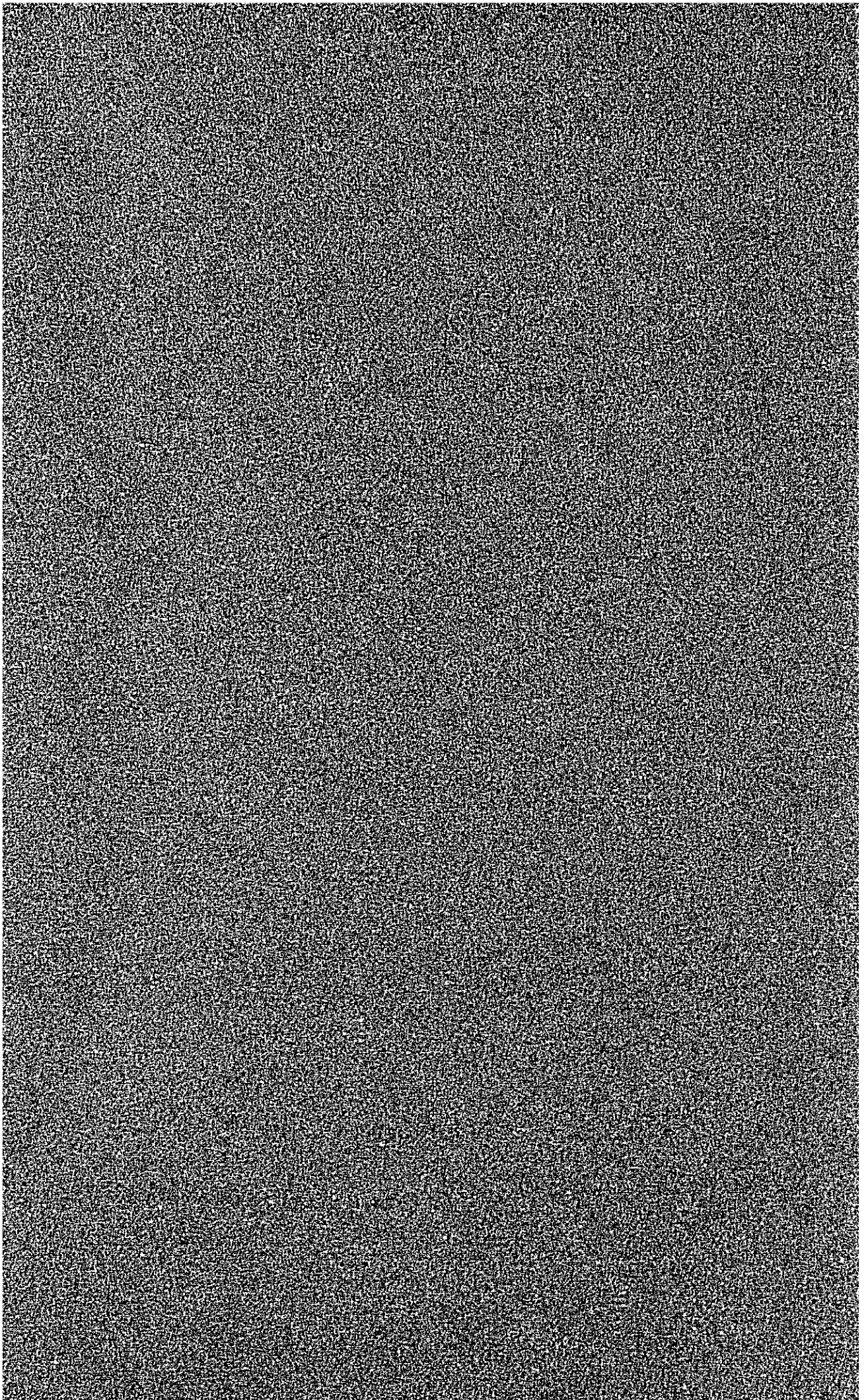


## 76.5 部品寸法測定結果報告書



## 部品寸法測定結果報告書

### 目的

部品寸法を測定し、部品製造作業の状況を把握する。

### 対象品種

WH5-1A用部品

### 測定結果

表①～表⑩に実測値を示す。

### 評価

- ① 止輪・ナット・ワッシャは規格不明のため判定はできない。(表①, ②, ③)
- ② ケースは重要寸法となる端子締め部(径3 a, b, c, 高さ10 a, b, c), カバー勘合部(12)不良になっている。(表④)
- ③ 軸受内径(7), ネジ部(所見欄)不良である。(表⑤)
- ④ ブラシ形状のバラツキが大きく切断部にバリが発生している。(表⑥)
- ⑤ 締め座金の内径寸法(1, 3)が不良である。(表⑦)
- ⑥ 抵抗体銀端子部分(4)のバラツキが大きく抵抗値に影響する。(表⑧)
- ⑦ 端子止鉾の首下長さ(4)のバラツキが大きく締め不良の原因になる。(表⑨)
- ⑧ 接触子ダボに亀裂が入っており、重欠点不良である。(表⑩)

新部品認定試験成績表(新型・更新型・改造型・修正 回)

制定日 年 月 日  
図面発行日 年 月 日

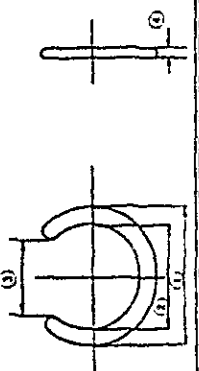
品名 止輪  
社名 中興  
金型製作会社

金型形式(型送り・コノパワランド取型) 本型・試作型 取れ数 ケ  
使用プレス(大きさ) L・スピード 回/分 材料名 材料厚  
制定サンプルの状態(ノック前・後 エージング前・後)

風量機 型番 規格 実動方向	1	2	3	4	NI	合		否		合		否		合		否	
						合	否	合	否	合	否	合	否				
VP 共通																	
1	5.987	3.777	3.210	0.575													
2	5.771	3.833	3.256	0.520													
3	5.771	3.834	3.256	0.575													
4	5.819	3.805	3.191	0.580													
5	5.812	3.802	3.189	0.570													
X	5.812	3.810	3.220	0.576													
3D*	0.116	0.057	0.067	0.010													
CP																	
判定	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合
半田付 特性																	
半田付 初期値																	
折り返し 3回目																	
深さ試験																	
測定項目																	
測定値																	
現値																	
1																	
2																	
3																	
4																	
5																	
X																	
R																	
3D*																	
CP																	
判定	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合

安全性に関する特性

所 見  
A 打戻ミス、バリがあり回転感部に影響が出ると思われる。



測定箇所略図  
※スクラップ(加工方法順序の異なるもの)も発行のこと。  
※測定はすべて測定すること(測定方法は事前に調整を行なうこと)。



【様式1】 式(3)

新部品認定試験成績表 ( 新型・更新型・改造型・修正・固 )

制定日 57.4.4 月 26 日  
 図面発行日 年 月 日

変更形式(加減り・コンパウンド型) 本型・改作型 取付数 ケ 制定サンプルの状態(ノック前・後 エージング前・後)

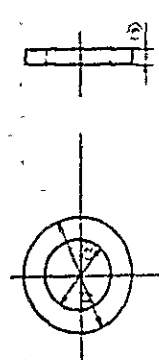
体積プレス(大きさ) (1・スルー) 同(分) 材料名 銘柄

金沢市立社

測定項目	VP 公差	1	2	3	4	5	X	R	3σ	CP	判定																		
											合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	
寸法	0.05										測定項目	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否		
形状	0.05										規格値																		
材料	0.05										1																		
番号	0.05										2																		
号	0.05										3																		
	0.05										4																		
	0.05										5																		
	0.05										X																		
	0.05										R																		
	0.05										3σ																		
	0.05										CP																		
	0.05										判定	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否
	0.05										半田付	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否
	0.05										特性	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否
	0.05										ノック時	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否
	0.05										パネ仕	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否
	0.05										初期値	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否
	0.05										くりかえし	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否
	0.05										3回目	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否
	0.05										折曲げ	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否
	0.05										強度試験	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否

測定箇所確認

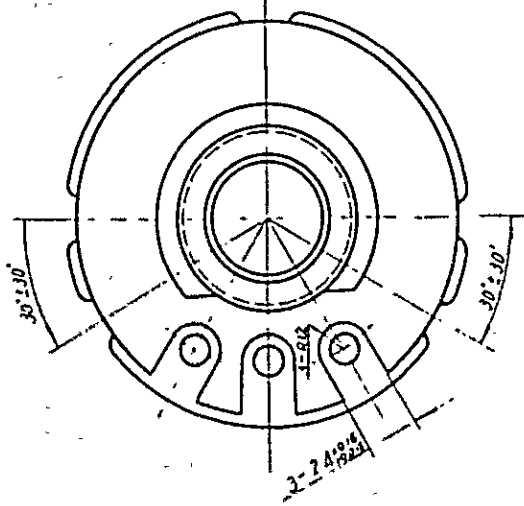
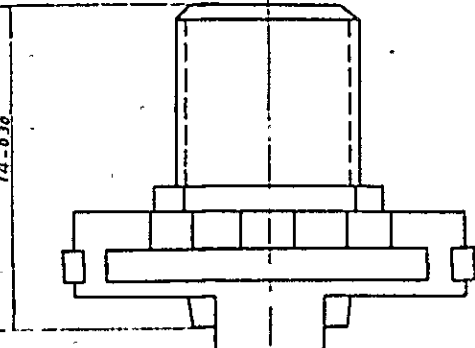
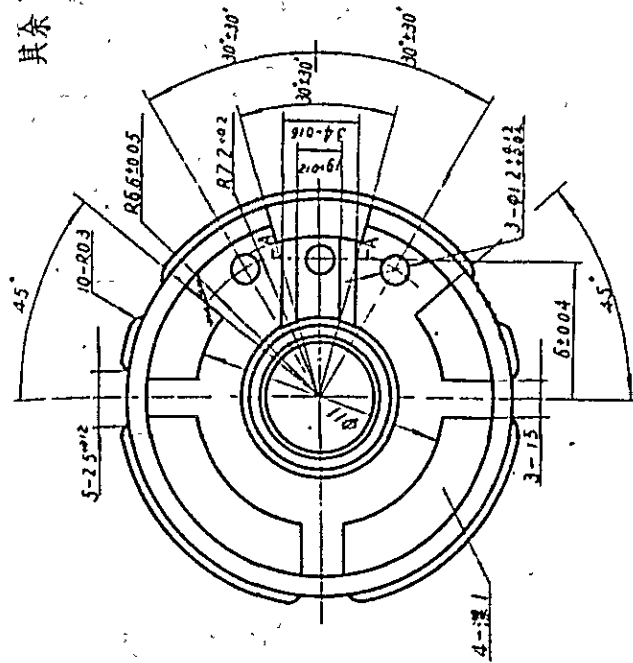
※スナップ(加工方法相違の用も)を戻すこと。  
 ※組立はすべて測定すること(測定方法は事前に調査を行なうこと)。



所 見  
 △ノット不良、材料キズ、バリあり

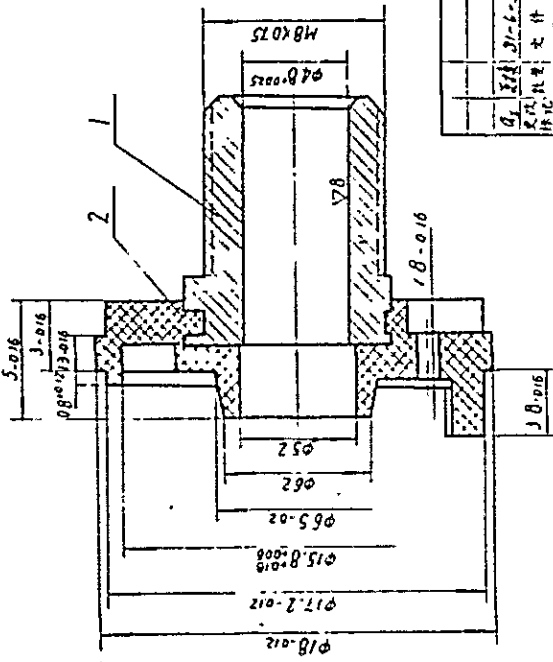
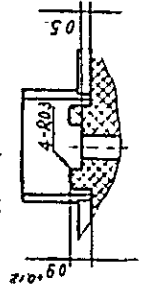
項目	評価点	技術
A	点	検査
B	点	購買
C	点	QC
判定	点	可・不可

其余 ∇6



技术要求

φ4.8±0.025 为拉孔后尺寸  
未注公差按 0 级精度



1	零件号	作量	
2	聚砜轴套	1	见材料栏
1	SRAB-237 055		
基座组合			
SRA6-120-117			
重量	比例尺	张数	张数
3.05	S-1	3	3
聚砜 S-140 沪 D/HG13-257-79			

设计	汪德	校对	汪德
工艺	汪德	审核	汪德
制图	汪德	会签	汪德
零件号	20-6-52	姓名	汪德
文件号		日期	
零件图		日期	
装配图		日期	
零件图		日期	
零件图		日期	
零件图		日期	

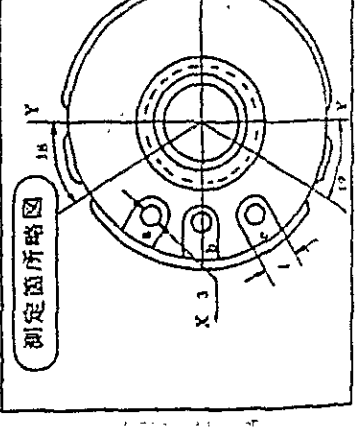
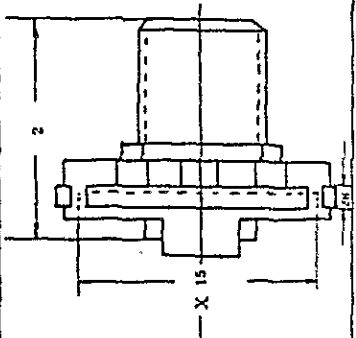
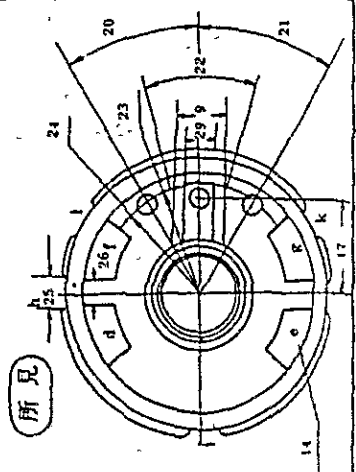
SRA6 120 117

10. 8. 31. 5  
4. 17. 1  
8. 14. 1. 5  
5. 16. 8  
11. 5. 5  
8. 6. 5  
汪德

品 種 W115-1A  
 品 名 SBA6. 120. 117  
 会社 申 国

成形方法(直圧、リモコン、インジェクション、トランスファー、その他) ゲート方法(サイド・トネル、ピンポイント、その他) 取れ数 ク  
 成形条件(射出圧力) kg/cm<sup>2</sup> 分注量 C) 測定サンプル数個(工程前・後、着色前・後) 材料名 銘柄 メーカー名

箇所	測定箇所	測定要領記号	C P	測定要領記号	C P	1		2		3		4		判定
						V	X	V	X	V	X	V	X	
1. a	5	T	①	MT	①	重要度	2550	2552	2551	2550	2840	2895		合
						規格値	2110.0	2519	2577		2930			
						変動方向	A	2551	2595	2575	2915	2970		
b	5	T	②	MT	②	重要度	2551	2519	2551	2551	2900	2970		合
						規格値	2110.0	2517	2511	2511	2970			
						変動方向	A	2551	2518	2512	2975	2970		
c	5	T	③	MT	③	重要度	2551	2572	2558	2570	2900	2970		合
						規格値	2110.0	2554	2565	2564	2970			
						変動方向	A	2551	2568	2561	2975	2970		
2.	5	M	④	MT	④	重要度	2551	2572	2558	2570	2900	2970		合
						規格値	2110.0	2554	2565	2564	2970			
						変動方向	A	2551	2568	2561	2975	2970		
3.	5	PG	⑤	MT	⑤	重要度	2551	2572	2558	2570	2900	2970		合
						規格値	2110.0	2554	2565	2564	2970			
						変動方向	A	2551	2568	2561	2975	2970		



安全性に関する測定項目  
 下表項目は必ず測定すること  
 1) 絶縁距離 (インサート軸、安全規格用 スライダ等との絶縁距離の必要なもの)  
 2) インサート成形等の抜け強度  
 3) 絶縁軸及びインサート軸等の軸径  
 4) 傾芯 (測定方法は事前に調整を行うこと)

技術	承認	印刷	評価点	判定	可・不可
生技					
購買					
QC					
評価点					



箇所	規格値	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	判定	CP	判定
10. 箇所	重量度 V 共 X1 1355 1370 1345 1310	規格値 13	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	合	①	合
10. 箇所	規格値 13	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	合	①	合
10. 箇所	重量度 V 共 X1 1375 1365 1345 1325	規格値 13	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	合	①	合
10. 箇所	規格値 13	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	合	①	合
10. 箇所	重量度 V 共 X1 1352 1370 1355 1325	規格値 13	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	合	①	合
10. 箇所	規格値 13	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	合	①	合
10. 箇所	重量度 V 共 X1 1370 1315 1310 1300	規格値 13	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	合	①	合
10. 箇所	規格値 13	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	合	①	合
10. 箇所	重量度 V 共 X1 1305 1315 1315 1305	規格値 13	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	合	①	合
10. 箇所	規格値 13	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	合	①	合
10. 箇所	重量度 V 共 X1 1350 1365 1365 1330	規格値 13	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	合	①	合
10. 箇所	規格値 13	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	合	①	合
10. 箇所	重量度 V 共 X1 1375 1380 1380 1350	規格値 13	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	合	①	合
10. 箇所	規格値 13	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	合	①	合
10. 箇所	重量度 V 共 X1 1355 1365 1365 1330	規格値 13	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	合	①	合
10. 箇所	規格値 13	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	合	①	合
10. 箇所	重量度 V 共 X1 1375 1380 1380 1350	規格値 13	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	合	①	合
10. 箇所	規格値 13	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	合	①	合
10. 箇所	重量度 V 共 X1 1355 1365 1365 1330	規格値 13	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	合	①	合
10. 箇所	規格値 13	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	合	①	合
10. 箇所	重量度 V 共 X1 1375 1380 1380 1350	規格値 13	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	合	①	合
10. 箇所	規格値 13	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	規格値	合	①	合

**測定箇所図**

**所見**

①のみ規格あり  
G公差は18-0.05に定める

**安全性に関する測定項目**

※下記項目は必ず測定すること

- 1) 絶縁距離 (インサート軸, 安全規格用 スプライン等)の絶縁距離の必要なもの)
- 2) インサート成型等の抜け強度
- 3) 絶縁軸及びインサート軸等の軸径
- 4) 芯芯 (測定方法は事前に調整を行うこと)

**判定**

技術 承 認 印

判定 可 (不可)

測定日 57年4月26日  
函面発行日 年 月 日

新品部認定試験成績表(新型・更新型・改造型・修正 回)

成形方法(直任・サモ・インシュクシモン・トランスファア その他) ゲート方法(サイド・トンネル・ピンポイント・その他) 取れ数  
成形条件(射出圧力 分速度 温度) 測定サンプル状態(エージング前後・着色部・後) 材料名 銘柄

品 種 W115-1A  
品 名 SKA.6.120.117  
社 会 中 国  
金型製作会社名

Table with columns: 箇所, 規格値, 公差, 測定値, 判定, 測定要領, 記号, C, P, 判定, 備考. Rows 11-19.

測定箇所略図

所見

安全性に関する測定項目

- 21 +0.16 部允差 0日
0日法で測定
21+0.016に引けるφ12.400の公差あり
φ17.2-0.12 部允差あり, カバー押入し難い
外観不良...ヒケ, フラッシュ, 色ムラ

- 1) 絶縁距離(インサート絶 安全規格用 スライダ等)の絶縁距離の必要なもの
2) インサート成型等の抜け強度
3) 絶縁絶縁及びインサート絶縁等の絶縁
4) 公差(測定方法は事前に調整を行うこと)

Summary table with columns: 項目, 評価点, 判定, 可. Rows for 技術, 生徒, 購買, QC, 評価点, 判定.

測定日 57年1月26日  
 図面発行日 年 月 日

新品認定試験成績表(新型・更新型・改造型・修正 回)

成形方法(直圧・サーモインジェクション・トランスファー その他) ゲート方法(サイド・トントナム・ピンポイント・その他) 取れ数 ク  
 成形条件(射出圧力 kg/cm<sup>2</sup> 弁速度 C) 測定サンプル状態(エージング前・後・着色前・後) 銘柄 メーカー名

品 種 WJ15-1A  
 品 名 SRA6.120.117  
 社 会 社 中 国  
 金型製作会社名

箇所	測定要領記	C	P	判定	1		2		3		4		判定	C	P	判定		
					重要度 V	規格値	重要度 V	規格値	重要度 V	規格値	重要度 V	規格値						
25	T	④	④	合	重要度 V	X1	2574	2592	2598	2598	X1	0.965	0.960	0.925	④	合	合	
					規格値	X2	2601	2591	2597	2585	X2	0.955	0.930	MT				
					変動方向	MAX	X	2599	2519	2515	2515	X	0.960					0.9275
26	T	④	④	合	重要度 V	X1	2549	2591	2526	2561	X1	0.980	0.990	0.975	④	合	合	
					規格値	X2	2598	2590	2551	2529	X2	0.965	0.955	MT				
					変動方向	MIN	X	2573	2592	2538	2516	X	0.925					0.955
27	T	④	④	合	重要度 V	X1	2611	2606	2599	2594	X1	0.950	0.960	0.900	④	合	合	
					規格値	X2	2649	2608	2608	2582	X2	0.925	0.925	MT				
					変動方向	MAX	X	2607	2607	2607	2589	X	0.9375					0.955
28	T	④	④	合	重要度 V	X1	2576	2581	2582	2583	X1	0.985	0.970	0.945	④	合	合	
					規格値	X2	2612	2596	2587	2577	X2	0.955	0.975	0.950				MT
					変動方向	MIN	X	2591	2594	2587	2517	X	0.970	0.975				
29	T	④	④	合	重要度 V	X1	2617	2607	2598	2579	X1	1.260	1.117	1.111	④	合	合	
					規格値	X2	2612	2609	2596	2568	X2	1.2915	1.3175	1.343				MT
					変動方向	MAX	X	2617	2607	2598	2517	X	1.162	1.190				
30	T	④	④	合	重要度 V	X1	2622	2571	2562	2517	X1	1.135	1.117	1.111	④	合	合	
					規格値	X2	2609	2608	2616	2600	X2	1.178	1.171	1.121				MT
					変動方向	MIN	X	2609	2608	2616	2600	X	1.116	1.130				
31	T	④	④	合	重要度 V	X1	2609	2605	2621	2581	X1	2.08	2.01	2.07	④	合	合	
					規格値	X2	2607	2607	2607	2597	X2	2.07	2.06	MT				
					変動方向	MAX	X	2609	2607	2607	2597	X	2.08					2.06
32	T	④	④	合	重要度 V	X1	2100	2170	2110	2100	X1				④	合	合	
					規格値	X2	2150	2100			X2			MT				
					変動方向	MIN	X	2155	2105	2110	2100	X						
33	T	④	④	合	重要度 V	X1	210	218	215	216	X1				④	合	合	
					規格値	X2	210	218	215	216	X2			MT				
					変動方向	MAX	X	210	218	215	216	X						

**測定箇所略図**

**所見**

安全性に関する測定項目

※ 下記項目は必ず測定すること

- 絶縁距離 (インサート軸、安全規格用スライダ等の絶縁距離の必要なもの)
- インサート成形等の抜け強度
- 絶縁軸及びインサート軸等の軸振
- 偏芯 (測定方法は事前に調整を行うこと)

技術 承 認 印

生 技 購買 QC

評 価 点

項目	A	B	C
評 価 点	点	点	点

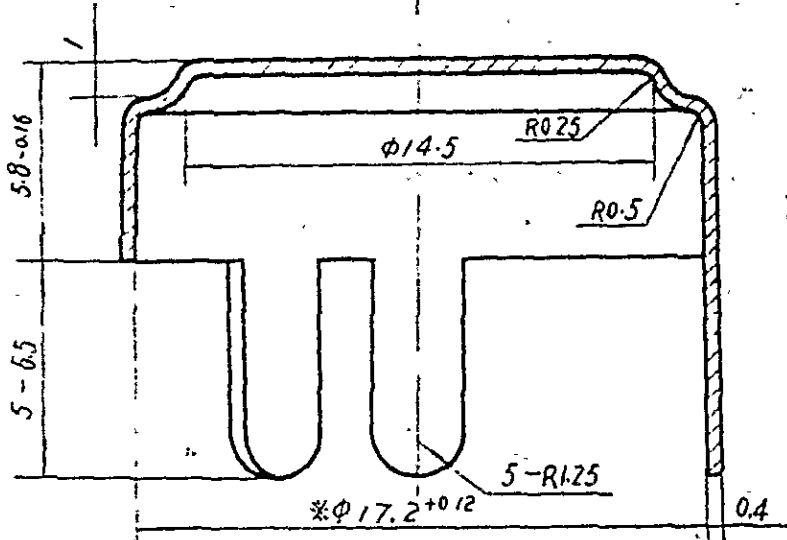
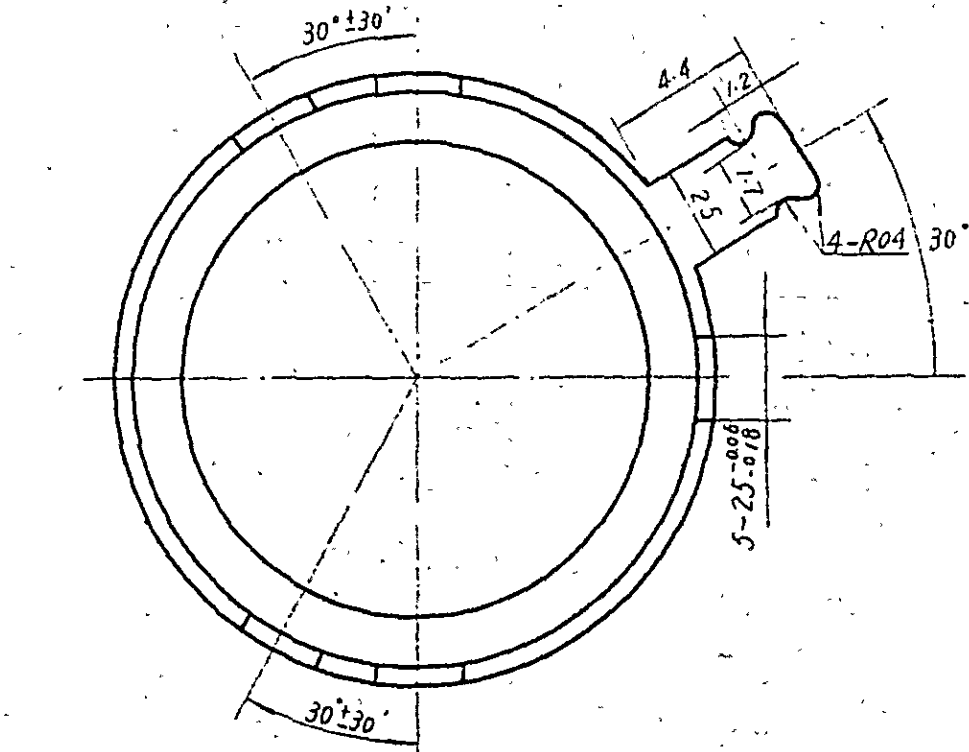
和 定 可 不 可

SRAB-050-043

登记号:  
批准:

36

其余 4



技术要求  
 $\phi 17.2^{+0.12}$  有效高度一半测量

自由公差按 8 级精度

涂 层 D Cu15/45 Sn Cu 3

图号	3092	图名	盖	图例	SRAB-050-043
比例	1:1	材料	钢带08	热处理	软态回火平整
数量	4	备注	04-004	标准	YB209-63
设计	4189	审核		比例	15:5:1



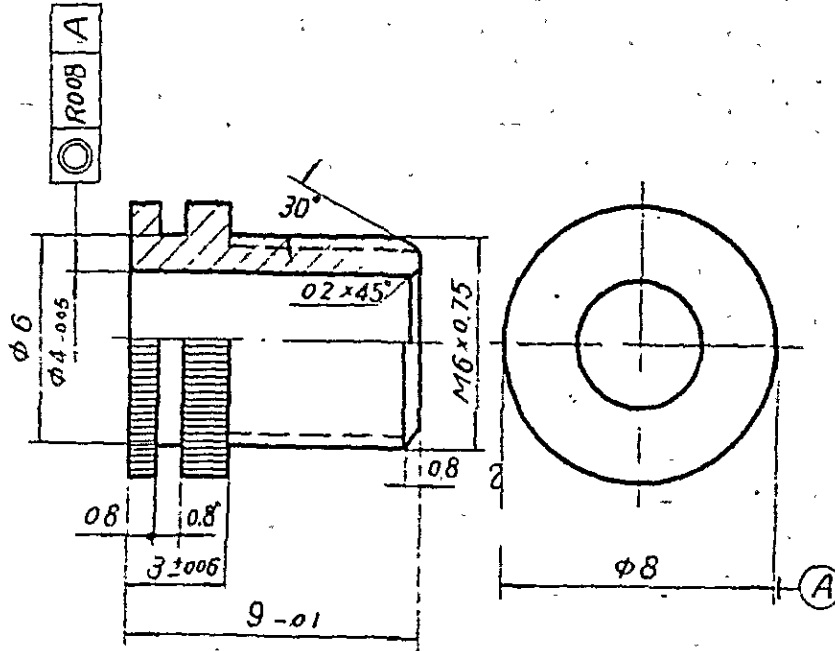
SRAB 257 053

登记号:

批准:

42

其余  $\nabla 5$



自由公差按GB标准

涂 层 D 45 Sn Cu 3

图号	3098	设计	80-1-01	校核	80.1.7	轴 套	SRAB 257 053		
比例	1:1	审核	75.12	工艺	75.2			图样标记	重量
材料	拉花黄铜棒	规格	HPb59-1(Y)	数量	1	φ8-0.1	YB1561-77	张数	1
备注		批准	79.12						



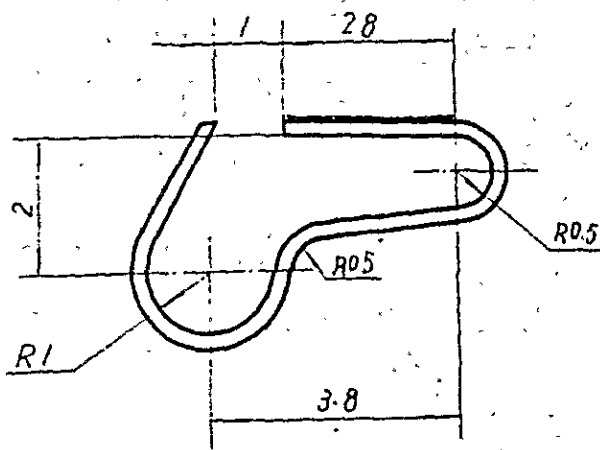
SRA7-720-028

登记号:

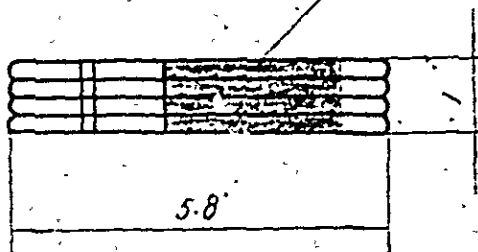
批准:

32

其余  $\nabla_3$



锡铅焊料焊接

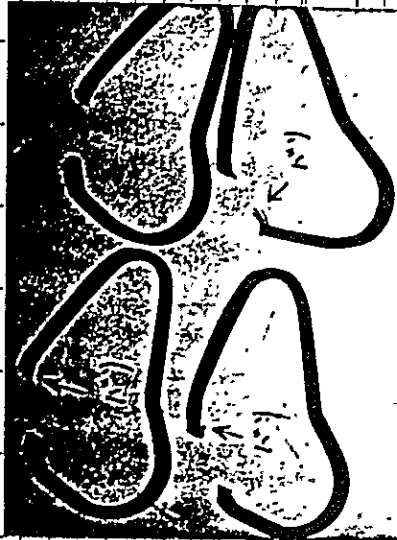


自由公差按8级精度

涂 层			
1. 代号	名称	SRA7-720-028	
2. 代号	名称	金属材料	图样标记 数量 比例尺
3. 代号	名称	白铜线 $BZ_{15}-20(Y)$	0.026 10:1
4. 代号	名称	$\phi 0.25-002$ YB566-70	张 共 张



重 量	VP	共 受	1	2	3	4	5	1015	1015	1044	1047	1018	1023	1012	1014R	023	032	049	348
1	5211	0908	3597	5864	1044	1047	1018	1023	1012	1014R	023	032	049	348					
2	5084	0909	3684	5633	1047	1018	1023	1012	1014R	023	032	049	348						
3	5226	1012	3587	5867	1018	1023	1012	1014R	023	032	049	348							
4	5123	0745	3774	5855	1023	1012	1014R	023	032	049	348								
5	5155	0916	3873	5764	1012	1014R	023	032	049	348									
X	5165R	09110	37030	57966	1014R	023	032	049	348										
R	0130	0287	0286	0234	0025														
3φ	0168	0344	0369	0302	0032														
CP																			



安全性に関する特許

判 定	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	
判 定																					
X																					
R																					
3φ																					
CP																					

**測定箇所略図**

靴ベックラップ(加工力法順序の異なるもの)を併行のこと。  
 各個はすべて測定すること(測定方法は事前に調整を行なうこと)。

**所 見**

△フューミンダのバリノリ入りのため形状が個々に違っている(写真)  
 △切り離部にバリ発生している(写真)  
 △半田付部はよく付いている

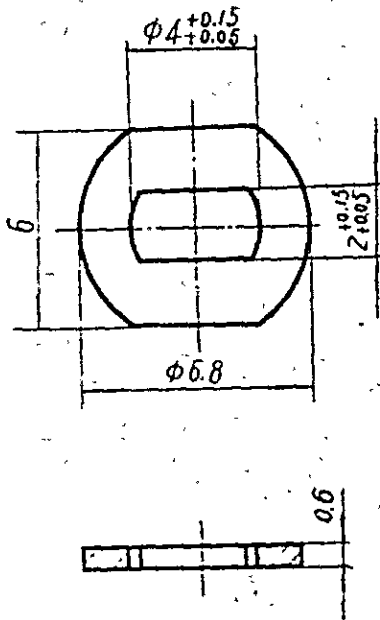
項目	評 価 点	技 術 承 継
A	点	技術 承 継
B	点	生 産 購 買
C	点	印 刷 QC
評 価 点		判 定
		可 ・ 不 可

SR48-946-020

登记号:

批准:

其余 4



自由公差按 8 级精度

材料	D-Cu 15/45 SnCu:3	
图号	SR48-946-020	
图样标记	重 量 比 例 尺 0.11 5:1	
钢带	BD2(硬)	张 共 张
0.6-0.05	GB716-65	

图号: 3109  
图号: 4207  
期: 3/8  
天

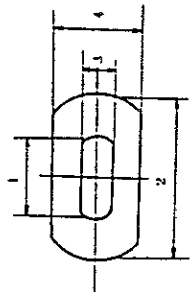
更改 80-1-06  
79.2  
79.3  
79.12  
79.12

金型形式(順送り・コンパウンド車削) 本組・試作型 原機数 ケ 測定サンプルの状態(ノック前・後) エンゲージ前・後)  
 使用プレス(大きさ) 1. スズード 組/分) 材料名 鋼帯 銘柄 社名 社名

重要度 VP 共済	1					2					3					4					5					CM				
	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合					
現 価	01015	01015	21015	21015	061015	061015	061015	061015	061015	061015	061015	061015	061015	061015	061015	061015	061015	061015	061015	061015	061015	061015	061015	061015	061015					
試 料	1	4134	6530	2089	5834	6605	6605	6605	6605	6605	6605	6605	6605	6605	6605	6605	6605	6605	6605	6605	6605	6605	6605	6605	6605					
番 号	2	4112	6658	2101	5851	6590	6590	6590	6590	6590	6590	6590	6590	6590	6590	6590	6590	6590	6590	6590	6590	6590	6590	6590	6590					
行	3	4123	6412	2097	5771	6610	6610	6610	6610	6610	6610	6610	6610	6610	6610	6610	6610	6610	6610	6610	6610	6610	6610	6610	6610					
判 定	4	6068	6613	2061	5771	6580	6580	6580	6580	6580	6580	6580	6580	6580	6580	6580	6580	6580	6580	6580	6580	6580	6580	6580	6580					
	5	1136	6504	2143	5720	6580	6580	6580	6580	6580	6580	6580	6580	6580	6580	6580	6580	6580	6580	6580	6580	6580	6580	6580	6580					
	X	4116	65950	20982	57998	6593	6593	6593	6593	6593	6593	6593	6593	6593	6593	6593	6593	6593	6593	6593	6593	6593	6593	6593	6593					
	R	0066	0151	0082	0082	0030	0030	0030	0030	0030	0030	0030	0030	0030	0030	0030	0030	0030	0030	0030	0030	0030	0030	0030	0030					
	3 Ø	0085	0199	0106	0106	0039	0039	0039	0039	0039	0039	0039	0039	0039	0039	0039	0039	0039	0039	0039	0039	0039	0039	0039	0039					
	CP	012	045	045	045	045	045	045	045	045	045	045	045	045	045	045	045	045	045	045	045	045	045	045	045					
判定	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合					
重要度 VP 共済	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合					
規格 現 価	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合					
実効力	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合					
試 料	1	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合				
番 号	2	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合				
行	3	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合				
判 定	4	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合				
	5	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合				
	X	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合				
	R	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合				
	3 Ø	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合				
	CP	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合				
判定	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合	合	否	合	否	合					

所 見  
 パラメータが大きいすぎるか使用には問題が出ないか  
 普通公差可変では1015 でありこの規格を標準

加工方法順作の用を發行のこと。  
 個品はすべて測定すること (測定方法は事前に調整を行なうこと)。  
 測定器  
 T: 投器R×10  
 CM: ガリソノマイクロメータ



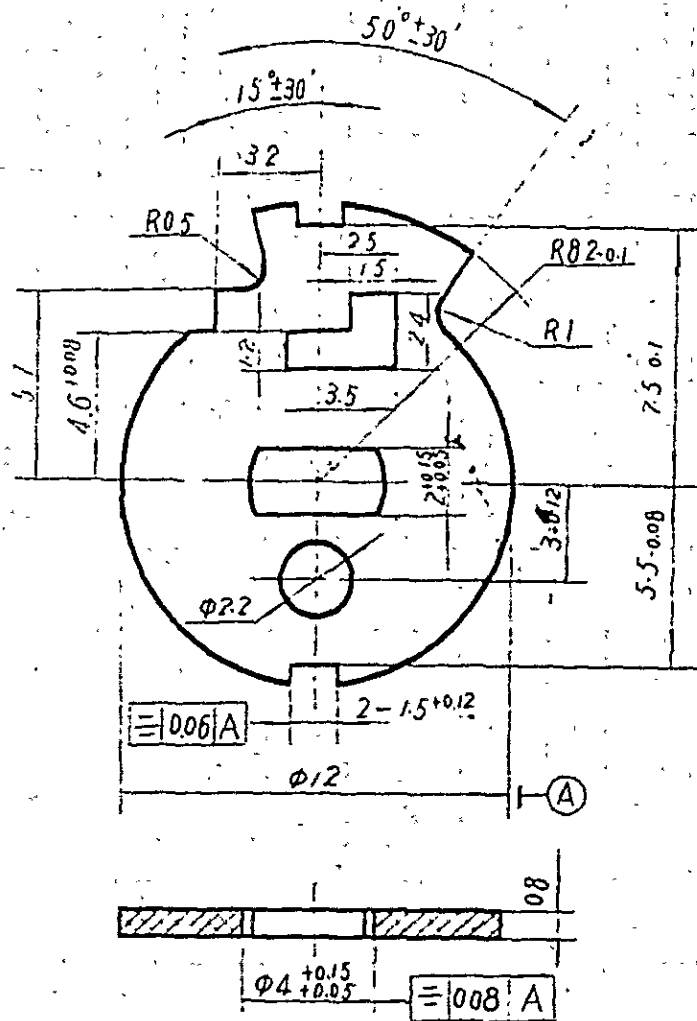
技術 承 認 印  
 生 技 師 印  
 評 価 点  
 項目 評価点  
 A 点  
 B 点  
 C 点  
 評 価 点 20 点  
 判 定 可・不可

SRAB-344-034

登记号:

标准:

其余 3



自由公差按 8 级精度

涂 复 胶木化

拨 盘

SRAB-344-034

图样标记 至 3 比 外 尺

01 3-1

酚醛层压纸板 上3022-2  
0.8±0.11 上海绝缘材料厂

共 张 第 张



(様式1)

品名 W115-1A  
 品名 SRAH-111-031(筒子取付取)

会社 中 国

金型形式(製造り・コンパウンド用) 本型・試作型 取れ数 ケ

使用プレス(大きさ) 1. スピード 回/分 材料名 銘柄

金型製作会社

新部品認定試験成績表(新型・更新型・改造型・修正(回))

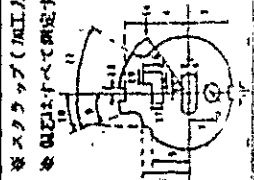
制定日 57年4月21日  
 図面発行日 年 月 日

測定サンプルの仕様(メッキ前・後 エーシング前・後)

重要度 VP 共栄	品名 SRAH-111-031	規格 JIS B 1015 2.005	1		2		3		4		5		6		7		8		9		10		11		12		13	T		
			測定	結果	測定	結果	測定	結果	測定	結果	測定	結果	測定	結果	測定	結果	測定	結果	測定	結果	測定	結果	測定	結果	測定	結果				
1	075	2066	2110	5103	5167	7118	7180	7180	4617	57015	5646	2978	4062	3120	3155	1530	50130	50130	50130	50130	50130	50130	50130	50130	50130	50130	1530	1520	1536	
2	079	2047	2116	5003	5518	7378	7411	4878	1525	5566	5593	2954	4023	3136	3188	1524	5135	1469	1490	1527	1536	1489	1577	1588	1575	1520	1520	1536		
3	078	2038	2093	5112	5160	7170	7312	4605	1687	5586	5650	2960	4053	3118	3185	1534	5049	1536	1490	1527	1536	1489	1577	1588	1575	1520	1520	1536		
4	079	2052	2106	5164	5177	7183	7309	4644	1662	5637	5642	2938	4077	3097	3168	1515	5131	1490	1530	1530	1530	1489	1577	1588	1575	1520	1520	1536		
5	077	2042	2095	5388	5444	7175	7316	4666	1759	5676	5697	2979	4060	3084	3147	1456	5047	1494	1554	1523	1523	1489	1577	1588	1575	1520	1520	1536		
X	078	2053	2104	51312	51792	71508	71856	46274	167	56222	56516	29858	4065	3107	3188	1514	5102	1506	1528	1521	1521	1489	1577	1588	1575	1520	1520	1536		
R	004	0075	0053	0115	0104	0103	0105	0091	0134	011	0104	0084	0024	0072	0041	38	104	0072	0085	0057	0057	0057	0057	0057	0057	0057	0057	0057	0057	
J D	0051	0097	0030	0148	0134	0135	0135	0117	0173	0142	0134	0108	0031	0093	0053			0093	0110	0073	0073	0073	0073	0073	0073	0073	0073	0073	0073	
CP	172		153						051	076			048		224														044	
判定	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	
重要度 VP 共栄																														
規格 RM2-01	331015		211015		16 T		17 T		18 T		19 T		20 PG																	
測定																														
1	X167	3577	3638	2461	2542	1139	1291	2529	2546	1618	1647	230																		
2	3082	3372	3623	2178	2516	1193	1248	2602	2693	1594	1611	232																		
3	X175	3555	3612	2438	2550	1138	1244	2525	2552	1563	1622	230																		
4	X119	3552	3604	2173	2518	1199	1261	2560	2605	1577	1633	228																		
5	X197	3583	3629	2471	2511	1204	1253	2511	2586	1567	1623	230																		
X	X144	35678	36212	24848	25274	11716	12514	2659	25964	15838	16272	230																		
R	0135	0031	0074	0074	0039	0068	0017	0113	0117	0055	0036	004																		
J D	0174	0040	0011	0051	0050	0085	0022	0184	0189	0071	0046	0051																		
CP	205	085	167	043	167	043	116	448	010	028	093	019	098																	
判定	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	

測定箇所図

※スクラップ(加工方法変更の時の)を返付のこと。  
 ※測定はすべて測定すること(測定方法は事前に調整を行なうこと)。



所見

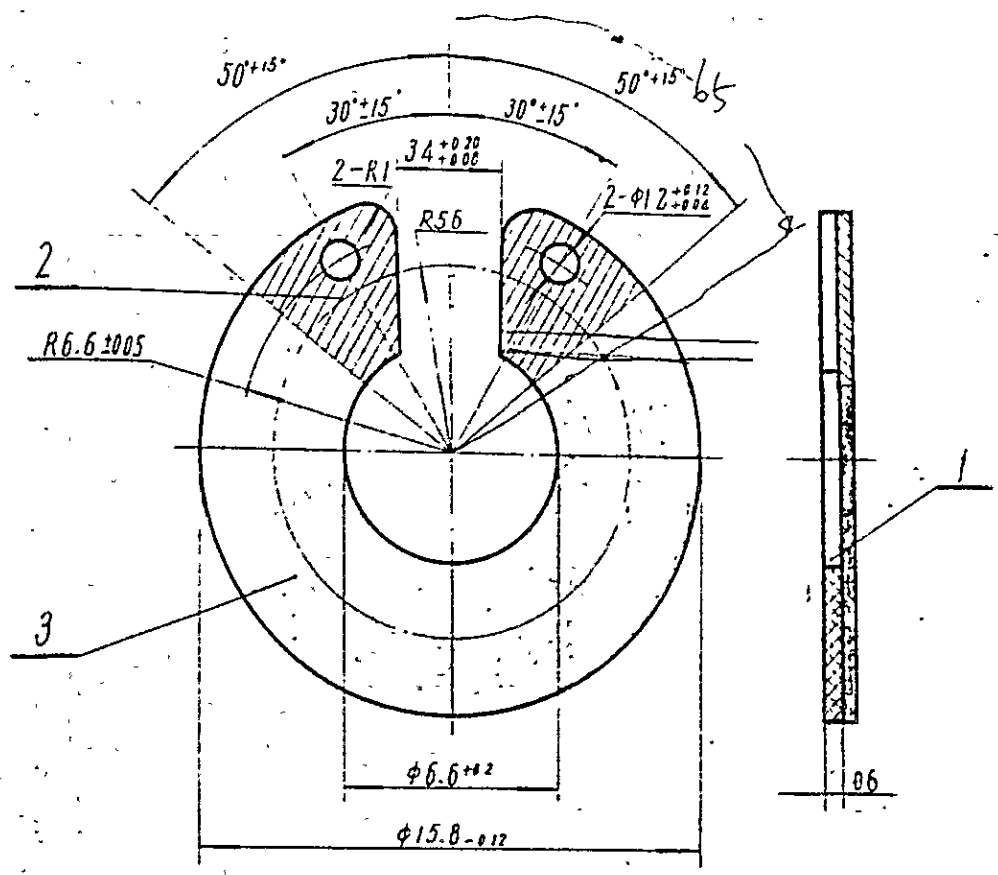
△各コーナー部ダレ、バリ、発生している  
 △バックキも大きく精度が悪い  
 △材料表面に異物が付着しているよりである

項目	評価点	技術
A	点	生接
B	点	磨削
C	点	QC
判定	可	不可

SRA5-640-025

17

其余  $\nabla 3$



自由公差按 B 级精度

4			
3		电阻体	按工艺文
2		电导体	件加工
1		酚醛层压纸板	见材料样
序号	代 号	名 称	数 量 备 注

图号	图名	图例
2-71	碳膜片	
2-71	工艺	
2-71	标准化	
2-71	统一	

碳膜片

酚醛层压纸板 上6075型  
0.6 ± 0.07 上海绝缘材料厂

SRA5-640-025

重 量 5:1

第 张 共 张

製品 種 WH5-1A  
品名 SRA5-610-025 (RH)

新部品認定試験成績表 (新型・更新型・改造型・修正・回)

研究日 57年4月20日  
図面発行日 年 月 日

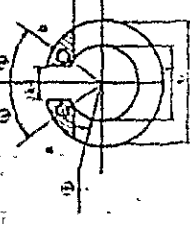
金型形式 (型取り・コンパウンド車削) 本製・製作型 取れ数 ケ 測定サンプルの状況 (ノック前・後 エージング前・後)

使用プレス (人まき) 1 スペースト 回/分 材料名 ノーカ名 材料 06L005

電圧 VP 共栄	1		2		3		4a		b		5		6		7a		b		Ha [PG]	b	106	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	
	30A15	30A15	30A15	30A15	30A15	30A15	30A15	30A15	30A15	30A15	30A15	30A15	30A15	30A15	30A15	30A15	30A15	30A15																		30A15
測定方向	1	2	3	4a	b	5	6	7a	b	Ha [PG]	b	106	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否
材料番号	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	
測定方向	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	
判定	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否	合	否

安全性に関する特性

測定箇所図



※スタックアップ (加工段階の異なるもの) を併行のこと。  
※測定はすべて測定すること (測定方法は事前に調整を行うこと)。  
※: 繰り返し

所見

A線部の寸法①②③は規格外にバラバラである

項目	評価点	技術	判定
A	点	技術	可・不可
B	点	生技	可・不可
C	点	品質	可・不可



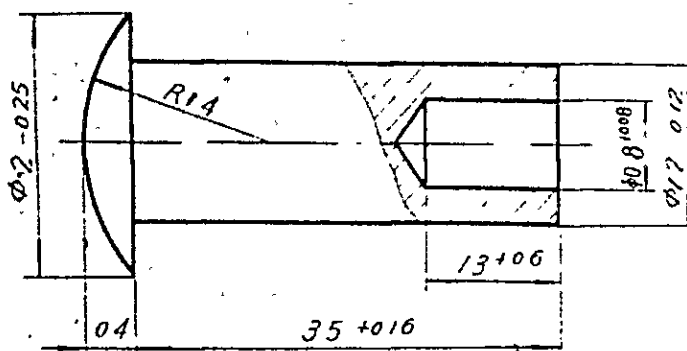
SRAS 957 026

登记号:

批准:

57

全部 5



自由公差按  $\delta$  级精度

涂 层 $D Ag-5 \cdot D$	
卸 灯 钉	
SRAS 957 026	
图样标记 重量 比例尺 0036 : 20 1	
第 张 共 张	
卸灯用铜线 $T_2$ $\phi 1.1 - 0.04$ YB451-64	

图样号	21/2
图样号	4210
图样号	70/2
图样号	71/2
图样号	72/2
图样号	73/2
图样号	74/2
图样号	75/2
图样号	76/2
图样号	77/2
图样号	78/2
图样号	79/2
图样号	80/2
图样号	81/2
图样号	82/2
图样号	83/2
图样号	84/2
图样号	85/2
图样号	86/2
图样号	87/2
图样号	88/2
图样号	89/2
图样号	90/2
图样号	91/2
图样号	92/2
图样号	93/2
图样号	94/2
图样号	95/2
图样号	96/2
图样号	97/2
图样号	98/2
图样号	99/2
图样号	100/2



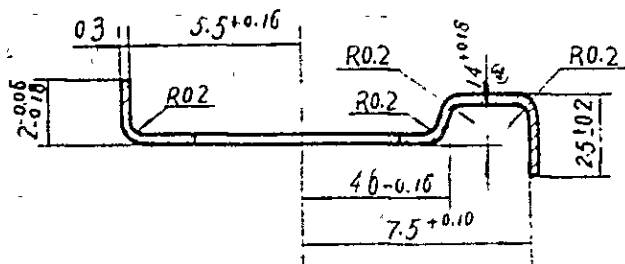
SRA7-740-048

登记号:

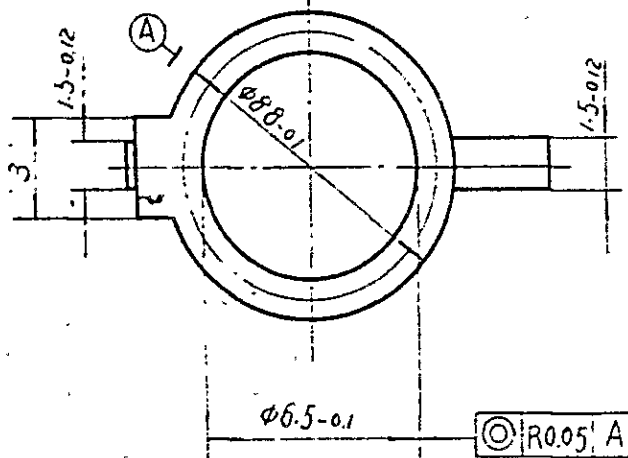
社 办:

34

其余 4



孔毛刺向上



纹向

自由公差按 8 级精度

图 号 D·Ag 5·D

图号	SRA7-740-048	零件名称	连接片
比例	5:1	材料	黄铜带 H62 (%)
数量	0071	规格	0.3-0.03 YB460-71
备注		热处理	

品名 WH5-1A  
 品名 SRA7-710-018 (広域用)  
 会社 中 国  
 金型製作会社

新品部認定試験成績表 (新製・更新型・改造型・修正 回)  
 金型形式 (製造り・コンパウンド標準) 小型 試作型 取れ数 ケ 測定サンプレの位置 (ノック前・後 エージング前・後)  
 使用プレス (大きさ) ... / ... / ... 材料名 ... / ... / ...

電機種 共栄	V.P. 共栄	21	22	3A	3B	4	5	6	7	R	100%			50%			25%			10%			5%		
											合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格
規格	46S-01	080-01		15-0	0.10	0.10	55-1015	75-101		25-102															
試料	1	6397	RR04	1515	1530	1590	0175	0190	0190	0190	0190	0190	0190	0190	0190	0190	0190	0190	0190	0190	0190	0190	0190		
試料	2	6104	RR04	1525	1520	1570	0190	0195	0195	0195	0195	0195	0195	0195	0195	0195	0195	0195	0195	0195	0195	0195	0195		
試料	3	6111	RR02	1530	1530	1605	0185	0190	0190	0190	0190	0190	0190	0190	0190	0190	0190	0190	0190	0190	0190	0190	0190		
試料	4	6397	RR04	1535	1530	1590	0185	0195	0195	0195	0195	0195	0195	0195	0195	0195	0195	0195	0195	0195	0195	0195	0195		
試料	5	6111	RR04	1530	1530	1615	0175	0190	0190	0190	0190	0190	0190	0190	0190	0190	0190	0190	0190	0190	0190	0190	0190		
試料	X	6404	RR02	1531	1530	1594	0182	0188	0188	0188	0188	0188	0188	0188	0188	0188	0188	0188	0188	0188	0188	0188	0188		
試料	R	0011	0024	0018	0018	0045	0015	0015	0015	0015	0015	0015	0015	0015	0015	0015	0015	0015	0015	0015	0015	0015	0015		
試料	30e	0018	0022	0023	0013	0019	0026	0058	0019	0019	0019	0019	0019	0019	0019	0019	0019	0019	0019	0019	0019	0019	0019		
試料	CP																								
判定	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格		
判定	V.P.	合格																							
判定	共栄																								
判定	規格																								
判定	試料																								
判定	1																								
判定	2																								
判定	3																								
判定	4																								
判定	5																								
判定	X																								
判定	R																								
判定	30e																								
判定	CP																								
判定	判定	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	合格	

安全社に関する特性

所見  
 5形している  
 45-016  
 実形の本測定不可  
 0.0771

所見  
 5形している  
 45-016  
 実形の本測定不可  
 0.0771

所見  
 5形している  
 45-016  
 実形の本測定不可  
 0.0771

所見  
 5形している  
 45-016  
 実形の本測定不可  
 0.0771

所見  
 5形している  
 45-016  
 実形の本測定不可  
 0.0771

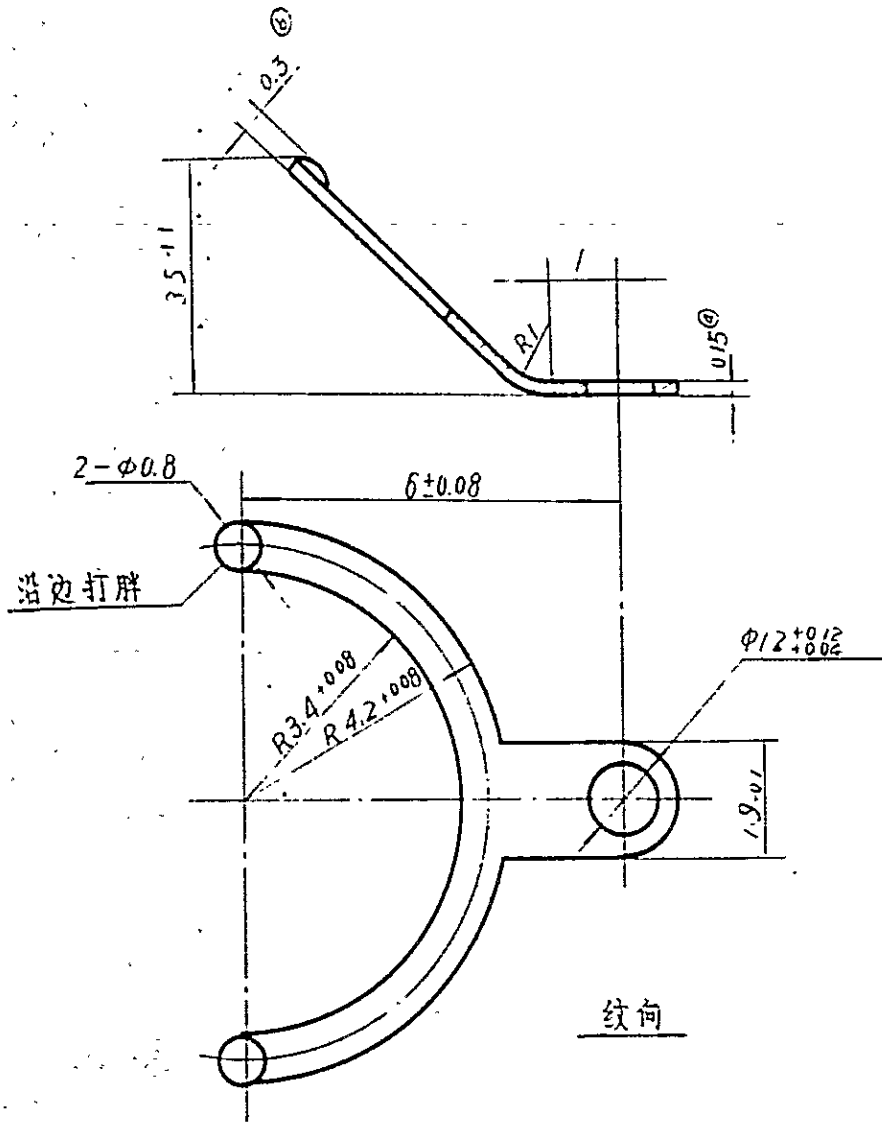
SRA7-730-074

登记号:

批号:

33

其余 4



展开图

技术要求  
时效处理

自由公差按 8 级精度

注 意 D A2 5-D

1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
7	7	7	7	7	7	7	7	7	7
8	8	8	8	8	8	8	8	8	8
9	9	9	9	9	9	9	9	9	9
10	10	10	10	10	10	10	10	10	10

接触簧片

SRA7-730-074

图样标记 空 空 比 比 比  
0024 10:1

铍青铜带 QBe1.9  
0.15-002 YB552-75

张共 张  
前材料号 55511

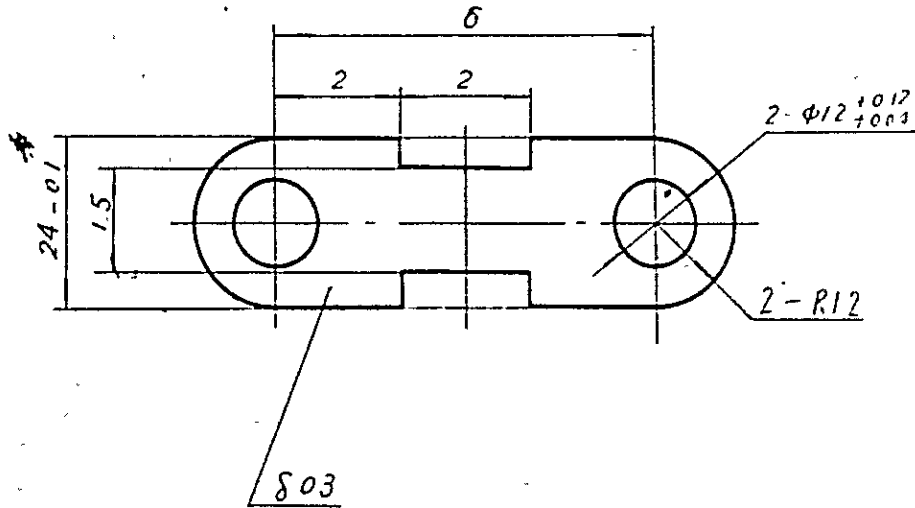


SRAT 750 016

图号:  
标准:

35

其余 1:1



自由公差按 8 级精度

图号 D A q 5 D

2586	更改 79-1-28 李伟行 79.9.23	焊片	SRAT 750 016
3913	设计 79.1.20 工艺 79.2.2 审核 79.2.11 批准 79.2.11		
79.2.11	材料 HG2 (Y2)	黄铜带	图样标记 0035 10 1
79.2.11	03 003	V8460-71	张共 1

新部品認定試験成績表(新形・更新形・改造形・修正・回)

制定日 57年4月14日  
 図面発行日

品名 WH5-1A  
 品名 SRA7.750.016(端子)  
 金型製作会社 中

金型形式(組送り・コンパウンド成形) 本型:試作型 取組数 ケ 制定サンプレの状態(ノック締・係) エージング前・係) 材質 03-00  
 使用プレス(大きさ) 1.5 - シェード 向(分) 社名 高研所 銘柄 銘柄 03-00

通電源 VP 共栄	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	合		合	合	合	合	合	合	合	合	合	合	合	合		
													台	台														
現形	12.001	21-01	15.1015	6.1015	2.1015	2.1015	2.1015	0.3-003	7	CM																		
実動方向																												
材	131	2315	5980	5980	1908	2121	0295																					
料	130	2312	5996	5996	1918	2165	0290																					
書	128	2352	5990	5990	1916	2131	0290																					
号	133	2362	6005	6005	1879	2158	0290																					
	129	2323	6011	6011	1905	2162	0290																					
平均	1306	2348	5998	5998	1952	2174	02870																					
R	005	0039	0027	0031	0049	0044	0015																					
30%	0052	0050	0032	0035	0040	0057	0019																					
CP		090	128	219	366	110	068																					
判定	合	合	合	合	合	合	合	合	合	合	合	合	合	合	合	合	合	合	合	合	合	合	合	合	合	合	合	

安全 性に 関する 特性

研究項目  
 半田付特性  
 測定要領  
 規格値  
 1 480  
 2 361  
 3 304  
 4 371  
 5 480  
 X NG 3992  
 R 176  
 30% 227  
 CP

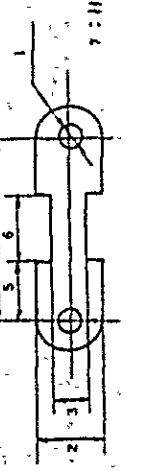
判定 合 合 合 合 合 合 合 合 合 合 合 合 合 合 合 合 合 合 合 合 合 合 合 合 合

項目 評価点  
 A 点  
 B 点  
 C 点

技術 生保 購買  
 決定 可・不可

所見  
 A バラッキ大きい  
 B ノック締3μ以上ある可成の場合1μ以上である  
 C 半田付特性悪いノック後の処理が悪いか?

測定要領略図  
 ※スクラップ(加工法制作の粗らもの)を併付のこと。  
 ※保証はすべて測定すること(測定方法は事前の調整を行なうこと)。



7:117