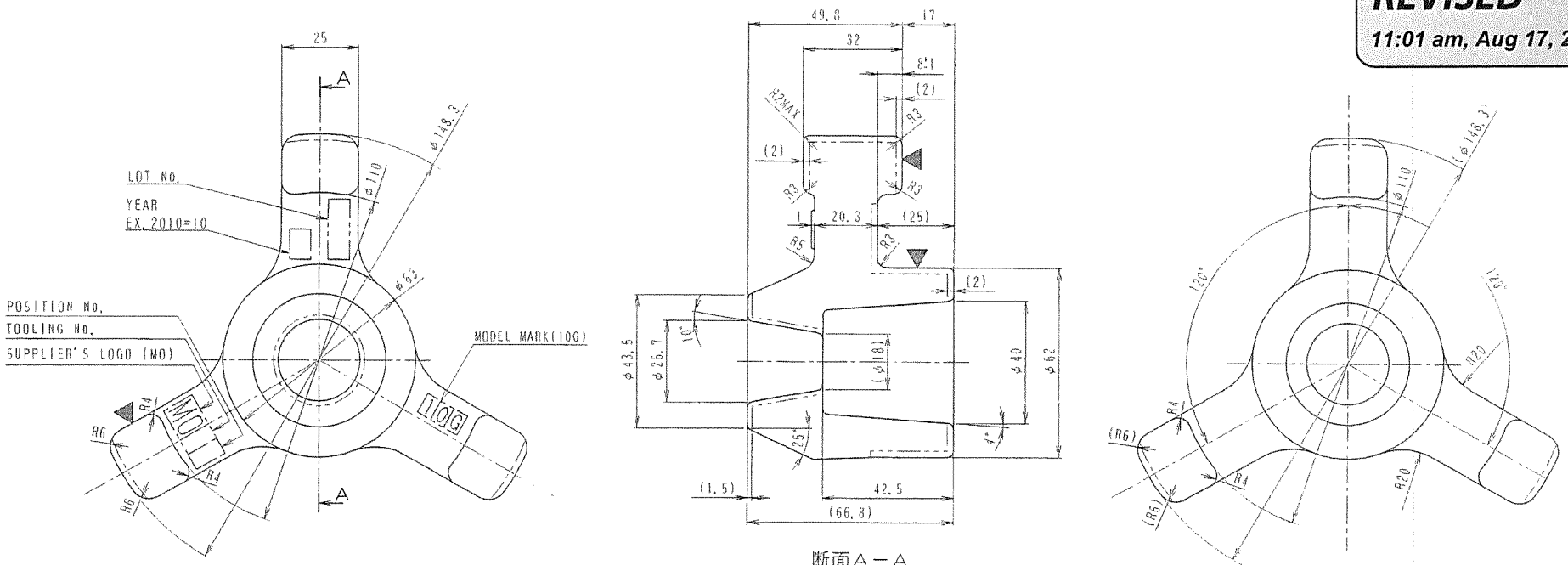
※※コノ部品ノ構成個数ヲ記入 NUMBERS REQUIRED ON THIS DRAWING

※※正記号ハ部品区分材料表ニヨル業新ノモノニヨルコト SEE THE PARTS LIST FOR THE LATEST DWG. NO.

備用対象部品ニハ「1」ヲ付与スル FILL "1" FOR SPARE PARTS

部番 ITEM NO.	品番	部品管理記号 ITEM MARK	本図面番号 DWG. NO.	本図一式分類数 QUANT.	名称 PART NAME	材質 MATERIAL	記事 REMARK	備用
1	/		本図ニヨル THIS DWG	1	下部主軸受鋳物素材 LOWER B/R HOLDER CAST BLANK	FC250 SIMILAR MATERIAL (EN-GJL-250)	AS107001	

REVISED
11:01 am, Aug 17, 2010



断面A－A
SECTION

SECTION: PURCHASE
UNCONTROL
DATE: 4.11.2014 DDC

NOTES:
1. 指示ナキ角部、隅部ハR2以下トスル。
UNLESS SPECIFIED ; ALL OUTSIDE AND INSIDE CORNER SHALL BE R2MAX.
2. 指示ナキ抜キ勾配ハ+1.5° 以下トスル。
UNLESS SPECIFIED ; DRAFT ANGLE SHALL BE +1.5° MAX.
3. 型ズレハ0.7 以下トスル。
MISMATCH OF CASTING SHALL BE 0.7 MAX
4. 有害ナ鋳巣、ヒケ、カケ、ワレ、サビノナキコト。
TO BE FREE FROM HARMFUL CAVITY, CHIP, CRACK AND RUST.
5. 2点鎖線ハ仕上ガリ寸法ヲ示ス。
"————" SHOWS MACHINING SHAPE.
6. 指示寸法ハ2線ノ交点ヲ示ス。
DIMENSION AT CORNER FROM 2 LINES INTERSECTION.
7. ソノ他指示ナキ事項ハAS107001ニ従ウコト。
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED ; TO CONFORM TO AS107001.
8. ▽ハ加工基準ヲ示ス。(参考)
▽ SHOWS THE MACHINING NOMINAL. (REFERENCE)
9. 本部品ハ、指定化学物質ニ関スル購入品要素規格 ASB040004 ニ準拠スルコト。
TO CONFORM TO ASB040004.

指示ナキ長サ公差
LENGTH TOLERANCE NOT INDICATED

呼ビ寸法 NOMINAL SIZE	公差 TOLERANCE
≦ 100	±1.5
100< ≦ 200	±2.0
200< ≦ 400	±3.0
400< ≦ 800	±4.0

加工剤、洗浄剤、防錆剤、並装仕様選定要示
Specification selection and indication for processing agent, cleaning agent, rust inhibitor, packaging

部品ノ仕様、性質 Specification and characteristic of parts			
	水分管理 Water content control	必要 Need	不要 No need
	耐錆性 Rust resistance	耐錆材 Rusting material	非耐錆材 Non-rusting material
	形態 Form	一次鋳材 Porous material	一次鋳材 Laminate
	ソノ他 特記事項 Other special item		
圧縮機組込前洗浄ノ可否 Cleaning before assembling in compressor		可 Yes	否 No
圧縮機組込前洗浄工程ノ有無 Existence of cleaning process before assembling in compressor		有 With	無 Without

加工剤、洗浄剤、防錆剤、並装仕様ノ選定ハ以下ニヨルコト
The specifications of processing agent, cleaning agent, rust inhibitor and packaging shall be selected as follows.
社内加工：C－11－4006
In-house parts
社外加工：A536C227
Purchasing parts

部番 ITEM	塗装箇所 PLACE	塗装箇別 PAINT	票地 FOUND	工程 PROCESS	仕上色 COLOR	艶 GLOSS	塗装(マクハ備考) REMARK	指示ナキ箇所ノ公差 TOLERANCE NOT INDICATED
1								

JT100G-VD
下部主軸受鋳物素材
LOWER B/R HOLDER CAST BLANK

作図沿革 DESIGNED DIVISION
ダイキン工業株式会社 DAIKIN INDUSTRIES, LTD
尺度 SCALE 1:1
承認 APPROVED | 照査 CHECKED | 設計 DESIGNED | 製図 DRAWN

作成日 DATE 10. 07. 01
部品コード PART CODE JC121935
2PC07779

For DDC