

部 番 号	名 称	材 質	数 量	記 事
-------------	--------	--------	--------	--------

1 $\sqrt{Ra\ 12.5}$ ($\sqrt{Ra\ 6.3}$)

板金加工後溶接構造のこと。

指示外各稜系面取り。

バリ、カエリなきこと。

溶接順序

1) パンチングチューブを上部リングに溶接

2) 円筒部を上部リングに溶接

3) フランジを円筒部に溶接

パンチングチューブの溶接線は
ピッチ45度-8カ所のスポット溶接。

円筒部の溶接線は円筒外側に
溶接後滑らかに仕上げのこと。

溶接後の完成寸法は図中寸法厳守のこと。

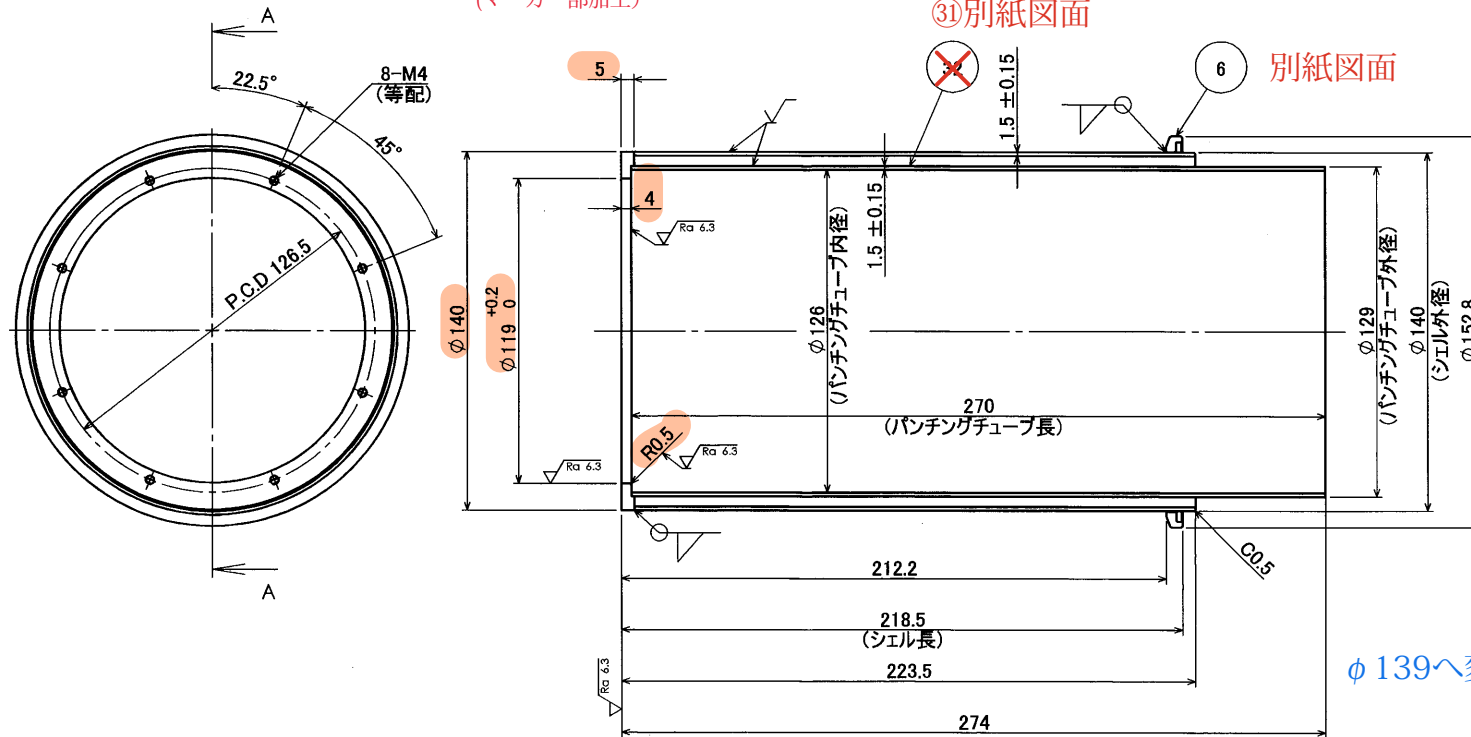
溶接後の下フランジに容易にOリング
が装着できること。(G140JISB2401)

本図は東レエンジニアリング株式会社（以下「東レ」）の権利に属するもので、模倣の取り扱いは
必要とする。東レの公式の許諾文書がない限り、本図に示される内容を他
に複製・転写・改変・頒布してはならない。また、本図に示される内容が、
東レの公式の許諾文書と異なる場合、東レの責任を負わない。

① 旋盤加工
(マーカー部加工)

③ 別紙図面

別紙図面



断面図 A-A

φ 139へ変更

80 UN

SUS304

部 番 号	名 称	材 質	数 量	記 事
-------------	--------	--------	--------	--------

第1工場 紡糸工程

シエル

図 番 SY10014-01

変 更

配布 先

TORAY

尺度 1:2 三角法 作成日 2025/10/20

作図 鈴木 照査

設計 承認

工事番号

整理番号

索引コード

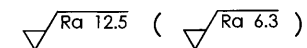
参照 (親) 図面番号	参照 (親) 図面名称
-------------	-------------

記号	日付	記 事	変更者	照査	承認
----	----	-----	-----	----	----

変 更

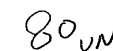
1

0 10 20 30 40 50 60 70 80 90 100mm



リング(G140JISB2401)を
取り付けて納入のこと。

~~Ø 140.5 ± 0.2~~

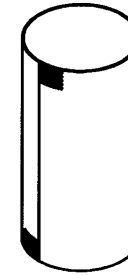
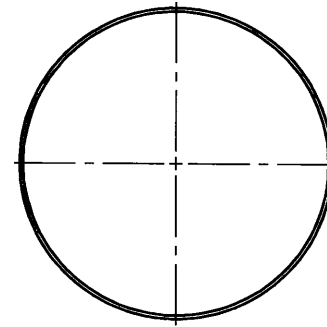


1

0 10 20 30 40 50 60 70 80 90 100mm

整理番号

索引コード

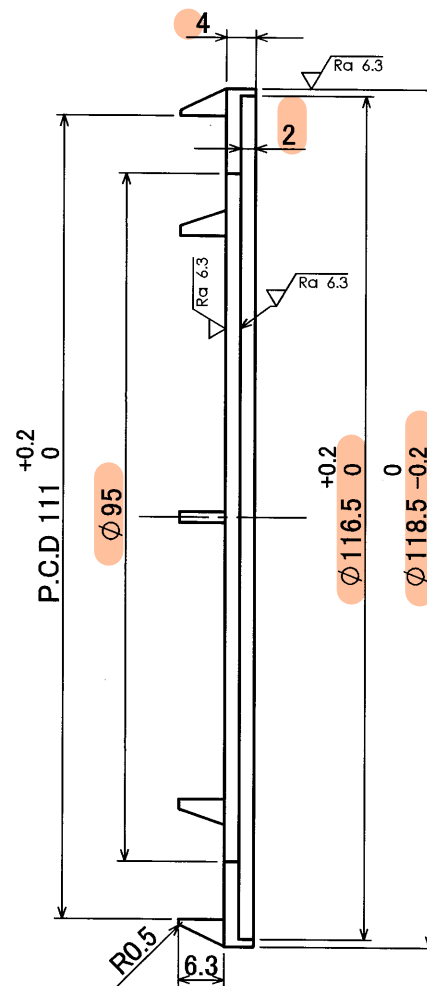
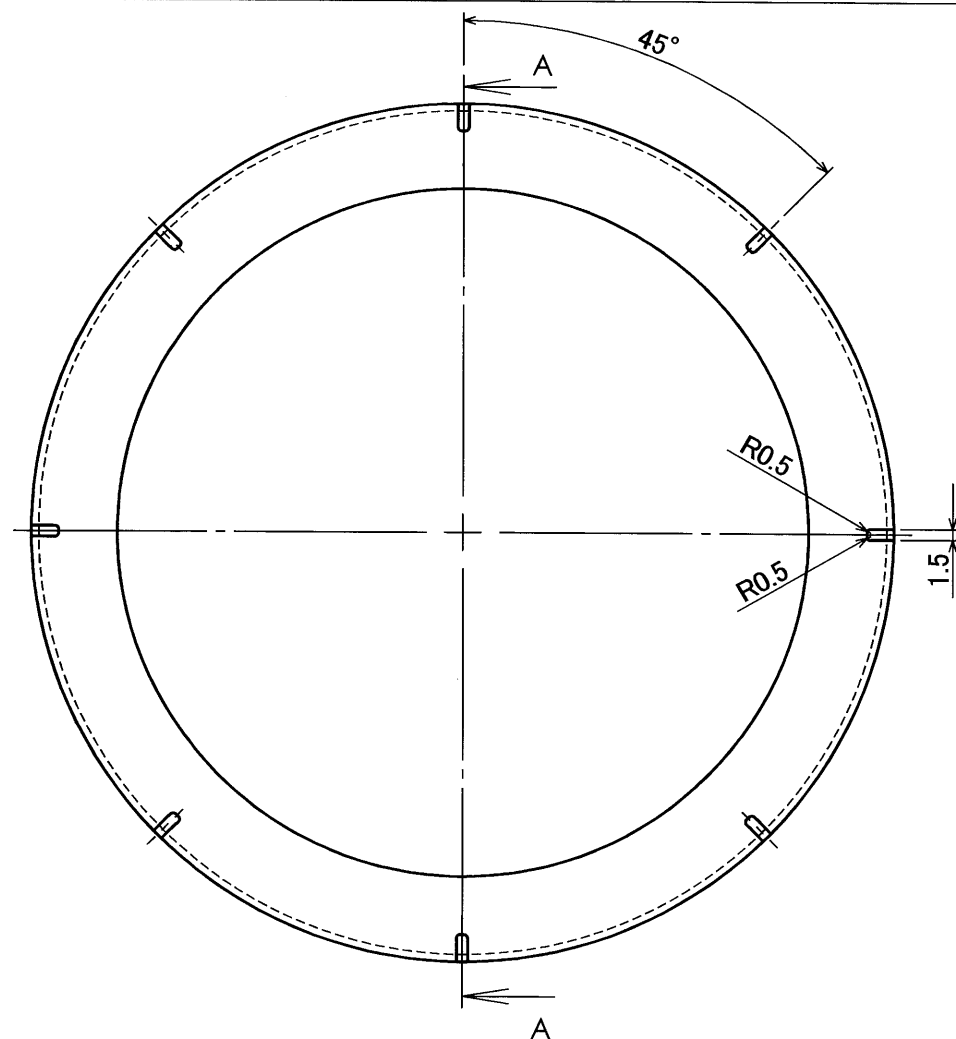


なるように切断すること。

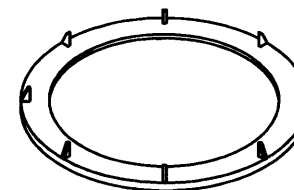
80 uN

0 10 20 30 40 50 60 70 80 90 100mm

索引コード



指示外各稜糸面取り。
 バリ、カエリなきこと。
 溶接構成。



旋盤加工
 (マーカ部を加工)

80 μ m

30

断面図 A-A

SUS304

参照 (親) 図面番号	参照 (親) 図面名称	記号	日付	記	事	変更者	照査	承認

0 10 20 30 40 50 60 70 80 90 100mm

'TORAY'

尺度 1:1 三角法 作成日 2025/10/20
 作図 鈴木 照査
 設計 承認

工事番号

整理番号

部番	分号	名称	材質	数量	記	事
		第1工場 紡糸工程				
		ガイドリング				
		図番 SY10014-17				

変 $\diamond$ 更

控

合 計

本図は東レエンジニアリング西日本株式会社の特許に属するもので、特許の取
 扱いは本図のみに限ります。故に当社の公式の特許文書がない限り、本図に
 記載の図面を複製、転写、改変、または他の方法で公開することは、
 特許法第17条第1項第1号の不正競争防止法に違反するものと見なされ
 ます。当社は、特許法第17条第1項第1号の不正競争防止法に違反する
 行為を防止するため、本図の複製、転写、改変、または他の方法で公開
 することを厳禁します。