



注) 1. 本品は 2枚の板金①、③の間に防振ゴム②を接着したものである(但し 一体成形による)
 2. 材質は 下表による

項目	品名	材質	規格	仕上処理	数量
①	板金	SPCC 又は SPHC		TD-870浸漬	1
②	防振ゴム	NBR ゴム硬度 45±5° Hs			1
③	板金	SPCC 又は SPHC		TD-870浸漬	1

3. 金具の抜きバリ高さは0.1以下のこと
4. ゴムの剥がれ、亀裂なきこと
5. F方向の接着強度は 130℃雰囲気中で30分放置後 490N (50kgf) の力で F方向に変形を加えた状態で5秒間保持しても 剥がれ 亀裂なきこと
6. 脱落するゴムバリ及び錆は不可とする
7. プレート単品のねじ精度は6Hとする
8. B、E面のゴム廻りについては別途限度見本による
9. +80℃ 90%環境下に 96h放置後錆発生なきこと
10. 型識別記号及びCav番号をマーキングのこと マーキング位置は事前にシナノケンシ(株)の承認を得ること
11. 451-0404-との識別の為 図示斜線範囲内に1点マーキングをすること (黄ペイントマーキング)

★印部は 客先使用部 (取付部 動力伝達部 電源部)

材質 MATERIAL	注記参照										
仕上処理 FINISH						01	11-07-07	C-2011-0787	板金仕上処理変更 注)9追加	大竹	STP-43Dシリーズ
							10-02-09		00 初版	土屋(秀)	
製図 DRAWN	設計 DESIGNED	検図 CHECKED	検印 CHECKED	尺度 SCALE	品名 TITLE	変更事項 REVISIONS		担当者 BY	備考 NOTE		三角法 THIRD ANGLE PROJECTION
開発センター 10-02-09 中村(美)	MSBG 10-02-09 土屋(秀)	DSBU 2011-07-08 中村(良)	DSBU 2011-07-08 清水(昭)	1:1	ダンパー	451-0418-01					◎
シナノケンシ(株)						SHINANO KENSHI CO.,LTD.		シート SHEET	1/1		