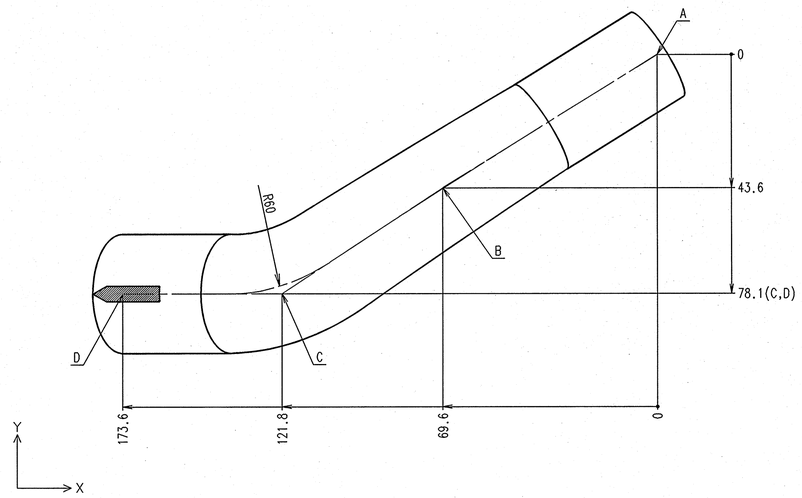
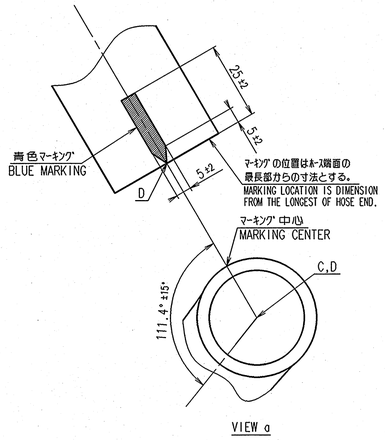
COST ESTIMATION	PROTOTYPE	MASS PRODUCTION
		○

【DB登録済】登録日 20 . . 担当：

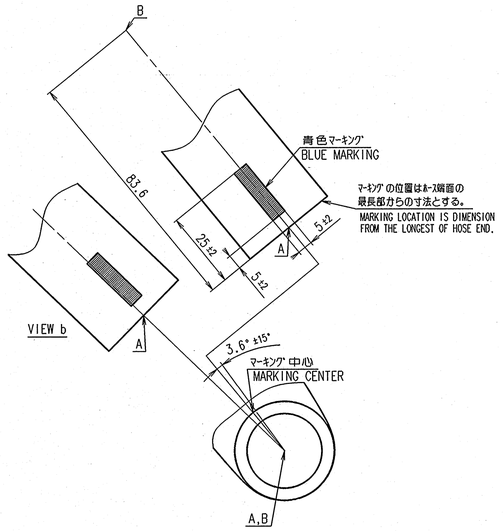
[CAD DRAWING NO.] 1 [TRD製品図]

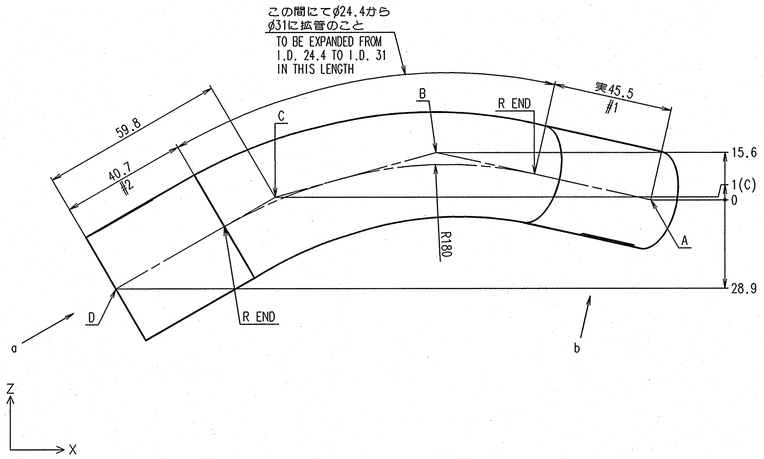
CLASS	QUALITY GRADE 品質等級	SPECIAL CHARACTERISTICS 特殊特性 CUSTOMER		CUSTOMER'S DOCUMENT 得意先書類	SYMBOL 符号	REVISION RECORD 改 訂 内 容	E.C.NO. 設変No.	DATE 日付	APP 承認	CHD 調査	RVD 変更
C	▽	▽	3	TDH135	A	NEW RELEASE	——	——	——	——	——
					▽×						
		▽	4		▽×						





VIEW a





注記
NOTE

1.曲げR部の内側(縮側)の肉厚は最大6.2まで可。
WALL THICKNESS AT BEND 6.2 MAX. ON CONSTRUCTION SIDE(INSIDE)
外側(伸び側)は3.8以上確保すること。
3.8 MIN. ON ELONGATION SIDE(OUTSIDE)

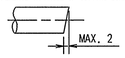
▽ 2.ホース内、外面及び端面に亀裂、有害な傷及びバリ等のないこと。
SHALL BE FREE OF CRACKS, FLAWS AND BURRS ON OUTER AND INNER SURFACES AND FACES.

3.ゴム/樹脂間は剥離なきこと。
SEPARATION CANNOT BE FOUND BETWEEN RUBBER TO RESIN.
又、剥離試験時の破壊モードは母材破壊のこと。
AND RUBBER SHOULD BE BROKEN WHEN ADHESION FORCE TEST.

4.本部品の材料は、NES M0301[2012-1]
THE MATERIALS MUST CONFORM TO NES M0301[2012-1](SUBSTANCE USE RESIRICTIONS).
(特定物質の使用に関する制限)を満足する事。

5.ホース内・外面にアバタなきこと。
POCKMARKS NOT BEING FOUND ON INSIDE AND OUTSIDE.

6.ホース端面段差は、2.0以内のこと。
DIFFERENCE IN ANGLE OF CUTTING SURFACE : 2.0 MAX.



7.ホース曲げ寸法は点B,Cを正規位置に固定し測定のこと。
DIMENSIONS OF TUBE TO BE MEASURED WITH POINT B,C FIXED TO REGULAR POSITION.

8.#区間は内面ゴムと樹脂の肉厚測定ポイントとする。
MARKED AREA SHOWS THE MEASUREMENT POINT OF RUBBER AND RESIN THICKNESS.
#1 区間を客先報告値 #2 区間を参考値とする。
#1 MARKED AREA MEASURED VALUE SHOULD USE FOR CUSTMER REPORT.
#2 MARKED AREA MEASURED VALUE SHOULD USE FOR INTERBAL REPORT.

9.＊部肉厚公差適用範囲はホース端面より35mmまでとする。
＊ MARKED TOLERANCE MUST APPLY 35mm FROM HOSE END.

10.曲げR部の内側にシワ、コブ等の異常ないこと。
ABNORMAL WAVING, SWELLING, AND SO ON SHOULD NOT ACCEPT ON CONSTRUCTION SIDE SURFACE.

11.チューブ構成は、TABLE-1.を参照のこと。
TUBE CONSTRUCTION MUST CONFORM TO TABLE-1.

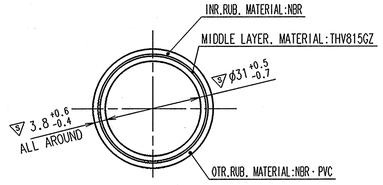
TABLE-1.

	INNER RUBBER.		MIDDLE LAYER.		OUTER RUBBER.
配合番号/ COMPOUND No.	5E971*		THV815*		5E972*
材質/ MATERIAL	HI-AN NBR		FURORIDE RESIN		NBR+PVC
肉厚/ WALL THICKNESS	TOLERANCE		▽ TOLERANCE		TOLERANCE
	2	±0.3	0.12	±0.02	2.18 —
偏肉/ VARIATION	MAX 0.25		—		—

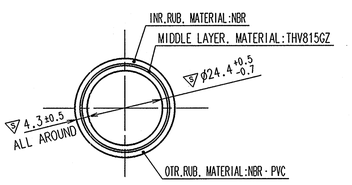
12.両端部綿肉厚の偏肉は0.5mm以下のこと。
TUBE THICKNESS VARIATION SHOULD BE ALLOWABLE MAX 0.5mm.

13.各マンドレルに対し、n=2本の製品寸法測定を実施のこと。
HOSE DIMENSION MUST BE MEASURED LESS THAN 2PCS PER MANDREL.

14.マンドレルは鋳造品を使用のこと。
THE MANDREL SHOULD BE MADE FROM THE CASTING.



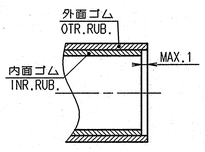
DETAIL HOSE END D



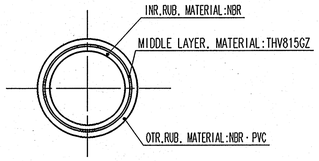
DETAIL HOSE END A

ISSUED 13.4.04 TOYONOTRVE HOSE ENGINEERING DEPT.

Paul Shank
2013.04.04
08:52:00
-04'00'



ホース両端部詳細
DETAIL OF BOTH ENDS OF HOSE



ホース構造
HOSE CONSTRUCTION

環境規制物質の使用制限については「TRIグリーン調達基準」に適合のこと。
Must comply with TRI GREEN PROCUREMENT STANDARD.

GENERAL TOLERANCES 一般公差			
DIM. RANGE (mm)	GENERAL (mm)	CURVED HOSE(mm)	STRAIGHT HOSE(mm)
～ 3	±0.4		
3～ 6	±0.5		
6～ 10	±0.6		
10～ 18	±0.8	±2.0	±2.0
18～ 30	±1.0		
30～ 50	±1.5		
50～ 80	±2.0		
80～120	±2.5	±2.5	
120～180	±3.0	±3.0	
180～250	±4.0	±4.0	
250～315	±5.0	±5.0	±2.5
315～400	±6.0	±6.0	±3.0
400～500	±7.0	±7.0	±3.5
500～	±1.5%	±1.5%	±0.8%
ANGLE	±2°	±4°	±2°
HARDNESS	±7 PTS.	±5 PTS.	±5 PTS.

No	PART NAME 部品名称	PART MFG. NO.	MATERIAL 材質	QTY 個数	REMARKS 備考	DWG. 図面
1	HOSE FILLER	▽V-634	NBR/THV/NBR-PVC	1	(L-205.3)	×

SPECIFICATION NO. 適用規格	▽NES D5501 F1H-5+DATA NOTE	MASS 重量 (109g)	CUSTOMER'S PART NO. 得意先品番 17228 5AA0A
CUSTOMER'S DRAWING NO. 得意先図面番号	17228 5AA0A 3D DATA	SCALE 尺度 1/1	CUSTOMER'S PART NAME 名称 HOSE-FILLER
CUSTOMER 得意先 NISSAN	MODEL 適用車種 P42M		
THIRD ANGLE PROJECTION 第三角法	UNLESS OTHERWISE SPECIFIED DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS		MFG.NO. 製番 30-581A CHG LV △

DATE 日付	APPROVED 承認	CHECKED 調査	DESIGNED 設計	DRAWN 製図		
2.Apr.'13	T. Tsukiyama		Y. Kodaka	F. Nakano	DTR Industries, Inc. TOKAI RUBBER INDUSTRIES, LTD.	A1

DELIVERY		
DTR		5
小枕	生技	
	生管	
	品証	
	購買	
松阪	2波頃	1
	生技	1
	品証	
	購買	