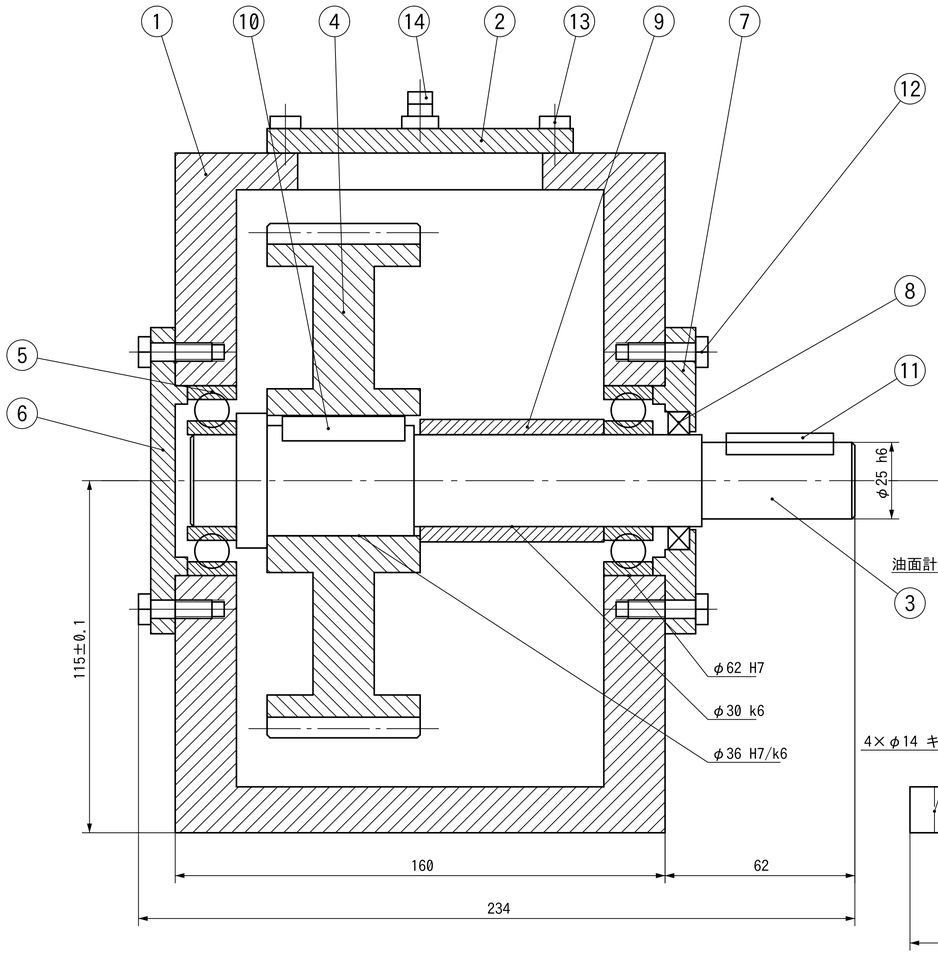
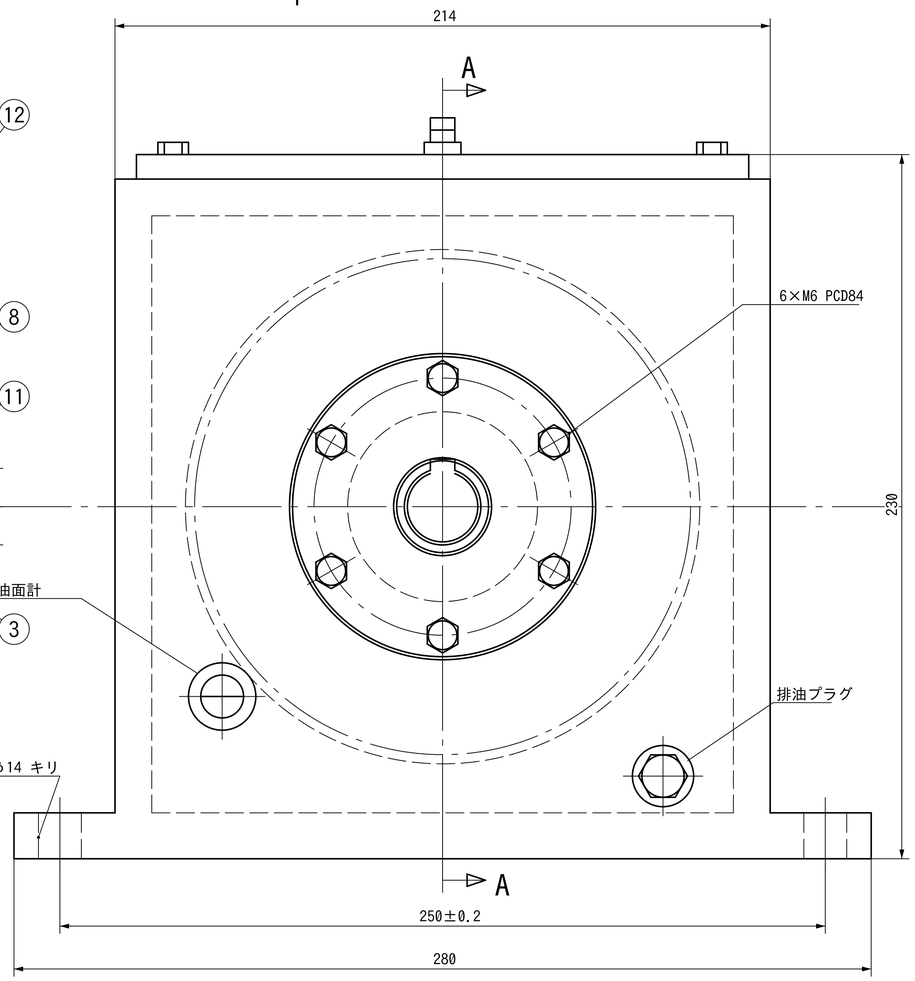
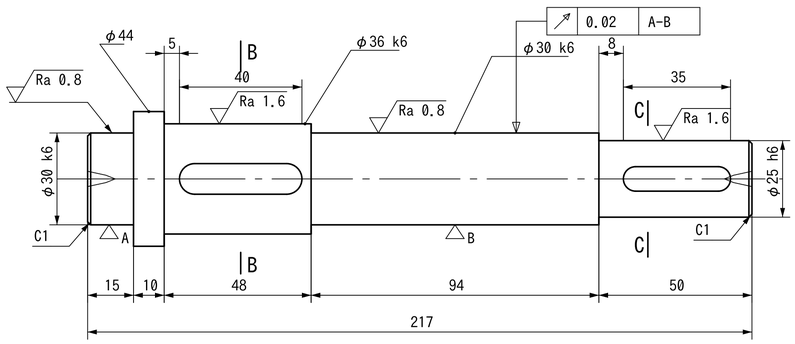


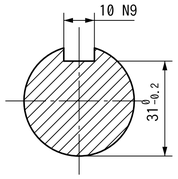
断面図 A-A



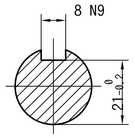
右側面図



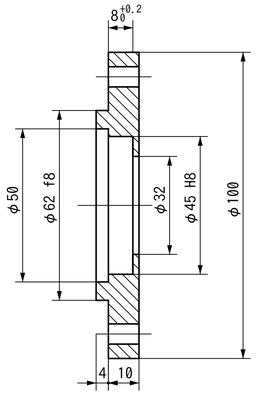
3　軸　S45C　調質　尺度 1:1

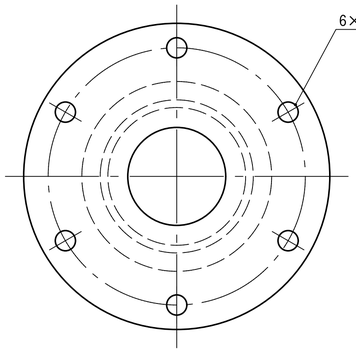


断面 B-B



断面 C-C





7　軸受ふた（通し）　FC200　尺度 1:1

歯車要目表（部品 4）

項目	値	備考
歯形	並歯	インボリュート
モジュール	3	
圧力角	20°	
歯数	54	
基準円直径	162	
歯先円直径	168	
精度	N8	JIS B 1702-1

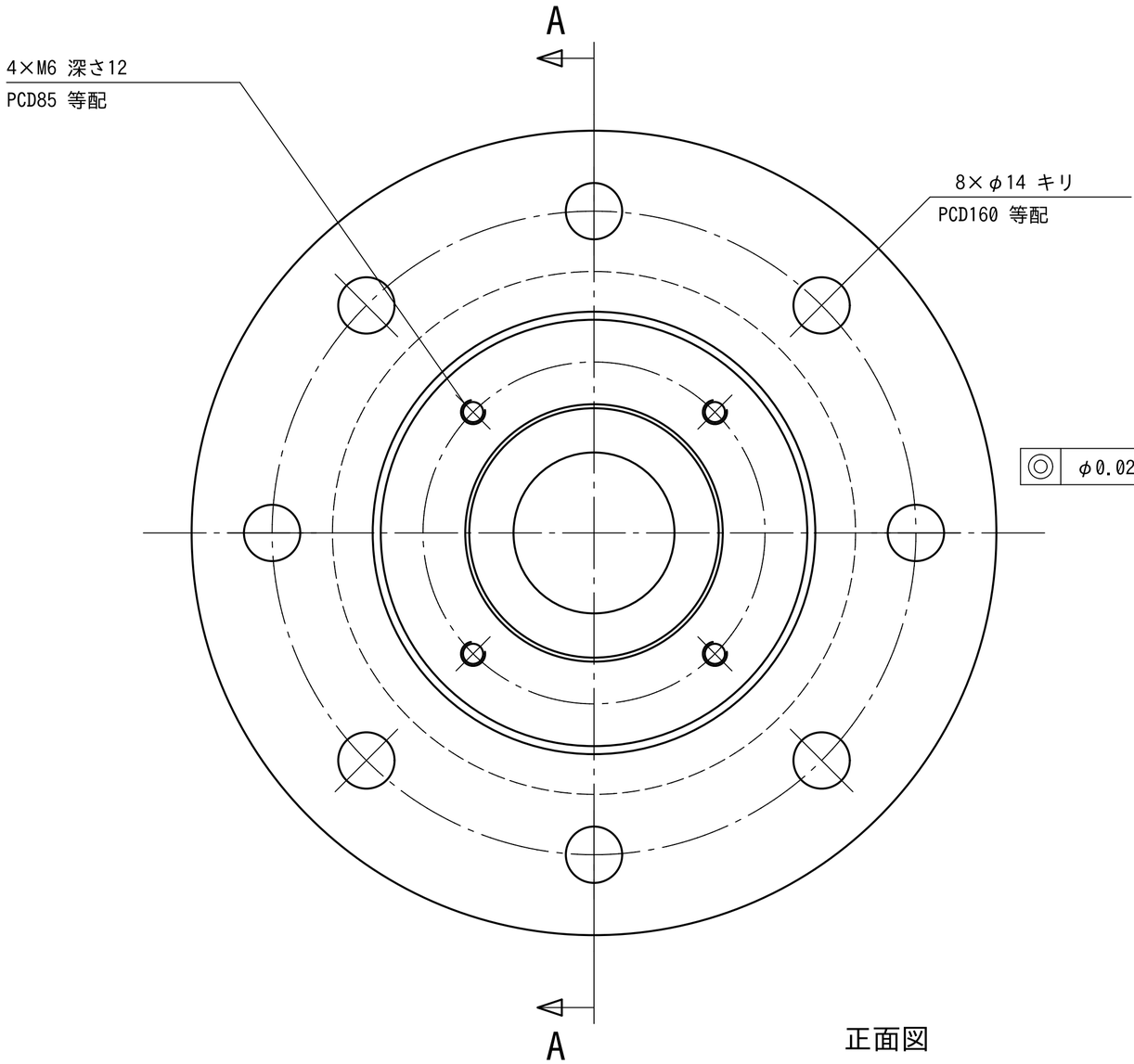
注記

1. 組み立ての前に、すべての部品を洗い、切りくずを取ること。
2. 軸受（5）は、内輪を押して軸（3）に入れること。
3. オイルシール（8）のリップに、グリースをぬること。
4. ボルト（12）は、対角の順に 9 N·m でしめること。
5. 組み立てのあと、手で軸を回し、引っかかりがないこと。
6. 油は ISO VG 68 を、油面計のまん中まで入れること。
7. 指示のない寸法の許容差は JIS B 0405-m による。
8. この図面は、提案例として作成した
   組立図である。

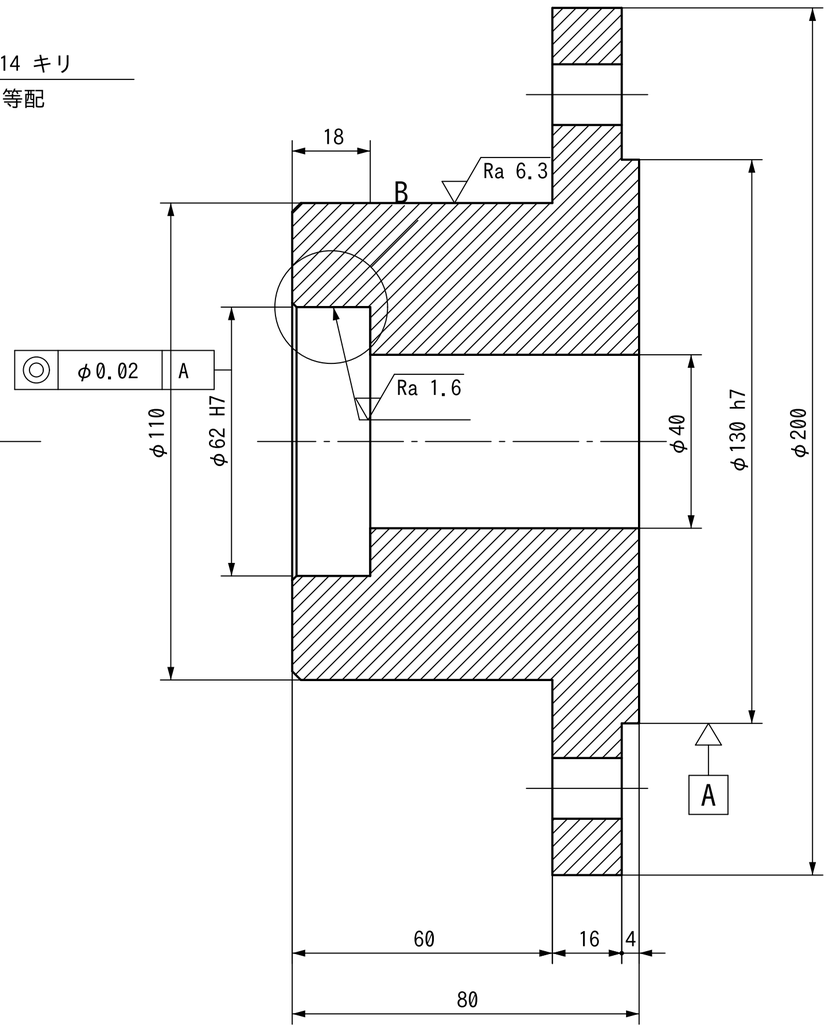
番号	品名	材質・規格	個数	備考
14	エアブリーザ	R1/8	1	
13	六角ボルト	M6×16	4	上ぶた
12	六角ボルト	M6×20	12	軸受ふた
11	平行キー	8×7×35	1	S45C
10	平行キー	10×8×40	1	S45C
9	カラー	S45C	1	
8	オイルシール	30×45×7	1	NBR
7	軸受ふた（通し）	FC200	1	
6	軸受ふた（止まり）	FC200	1	
5	深溝玉軸受	6206	2	
4	平歯車	S45C	1	m3 z54
3	軸	S45C	1	調質
2	上ぶた	SS400	1	
1	ケース	FC250	1	鋳物

表題	中間軸ユニット（提案例）						
図名	組立図					図番	ZL-S-002
尺度	1:1	投影法	第三角法			用紙	A1（A3は50%縮小）
材料	（部品欄による）				質量		
単位	mm	日付	2026-11-14	普通公差	JIS B 0405-m		
作成	ZAZOU株式会社	検図		承認		改訂	0

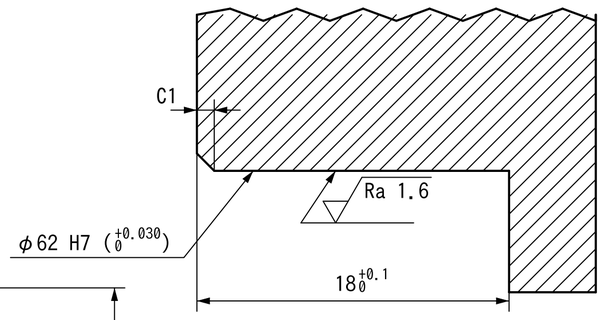
0　100 mm（比較目盛）



正面図



断面図 A-A



詳細図 B (4:1)

注記

1. 指示のない角は C0.5 とする。
2. 指示のない寸法の許容差は JIS B 0405-m による。
3. 鋳物の面は鋳放しとし、鋳ばりを取ること。
4. 加工のあと、切りくずと油を取り、さび止めをすること。
5. φ62 H7 と φ130 h7 は、同じ段取りで仕上げること。
6. この図面は、提案例として作成した部品図である。

0 100 mm（比較目盛）

1	軸受ハウジング	FC250	1	鋳物
番号	品名	材質	個数	備考

表題	中間軸ユニット（提案例）		
図名	部品図　軸受ハウジング	図番	ZL-S-001
尺度	1:1（詳細図 4:1） 投影法 第三角法	用紙	A2（A3は71%縮小）
材料	FC250	質量	
単位	mm　日付 2026-11-14	普通公差	JIS B 0405-m
作成	ZAZOU株式会社　検図	承認	改訂 0