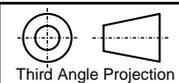


STANDARD COMPONENT

KPS 番号解説
K0000-
1桁目は変版
1st digit: Change No.



NAME	Hタイプリフター (φ63) H-TYPE LIFTER (φ63)	Supplier	オйлレス工業 OILES CO, TOSS(shinweon) 三協オイルレス SANKYO OILLESS INDUSTRY, INC.
KPS No.	K6113-25~150	LCC への供給メーカー: LUBO, SHINWEON, 北京永茂, 北京世茂, IEM	

SYMBOL	PART NAME	SIZE	Material	Quantity LH	Quantity RH	Remarks
	H TYPE LIFTER	K6113-100	K	1	1	

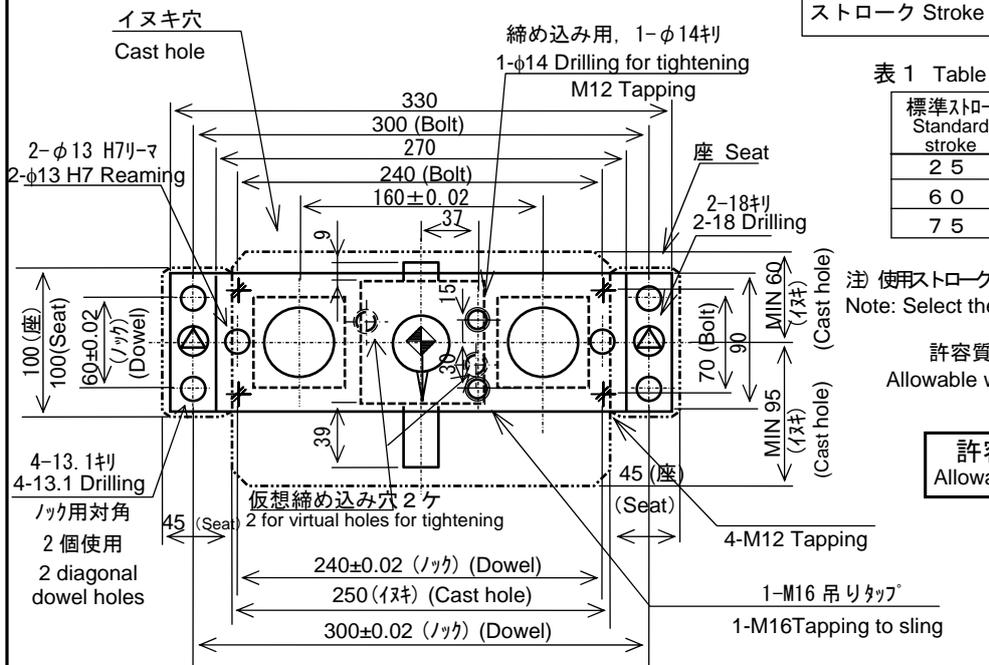


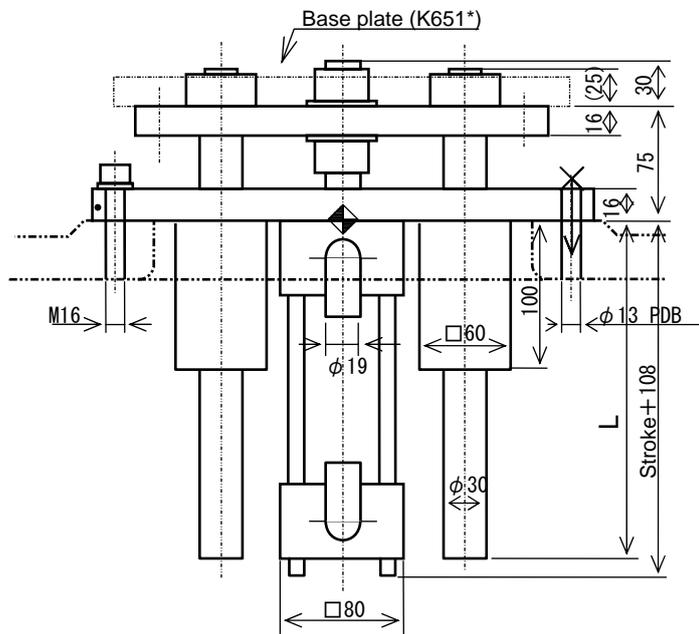
表 1 Table 1

標準ストローク Standard stroke	L	標準ストローク Standard stroke	L
25	175	100	200
60	175	125	225
75	175	150	250

注 使用ストローク (ST) は表1より選択すること。
Note: Select the applied stroke in the above table.

許容質量 = リフター部材 + ハブ質量
Allowable weight = Lifter material + Panel
MAX 60kg

許容質量 Allowable weight	MAX 60 kg
--------------------------	-----------

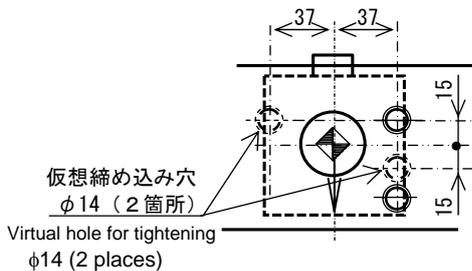


【仮想締め込み穴】

- ・設計不具合対策であり、実際に穴は、存在しない。
- ・この穴の上にはリフターアーム等を設定しないこと。

[Virtual hole for tightening]

- ・The hole may be used for countermeasure to design error, nonexistent
- ・Lifter arm shall not be located on the holes.



材質 Material		備考 Notes	1. 許可されたストローク (表 1 参照) 以外は使用しないこと。 Only the specified stroke (Table 1) is acceptable to use. 2. 本規格部品製作図は、ZLC-2047-1を参照のこと。 Refer to ZLC-2047-1 for the manufacturing drawing.			
----------------	--	-------------	---	--	--	--

13	06, 01, 09	伊藤 池田	シヨクアブ, M16の寸法書き P2追加	19	07, 08, 24	阿部 小林	LCCへの供給メーカー追加
10	04, 10, 22	阿部 野坂	ストローク150を復活, パネル座金追加	18	07, 03, 29	阿部 池田	供給メーカー追加
3	00, 12, 26	廣度 吉田(竹)	シリンダー規格番号変更	14	06, 04, 10	伊藤 池田	ボルト長さ変更, KPS番号変更

CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks
-----	---------	----------	---------	---------	-----	---------	----------	---------	---------



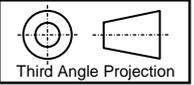
NISSAN MOTOR CO., LTD.

Issuance

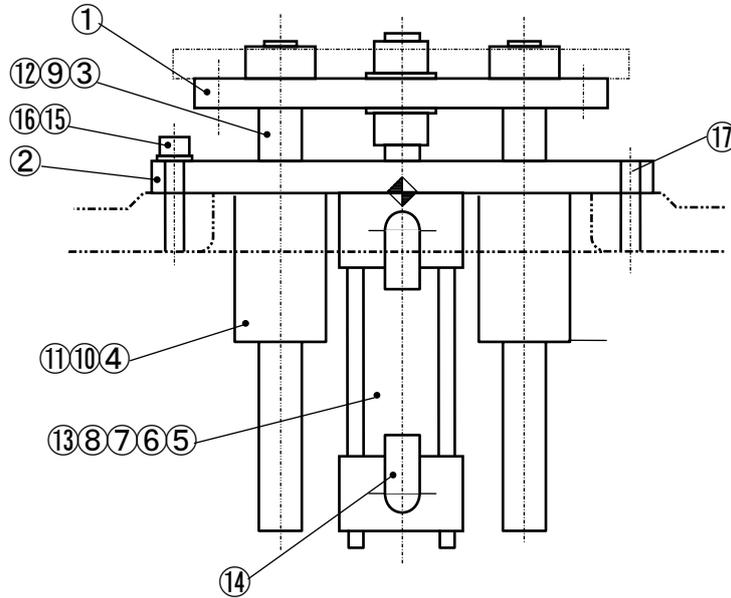
Stamping Die Engineering Section

STANDARD COMPONENT

KPS 番号解説
K0000-
1桁目は変更桁目は変版
1st digit: Change No.



NAME	Hタイプリフター (φ63) H-TYPE LIFTER (φ63)	Supplier	オイルス工業 OILES CO, TOSS(shinweon) 三協オイルス SANKYO OILLESS INDUSTRY, INC.
KPS No.	K6113-25~150	LCC への供給メーカー: LUBO, SHINWEON, 北京永茂, 北京世茂, IEM	

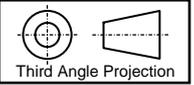


番号 No.	部品名称 Parts Name	材料寸法 Size	材質 Material	数量 Quantity	備考 Remarks
1	リフタープレート Lifter plate	—	SS400	1	セット set
2	ベースプレート Base plate	—	SS400	1	↑
3	ガイドシャフト Guide shaft	BGS30	—	2	↑
4	スライドシフター Slide shifter	BTCH30-100	オイル Oiles Co	2	↑
5	エアシリンダー Air cylinder	DC7 SD63B Stroke-AC-X	太陽鉄工 Taiyo Co	1	↑
6	スペーサーカラー Spacer collar	外径 34 肉厚 4.5 PIPE	STKM	1	↑
7	Uナット U-nut	M20	SS400	1	↑
8	六角ナット Hex nut	M20	SS400	1	↑
9	六角ナット Hex nut	M24	SS400	2	↑
10	六角穴付きボルト Hex socket head bolt	M8×30	SCM	8	↑
11	ばね座金 Spring washer	2号 8 Class-2 8	SWRH	8	↑
12	ばね座金 Spring washer	2号 24 Class-2 24	SWRH	2	↑
13	平座金 Plain washer	みがき丸 20 Polished 20	S20C	2	↑
14	メイルエルボ Mail elbow	12R-03ML (ワダ) (Chiyoda)	POM	2	↑
15	ボルト Bolt	M16×50	K	2	日トレ NT
16	バネ座金 Spring washer	WAP16	K	2	日トレ NT
17	ノックピン DOWEL PIN	φ13×50	K	2	日トレ NT

材質 Material	上記材質欄に記載 Refer to the above material column.	備考 Note	
NISSAN MOTOR CO., LTD.		Issuance	Stamping Die Engineering Section

STANDARD COMPONENT

KPS 番号解説
K0000-
1桁目は変版
1st digit: Change No.



NAME	Hタイプリフター (φ80) H-Type Lifter (φ80)	Supplier	オイルス工業 三協オイルレス OILES CO., SANKYO OILLESS INDUSTRY, INC.
KPS No.	K 6 1 2 3 - 2 5 ~ - 1 2 5		LCC への供給メーカー: 北京永茂, 北京世茂, IEM

呼称例	Appellative term	Material	Quantity	Remarks

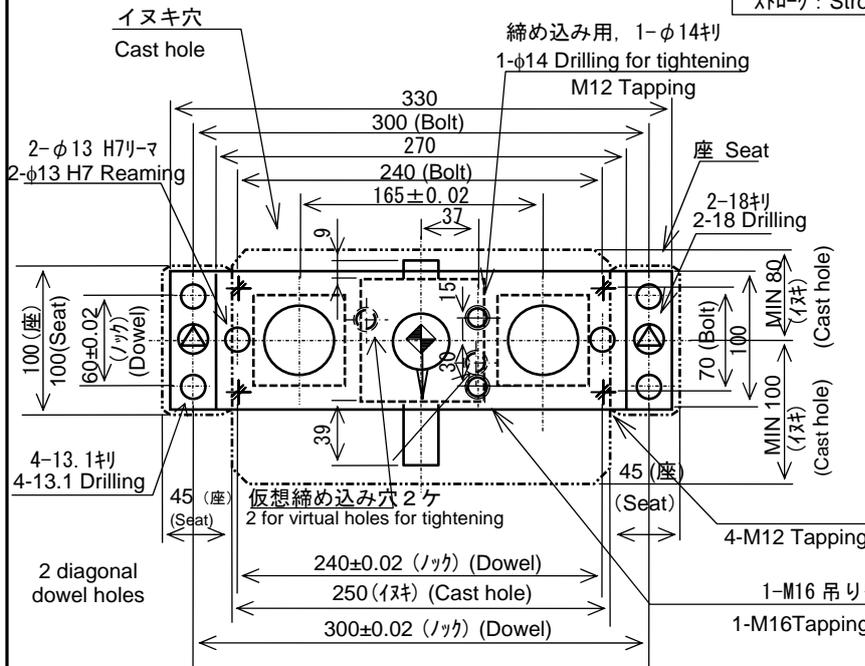


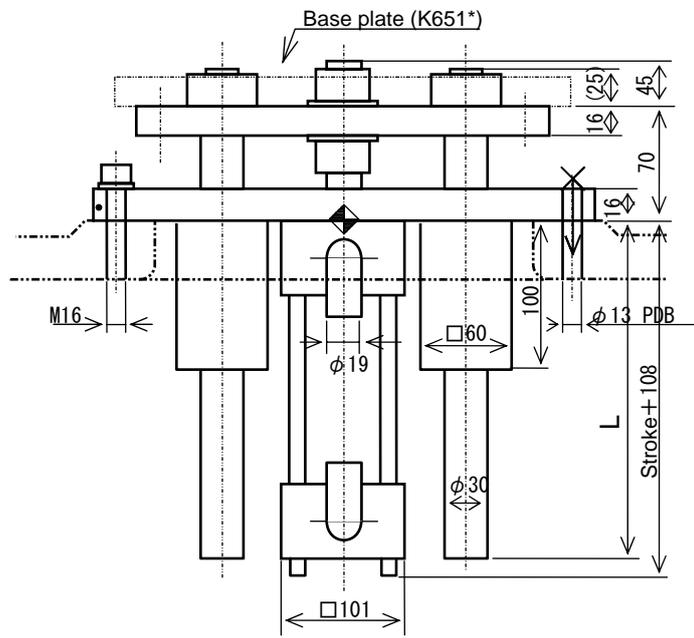
表 1 Table 1

標準ストローク Standard stroke	L	標準ストローク Standard stroke	L
25	180	100	200
60	180	125	230
75	180		

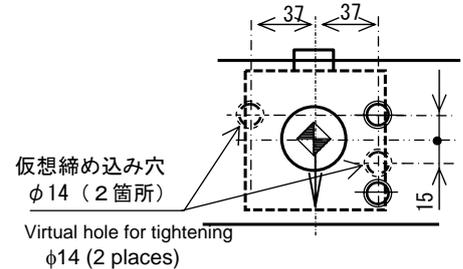
注 使用ストローク (ST) は表1より選定すること。
Note: Select the applied stroke in the above table.

許容質量 = リフター部材 + パネル質量
Allowable weight = Lifter material + Panel weight

許容質量 Allowable weight	MAX80kg
--------------------------	---------



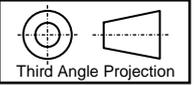
- 【仮想締め込み穴】
- ・設計不具合対策であり、実際に穴は存在しない。
 - ・この穴の上にはリフターアーム等を設定しないこと。
- [Virtual hole for tightening]
- ・The hole may be used for countermeasure to design error, nonexistent
 - ・Lifter arm shall not be located on the holes.



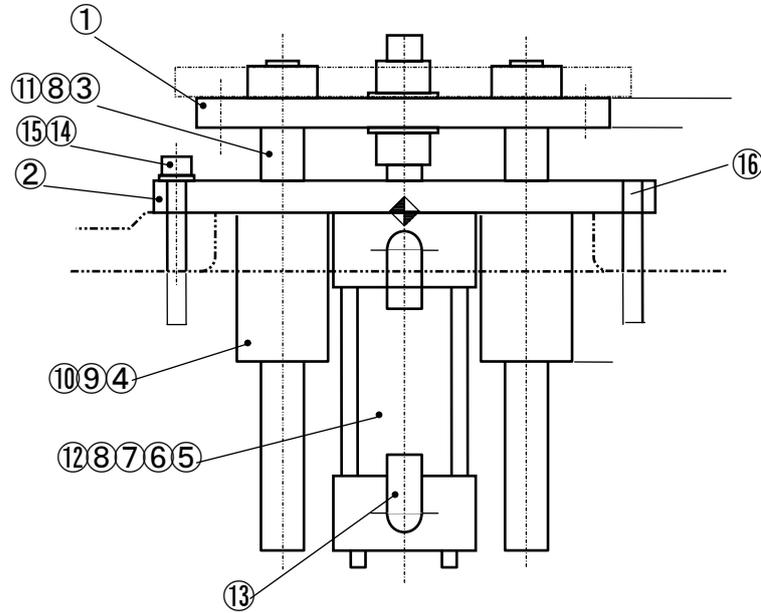
材質 Material		備考 Notes	1. 許可されたストローク (表 1 参照) 以外は使用しないこと。 Only the specified stroke (Table 1) is acceptable to use. 2. 本規格部品製作図は、ZLC-2047を参照のこと。 Refer to ZLC-2047 for the manufacturing drawing.						
14	06, 04, 10	伊藤 池田	ボルト長さ変更, KPS 番号変更	19	07, 08, 24	阿部 小林	LCC への供給メーカー追加		
13	06, 01, 09	伊藤 池田	ショックアブ, メルロド寸法追記	16	06, 11, 02	阿部 池田	寸法誤差訂正		
0	91, 11, 18	— 林田	新規作成	15	06, 09, 11	阿部 池田	種類削減		
CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks
				Issuance		Stamping Die Engineering Section			

STANDARD COMPONENT

KPS 番号解説
K0000-
1桁目は変更桁目は変版
1st digit: Change No.



NAME	Hタイプリフター (φ80) H-Type Lifter (φ80)	Supplier	オイレス工業 三協オイレス OILES CO., SANKYO OILLESS INDUSTRY, INC. LCC への供給メーカー: 北京永茂, 北京世茂, IEM
KPS No.	K 6 1 2 3 - 2 5 ~ - 1 2 5		



番号 No.	部品名称 Parts Name	材料寸法 Size	材質 Material	数量 Quantity	備考 Remarks
1	リフタープレート Lifter plate	-	SS400	1	セット set
2	ベースプレート Base plate	-	SS400	1	↑
3	ガイドシャフト Guide shaft	BGS30	-	2	↑
4	スライドシャフト Slide shifter	BTCH30-100	オイレス Oiles Co	2	↑
5	エアシリンダー Air cylinder	DC7 SD80B Stroke-AC-X	太陽鉄工 Taiyo Co	1	↑
6	スペーサー Spacer collar	外径 34 肉厚 4.5 PIPE	STKM	1	↑
7	六角ナット Hex nut	M20	SS400	1	↑
8	六角ナット Hex nut	M24	SS400	2	↑
9	六角穴付きボルト Hex socket head bolt	M8 × 30	SCM	8	↑
10	ばね座金 Spring washer	2号 8 Class-2 8	SWRH	8	↑
11	ばね座金 Spring washer	2号 24 Class-2 24	SWRH	2	↑
12	平座金 Plain washer	みがき丸 20 Polished 20	S20C	2	↑
13	メイルエルボ Mail elbow	12R-03ML (チヨダ) (Chiyoda)	POM	2	↑
14	ボルト Bolt	M16 × 50	K	2	目トレ NT
15	ばね座金 Spring washer	WAP16	K	2	目トレ NT
16	ドウェルピン DOWEL PIN	φ13 × 50	K	2	目トレ NT

材質 Material	上記材質欄に記載 Refer to the above material column.	備考 Note	
NISSAN MOTOR CO., LTD.		Issuance	Stamping Die Engineering Section

STANDARD COMPONENT

NAME	Hタイプリフター (φ63) H-TYPE LIFTER (φ63)	KPS No	K611*, K612*
-------------	---------------------------------------	---------------	--------------

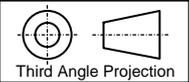
1. 選定基準
- 1) 許容荷重 (リフター当たり)
 - リフター部材+パネル自重=許容荷重
 - φ63シリンダータイプ…MAX 60kg
 - φ80シリンダータイプ…MAX 80kg
 - 2) φ63、φ80シリンダーストローク
 - 標準シリンダーストローク50、75、100、125、150、175、200の7種より選定する。
 - やむおえず標準ストロークMIN 20~MAX 200mm間とする。

参照先 NPS パネル搬送 07-01
Referred to NPS Panel Transfer 07-01

19	07, 08, 24	阿部	小林	NPS との重複表記削除					
7	03, 08, 29	阿部	野坂	全面電子化					
0	91, 11, 18	—	林田	新規作成	20	08, 03, 12	阿部	小林	NPS との重複内容をNPSへ移行
CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks
 NISSAN MOTOR CO.,					Issuance		Stamping Die Engineering Section		

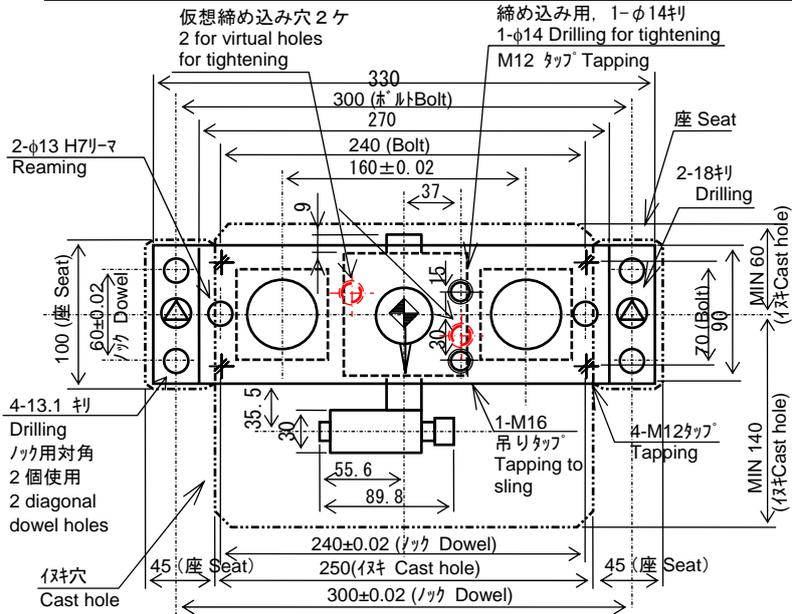
STANDARD COMPONENT

KPS 番号解説
K0000-
1桁目は変版
1st digit: Change No.



NAME	先行ピンリフター (φ63) LIFTER FOR PUSHER (φ63)	Supplier	オйлレス工業 OILES CO.
KPS No.	K 6 1 4 3 - 5 0 ~ - 1 5 0	製作不可 [上記Supplier からのみ購入可]	

SYMBOL	PART NAME	SIZE	Material	Quantity LH	Quantity RH	Remarks
	LIFTER FOR PUSHER	K6143-100	K	1	1	

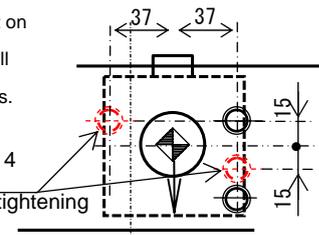


ストローク Stroke

【仮想締め込み穴】
・設計不具合対策であり、実際に穴は、存在しない。
・この穴の上にはリフターアーム等を設定しないこと。

【Virtual hole for tightening】
*The hole may be used for countermeasure to design error. It does not exist on the cylinder. *Lifter arms shall not be located near these holes.

仮定の締め込み穴 φ14 (2箇所)
Virtual hole for tightening φ14 (2 places)

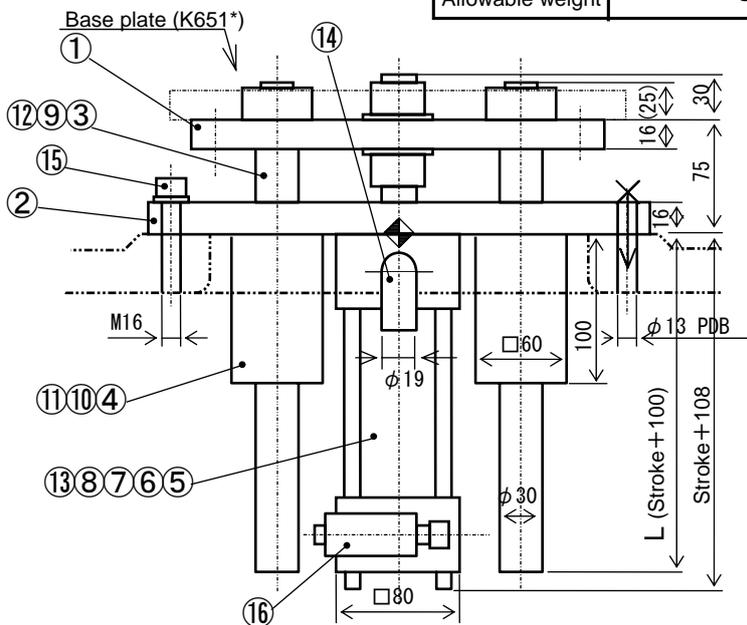


許容質量 = リフター部材 + パネル質量
Allowable weight = Lifter material + Panel weight

許容質量 Allowable weight **MAX 60 kg**

表 1 Table 1

標準ストローク Standard stroke	L
50	150
100	200
150	250



【注】
使用ストローク (ST) は表 1 より選定することを最優先とする。
やむをえず標準以外のストロークを使用する時は 60, 70, 80, 90, 110 mm の中から選択すること。
なお、L はストローク + 100 となる。

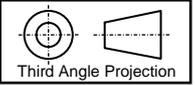
Note:
Select the applied stroke in the above table at first. When selecting a stroke other than the one in the table by necessity, select the one from 60, 70, 80, 90, 110 mm. Distance L shall be determined as "Stroke + 100".

※クッションニードルはヘッド、ロッド側共開放して 納品すること。
Deliver the unit with the cushion needle opened both at the head and rod sides

材質 Material	備考 Notes								
13	06, 01, 09	伊藤	池田	ショックア 寸法追記	19	07, 08, 24	阿部	小林	注記追加
12	05, 08, 31	伊藤	池田	英語併記	15	06, 09, 11	阿部	池田	種類削減
0	91, 11, 18	-	林田	新規作成	14	06, 04, 10	伊藤	池田	ボルト長さ変更 KPS 番号変更
CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks
NISSAN MOTOR CO., LTD.					Issuance		Stamping Die Engineering Section		

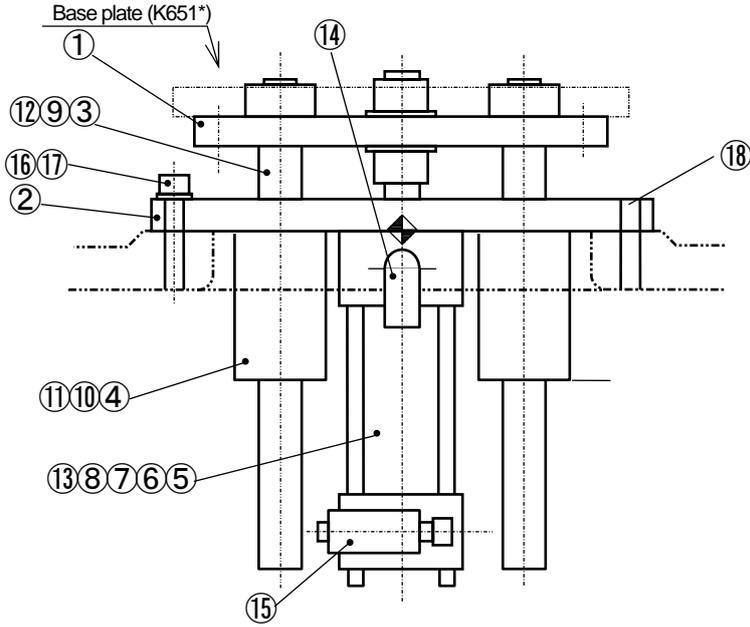
STANDARD COMPONENT

KPS 番号解説
K0000-
1桁目は変更桁目は変版
1st digit: Change No.



NAME	先子ピンリフター (φ63) LIFTER FOR PUSHER (φ63)		
KPS No.	K6143-50~150	Supplier	オイレス工業 OILES CO.

製作不可 [上記Supplierからのみ購入可]



番号 No.	部品名称 Parts Name	材料寸法 Size	材質 Material	数量 Quantity	備考 Remarks
1	リフタープレート Lifter plate	—	SS400	1	セット set
2	ベースプレート Base plate	—	SS400	1	↑
3	ガイドシャフト Guide shaft	BGS30	—	2	↑
4	スライドシフター Slide shifter	BTCH30-100	オイレス Oiles Co	2	↑
5	エアシリンダー Air cylinder	LDC4D-63-Stroke -A3	太陽鉄工 Taiyo Co	1	↑
6	スペーサーカラー Spacer collar	外径 34 肉厚 4.5 PIPE Pipe, outer diameter: 34, thickness :4.5	STKM	1	↑
7	Uナット U-nut	M20	SS400	1	↑
8	六角ナット Hex nut	M20	SS400	1	↑
9	六角ナット Hex nut	M24	SS400	2	↑
10	六角穴付きボルト Hex socket head bolt	M8×30	SCM	8	↑
11	ばね座金 Spring washer	2号 8 Class-2 8	SWRH	8	↑
12	ばね座金 Spring washer	2号 24 Class-2 24	SWRH	2	↑
13	平座金 Plain washer	みがき丸 20 Polished 20	S20C	2	↑
14	メイルエルボ Mail elbow	12R-03ML (チヨダ) (Chiyoda)	POM	1	↑
15	スピードエキゾーストコントローラ Speed exhaust controller	ASV510F-03-12S	SMC	1	↑
16	ボルト Bolt	M16×50	K	2	日トレ NT
17	ワッシャー WASHER	WAP16	K	2	日トレ NT
18	ノックピン DOWEL PIN	φ13×50	K	2	日トレ NT

材質 Material		備考 Note	
NISSAN MOTOR CO., LTD.		Issuance	Stamping Die Engineering Section

STANDARD COMPONENT

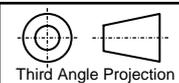
NAME	先行ピンリフター (φ63) LIFTER FOR PUSHER (φ63)	KPS No	K614*
-------------	---	---------------	-------

参照先 NPS パネル搬送 07-02
Referred to NPS Panel Transfer 07-02

15	06, 09, 11	阿部	池田	種類減収H-20, 30, 40, 120, 130, 140 廃止)						
7	03, 08, 29	阿部	野坂	全面電子化	20	08, 03, 12	阿部	小林	NPS との重複内容をNPSへ移行	
O	91, 11, 18	—	林田	新規作成	19	07, 08, 24	阿部	小林	参照先追加	
CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	
NISSAN MOTOR CO.,					Issuance		Stamping Die Engineering Section			

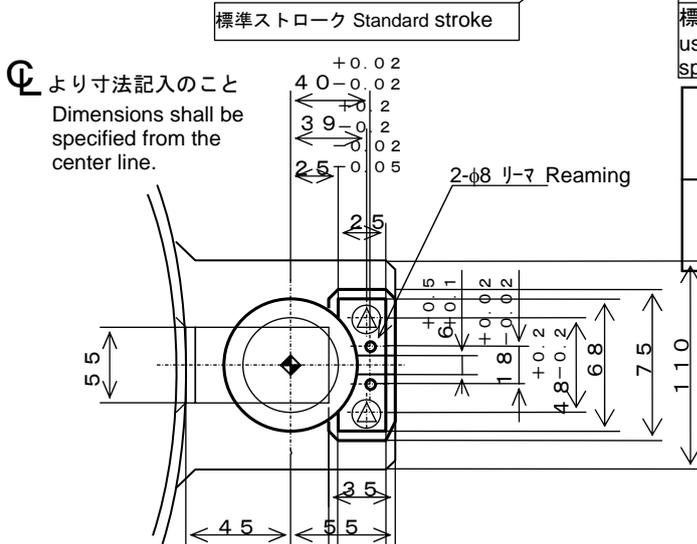
STANDARD COMPONENT

KPS 番号解説
K0000-
1桁目は変版
1st digit: Change No.



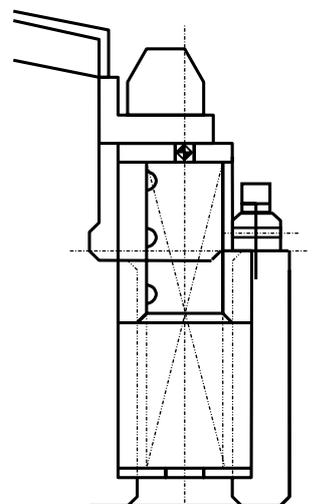
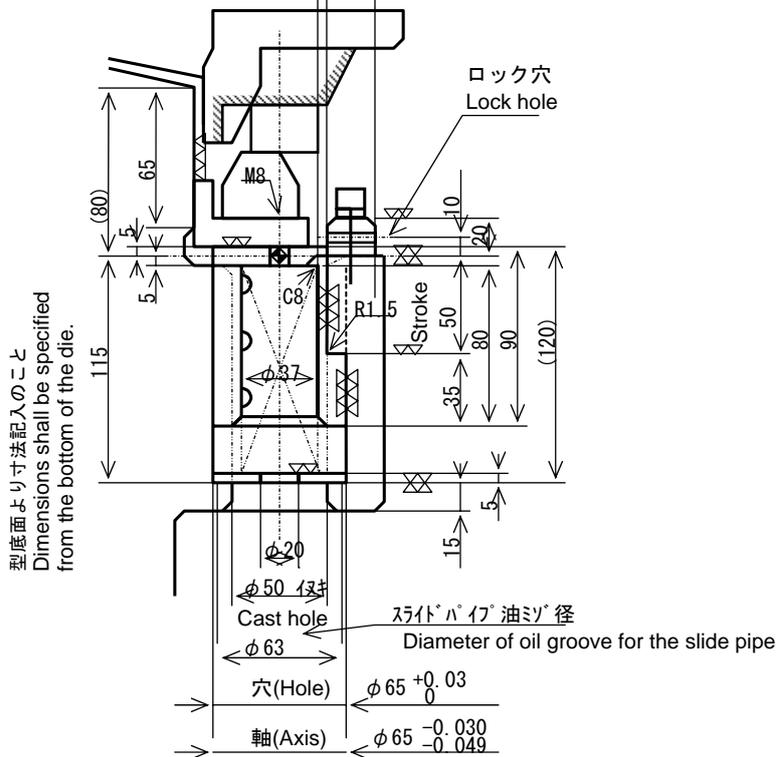
NAME	フランジリフター FLANGE LIFTER	Supplier	オイルス工業 OILES CO. 三協オイルレス SANKYO OILLESS INDUSTRY, INC
KPS No.	K6211-50	LCC への供給メーカー: 北京世茂	

呼称例 Appellative term	SIZE	Material	Quantity LH	Quantity RH	Remarks
FLANGE LIFTER	K6211-50	K	1	1	
FLANGE LIFTER	K6211-50 ST40	K	1	1	



標準ストローク以外で使用する場合、ST 値記入のこと。When used with stroke other than the standard, specify the value of the stroke.

KPS No.	スプリング種類 Type of spring	初圧 Initial pressure (kgf)	終圧 Final pressure (kgf)	耐久数 Durability cycle (kgf)
K626*-50	F35 × 175	22.4	74.8	100 万 1×10 ⁵ cycles

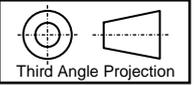


リフトアップ時
Lifted up condition

Material	Notes	CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks
		10	04, 10, 22	遠藤	野坂	基準点見直し、変数ST***追加	19	07, 08, 24	阿部	小林	LCC への供給メーカー追加
		9	04, 07, 09	池田	野坂	-140 廃止等	12	05, 08, 31	伊藤	池田	英語併記
		0	99, 05, 06	阿部(△)	吉田(△)	新規作成	11	05, 02, 28	伊藤	池田	ST120 再登録
		CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks
							Issuance		Stamping Die Engineering Section		

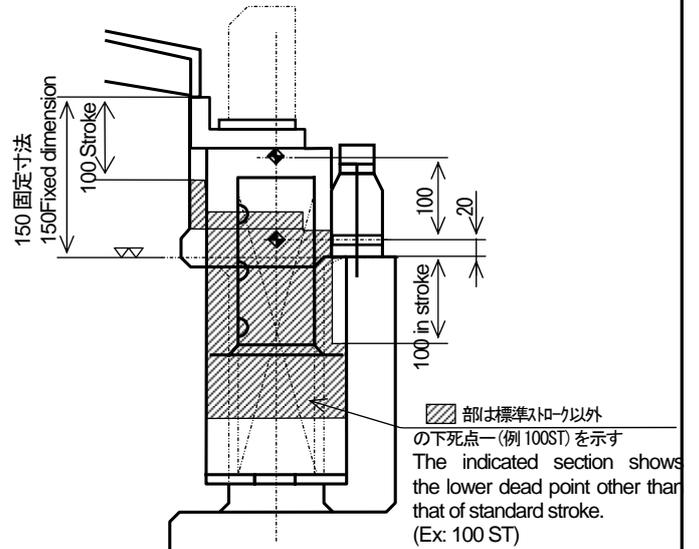
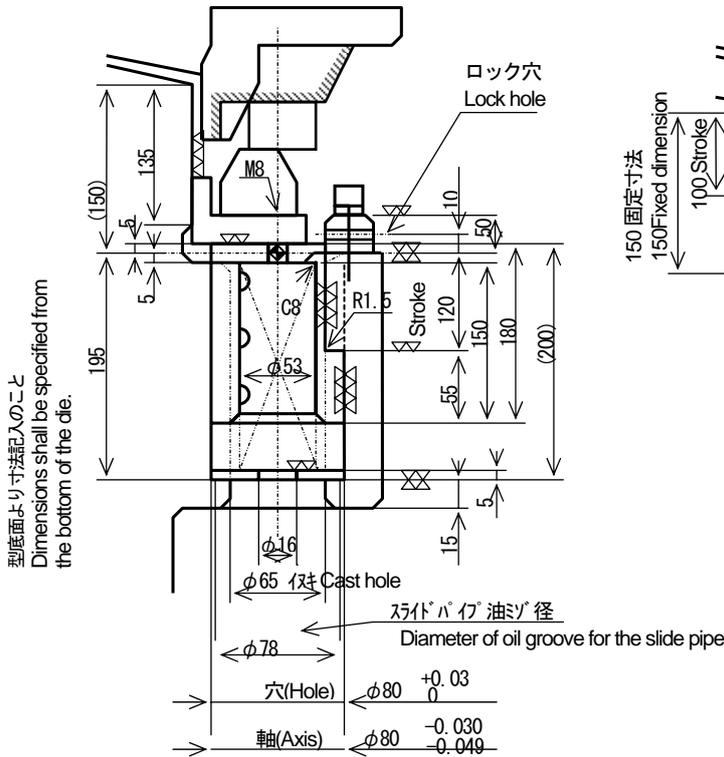
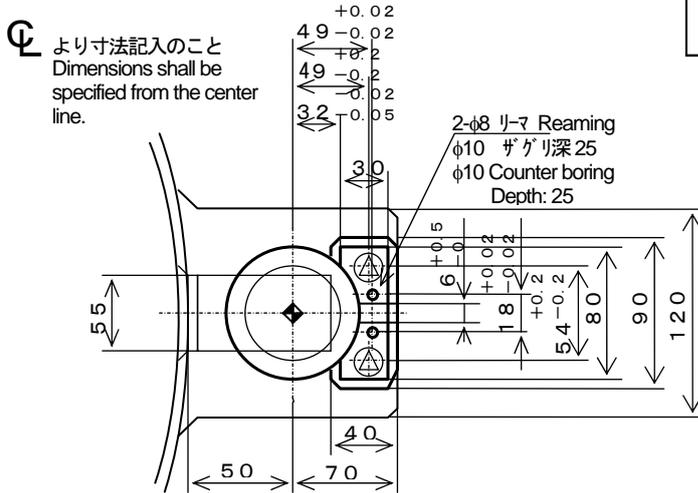
STANDARD COMPONENT

KPS 番号解説
K0000-
1桁目は変更桁目は変版
1st digit: Change No.



NAME	フランジリフター FLANGE LIFTER	Supplier	オイレス工業 OILES CO. 三協オイレス SANKYO OILLESS INDUSTRY, INC
KPS No.	K6211-120	LCC への供給メーカー: 北京世茂	

KPS No.	スプリング種類 Type of spring	初圧 Initial pressure (kgf)	終圧 Final pressure (kgf)	耐久数 Durability cycle (kgf)
K621*-120	F50 × 300	20.0	179.6	50 万 15 × 10 ⁴ cycles

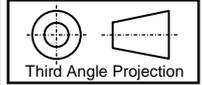


リフトアップ時
Lifted up condition

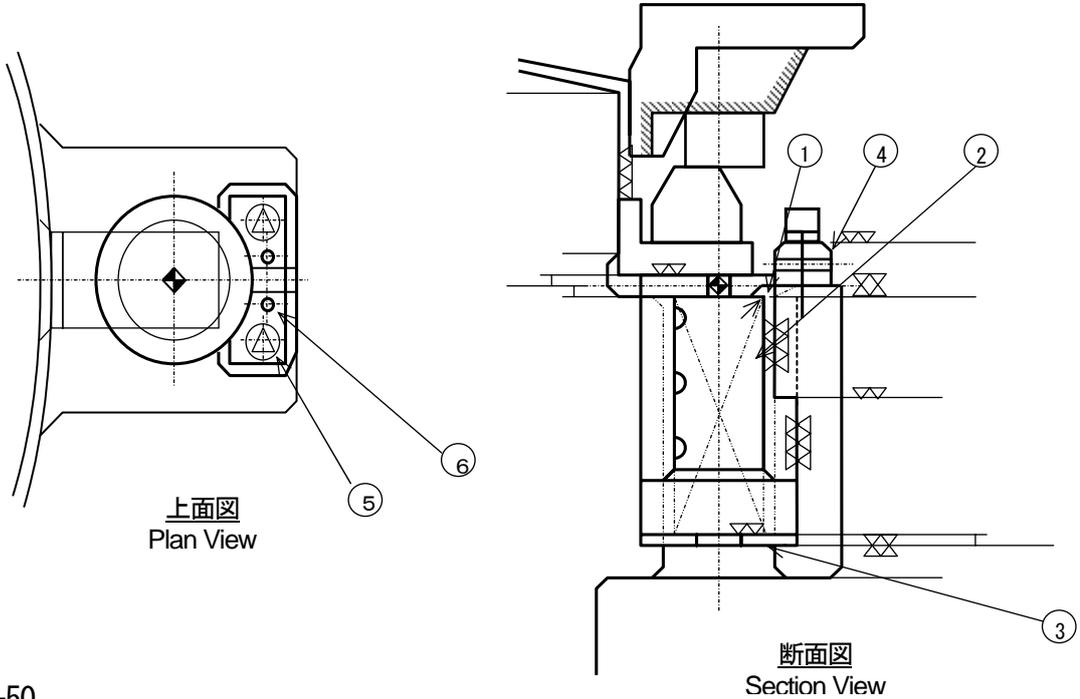
材質 Material		備考 Note	
NISSAN MOTOR CO., LTD.		Issuance	Stamping Die Engineering Section

STANDARD COMPONENT

KPS 番号解説
K0000-
1桁目は変更桁目は変版
1st digit: Change No.



NAME	フランジリフター FLANGE LIFTER	Supplier	オイレス工業 OILES CO. 三協オイレス SANKYO OILLESS INDUSTRY, INC
KPS No.	K6211-50 ~ 120	LCC への供給メーカー: 北京世茂	



K6211-50

番号 No.	部品名称 Parts Name	材料寸法 Size	材質 Material	数量 Quantity	備考 Remarks
1	スライドバルブ Slide valve		FC250	1	
2	スプリング Spring		TF35 × 175	1	
3	ワッシャー Washer		S45C	1	
4	ストップブロック Stop block		S45CCGR or SIGR	1	
5	平行ピン Dowel pin		φ8 × 30	2	
6	ボルト Bolt		SSH M12 × 40	2	

K6211-80

番号 No.	部品名称 Parts Name	材料寸法 Size	材質 Material	数量 Quantity	備考 Remarks
1	スライドバルブ Slide valve		FC250	1	
2	スプリング Spring		TF50 × 250	1	
3	ワッシャー Washer		S45C	1	
4	ストップブロック Stop block		S45CCGR or SIGR	1	
5	平行ピン Dowel pin		φ8 × 30	2	
6	ボルト Bolt		SSH M16 × 80	2	

K6211-100

番号 No.	部品名称 Parts Name	材料寸法 Size	材質 Material	数量 Quantity	備考 Remarks
1	スライドバルブ Slide valve		FC250	1	
2	スプリング Spring		TF50 × 300	1	
3	ワッシャー Washer		S45C	1	
4	ストップブロック Stop block		S45CCGR or SIGR	1	
5	平行ピン Dowel pin		φ8 × 30	2	
6	ボルト Bolt		SSH M16 × 80	2	

材質
Material

備考
Note



NISSAN MOTOR CO., LTD.

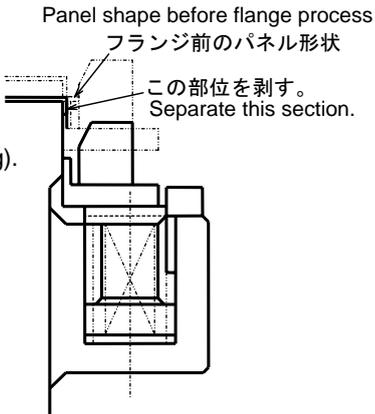
Issuance

Stamping Die Engineering Section

NAME	フランジリフター FLANGE LIFTER	KPS No	K621*
-------------	---------------------------	---------------	-------

1. 用途 Purpose

- 1) 主にフランジ(折り曲げ)加工した際に、下型(ポンチ)に喰い込んだパネルの折り曲げ部を上方へ剥がすために設置する。
This component shall be provided to separate the bent section of the panel upwards which is stuck to the lower die (punch) after flange process (bending).
(型内のパネルを持ち上げる。)
(The panel inside the die shall be raised up.)



- 2) フランジ加工する前のパネルの外周ネスト機能も付加できる。
Function to settle the panel at its periphery end before processing the flange can be added.

2. 採用基準 Adoption standard

- 1) 一段曲げ(フランジ曲げ)加工部位に採用する。
Adopt this component to the section for processing one-step bending (bending the flange).
- 2) 下型に限定して採用する。Adoption shall be restricted to the lower die.
やむを得ず上型に採用する場合は、取付けボルトのエネルギー計算を行ってから採用すること。
When adopted to the upper die as needed, be sure to calculate the energy of the mounting bolts before adoption.

3. 選定基準 Selection standard

- 1) 加工に必要なリフターストロークに合わせて選定する。
Select properly in response to the lifter stroke required for stamping.
- 2) 標準ストロークを優先的に選定すること。The standard stroke shall be selected by priority.
(標準ストローク以外を選定すると下死点ロックができなくなるため。)
(Because inapplicable to lock at the bottom dead point when selecting the one other than standard strokes.)

4. 設定基準 Setting standard

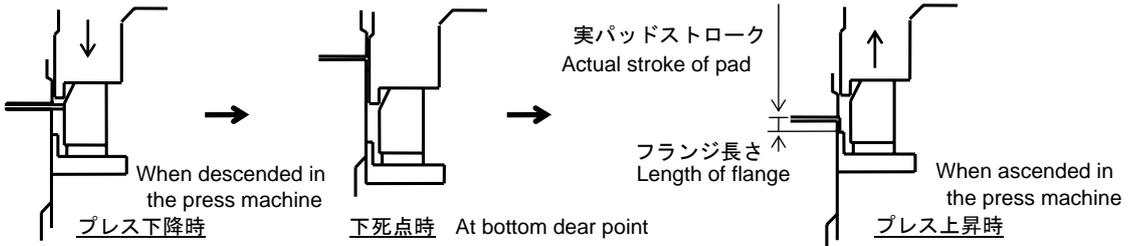
- 1) フランジリフター上のゲージブロックでパッドネストを行う場合は、フランジリフターストロークを以下のように設定すること。
(タンデム、トランスファー共通。)
When locating the panel using the gauge block on the flange lifter, the stroke of the flange lifter shall be adjusted as shown below. (Common with the tandem and transfer press machines)

● アウターパネルの場合 For outer panel:

プレス上昇時、パッドがパッドを押しえた状態にフランジリフターが突き上げるため、パッドに歪みが生じる。そのため、パッドがパネルから離れた後にフランジリフターがパネルにタッチするようにすること。なお、フランジリフターストロークは以下のように決定すること。

The panel may be distorted because the flange lifter is hit against the panel under the condition pressed by the pad while lifting in the the press machine. Accordingly, the flange lifter shall become in contact with the panel after the pad is detached from the panel. In addition, the stroke of the flange lifter shall be determined as shown below.

・ フランジリフターストローク > 実パッドストローク + フランジ長さ + 余裕代 (1~2mm)
 Stroke of the flange lifter > Actual stroke of the pad + Length of the flange + Amount of margin (1 to 2mm)



7	03, 08, 29	阿部	野坂	全面電子化	19	07, 08, 24	阿部	小林	参照先追加	
2	00, 04, 27	阿部(シ)	吉田(サ)	設定基準変更	11	05, 02, 28	伊藤	池田	設備時留意事項追加(4ページ目)	
0	91, 11, 18	林 田	-	新規作成	10	04, 10, 22	遠藤	野坂	設備時留意事項追加(3ページ目)	
CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	
					Issuance		Stamping Die Engineering Section			

NAME	フランジリフター FLANGE LIFTER	KPS No	K621*
------	---------------------------	--------	-------

② インナーパネルの場合 For inner panel:

インナーパネルの場合は、フランジリフター突き上げによるパネルの歪みをあまり考慮しなくてよいので、プレス下降時にセクダイと干渉しないよう考慮すること。

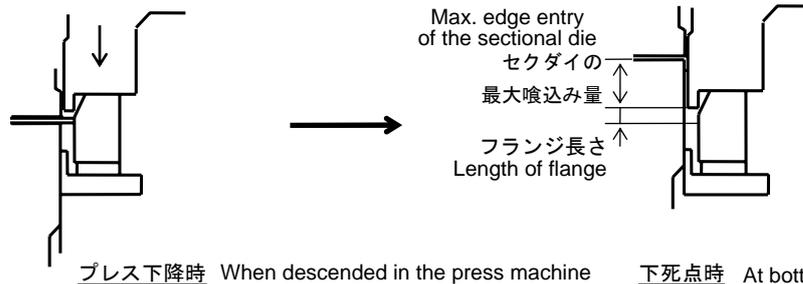
Regarding the inner panels, distortion of the panel hit by the flange lifter may not be considered excessively. Accordingly, take care not to interfere with the sectional die while descending the stamping die.

なお、フランジリフターストロークを以下のように決定すること。

In addition, determine the stroke of the flange lifter as shown below.

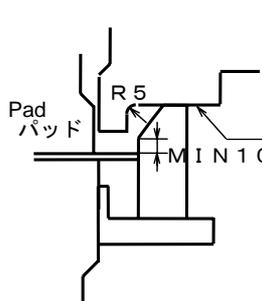
フランジリフターストローク > セクダイの最大喰込み量 + フランジ長さ + 余裕代 (1~2mm)

Stroke of the flange lifter > Maximum edge entry of the sectional die + Length of the flange + Amount of margin (1 to 2mm)



2) ゲージブロック設定時には、以下のことに注意すること。

Take care of the following requirements when setting the gauge block.

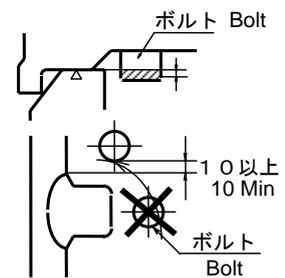


パッドタッチ時の状態

Under the condition that the pad is in contact

パッドタッチ時に、フランジリフター上のゲージブロックネスト直線部がMIN 10 mm 確保できるようにゲージブロックを選定すること。
(パッドがパネルをホールドする前にネストが外れてしまい、ポンチ上のパネル位置がばらつくため。)

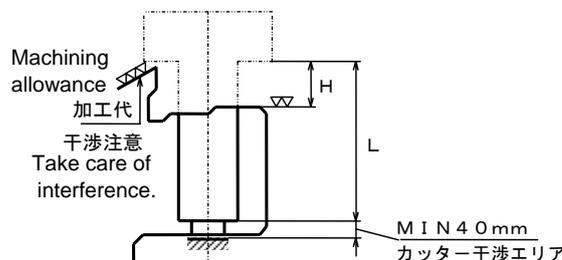
When the pad is in contact, select a gauge block so that the straight section of the gauge block on the flange lifter shall be 10mm Min. (Because the position of the panel on the punch may vary by separating the nest before holding the panel by the pad.)



ゲージブロック当て面加工時に、カッターの刃とボルトが干渉するため、平面上ラップさせないこと。When machining the contact surface with the gauge block, no overlapping is allowed in plan view because the cutter edge may interference with the bolts.

3) フランジリフター取付け部の加工限界寸法は以下の通りなので、注意すること。

Take care of the following requirements for dimensions of machining limit in the mounting section of the flange lifter.



リフターストローク Lifter stroke(mm)	H(mm)	L(mm)
50	165	280
80	265	430
120	235	430

4) 数個のフランジリフター使用時には、フランジリフター上のリフトブロックがパネルと同時に当るよう設定すること。

When several flange lifters are used, set them so that the lift block on the flange lifter become simultaneously in contact with the panel.

5. 保全性 Ease of maintenance

ガイドブロック摩耗やスプリングへたりによる不良を考慮し、30万ストローク毎に点検し異常時には交換すること。

Replace the component when abnormality is detected after checking after every 300,000 strokes while taking into consideration of wear-out of the guide block or defect by permanent set.



NAME	フランジリフター FLANGE LIFTER	KPS No	K621*
------	---------------------------	--------	-------

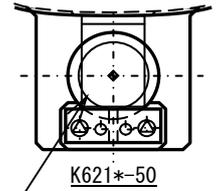
6. 設計時留意事項 Items to be noted in design

- 1) フランジリフターの基準ストロークは50, 80, 120とする。
Standard stroke of the flange lifter: 50, 80 and 120
- 2) 設計上ストロークを変更する場合には本図中の変更要領を参照すること。
When the stroke in design is changed, refer to the procedures for change in the drawing.
その際、加工ザグリ深さは下図中□内寸法を変えずスライドパイプのフローティング量で調整・設定すること。
In so doing, the depth of the counter boring shall be determined by adjusting the amount of floating of the slide pipe without changing the dimension in the square in the following figures.

ストロークは5mmピッチとする。
Stroke: Every 5mm in interval

- 3) 設計上ザグリ深さを変更する場合は平面図に右図□内の様な注記をし、NCCに基準ザグリ深さでないことを促すこと。

When the depth of the counter boring in design is changed, note as shown in the square right and inform to NCC that it is not standard depth of the counter boring.



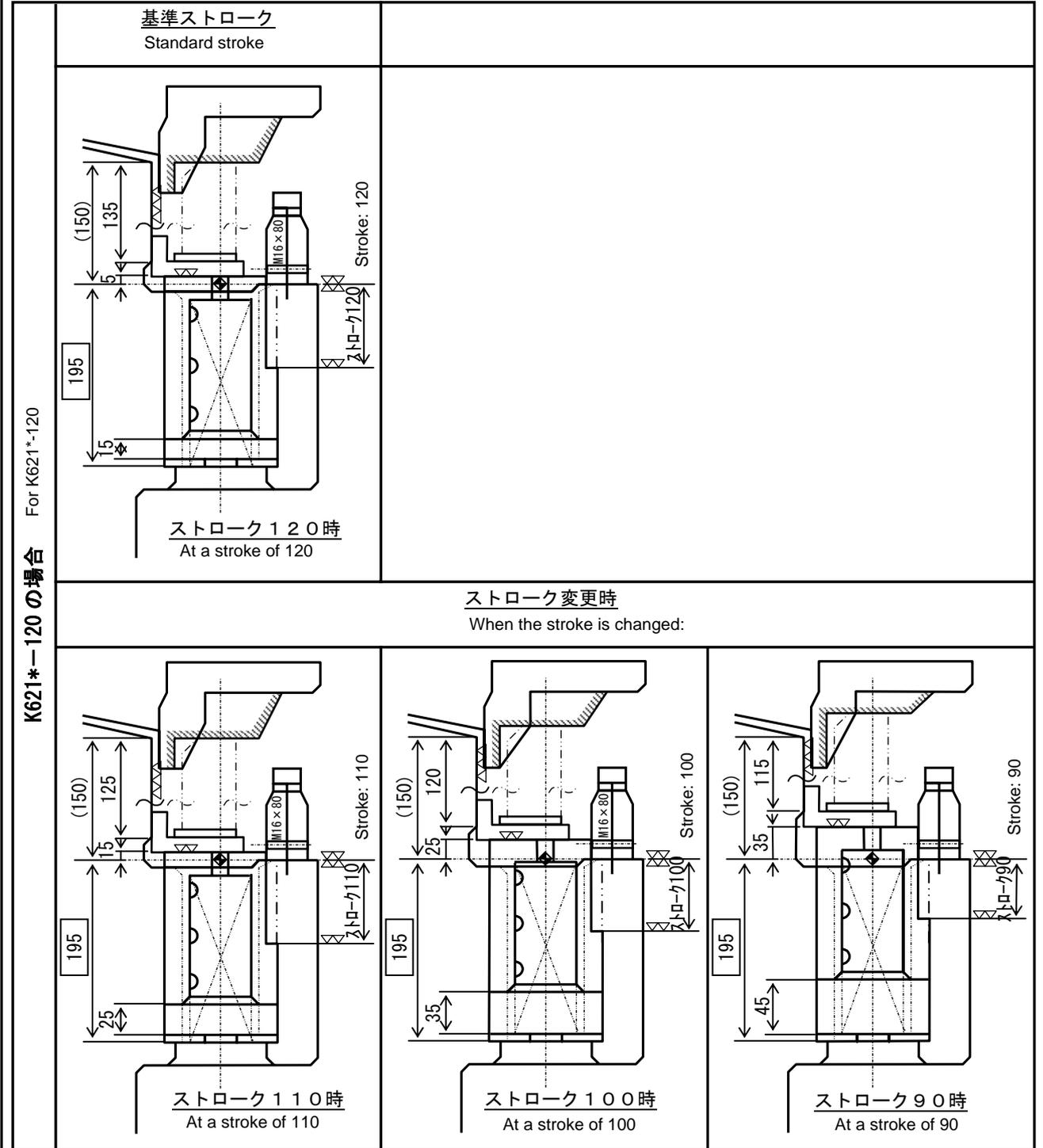
ザグリ深さ100のため
断面図参照のこと

Refer to the sectional view for the depth of counter boring: 100

	基準ストローク Standard stroke	ストローク変更時 When the stroke is changed:	
K621*-50の場合 For K621*-50	<p style="text-align: center;">ストローク50時 At a stroke of 50</p>	<p style="text-align: center;">ストローク40時 At a stroke of 40</p>	<p style="text-align: center;">ストローク30時 At a stroke of 30</p>
K621*-80の場合 For K621*-80	<p style="text-align: center;">ストローク80時 At a stroke of 80</p>	<p style="text-align: center;">ストローク70時 At a stroke of 70</p>	<p style="text-align: center;">ストローク60時 At a stroke of 60</p>



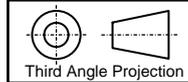
NAME	フランジリフター FLANGE LIFTER	KPS No	K621*
------	---------------------------	--------	-------



参照先 NPS フランジ・リストライク 06-01
Referred to NPS Flange Re-strike 06-01

STANDARD COMPONENT

KPS 番号解説
K0000-
1桁目は変版
1st digit: Change No.



NAME	リフトブロック LIFT BLOCK		
KPS No.	K6222	Supplier	オイレス工業 (黒田機型) OILES CO.

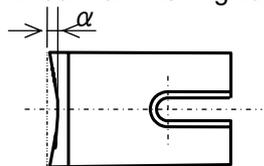
呼称例 Appellative term LCC向け製作可 This may be manufactured for LCC.

SYMBOL	PART NAME	SIZE	Material	Quantity		Remarks
				LH	RH	
	LIFT BLOCK	K6222-68-1	S45C	1	1	JIT

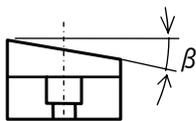
断面傾きのタイプ Type of slant in section

JIT 品手配の場合 When ordering JIT parts

平面加工量
Amount of finishing flatways



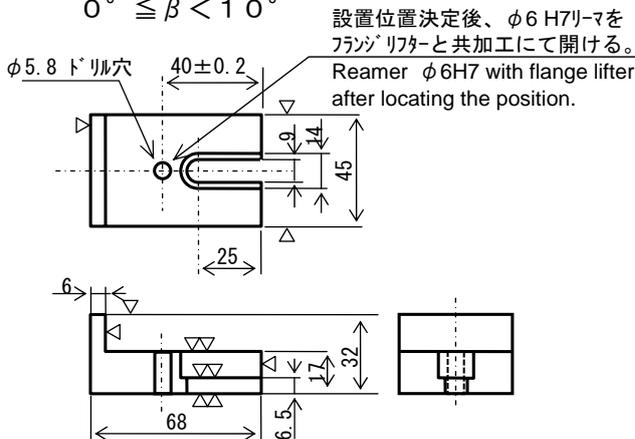
断面傾き
Slant in section



注意)
フランジラインの断面傾きβ留意しリフトブロックのタイプを選定のこと。
※面加工量αがα ≥ 3mmとなる場合は特注とすること。
(左図参照)

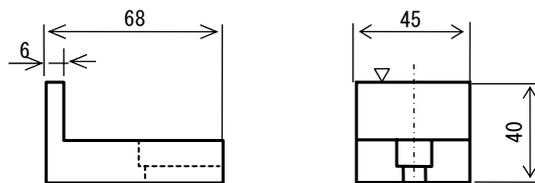
Note:
Select a type of the lift block taking into consideration of cross sectional slant β of the flange.
* Amount of finishing α ≥ 3mm: Custom-order component (Refer to figure shown left.)

K622*-68-1
0° ≤ β < 10°

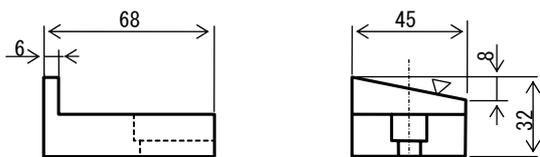


K622*-68-6

16° ≤ β ≤ 25°

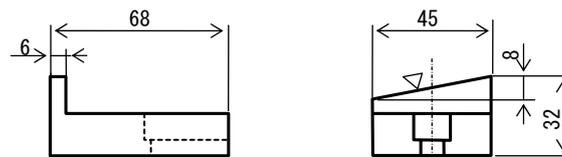


K622*-68-2 (右傾き)
(Slant to the right)



10° ≤ β < 16°

K622*-68-3 (左傾き)
(Slant to the left)



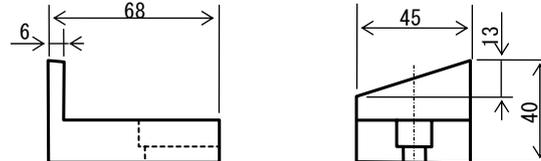
10° ≤ β < 16°

K622*-68-4 (右傾き)
(Slant to the right)



16° ≤ β ≤ 25°

K622*-68-5 (左傾き)
(Slant to the left)



16° ≤ β ≤ 25°

材質 Material	S45C(Flame hardening)			備考 Notes	1. JIT加工を適用する場合は、-1又は-6のタイプを使用する。 When machining the JIT part, type "-1" or "-6" shall be used.				
					2. φ5.8ドリル穴位置及び外形寸法は-1を基本とする。 Location of φ5.8 drill hole and outer shape shall be determined based on the "-1".				
7	03, 08, 29	阿部	野坂	全面電子化	20	08, 03, 12	阿部	小林	注記追加
6	03, 03, 28	住	吉田(ナ)	-6追加	12	05, 08, 31	伊藤	池田	英語併記
0	91, 11, 18	-	林田	新規作成	11	05, 02, 28	伊藤	池田	ノック位置及び材質変更
CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks
NISSAN MOTOR CO., LTD.					Issuance		Stamping Die Engineering Section		

STANDARD COMPONENT

NAME	リフトブロック LIFT BLOCK	KPS No	K622*
------	-----------------------	--------	-------

1. 用途 Purpose

フランジリフター上に設置され、パネルの折り曲げ端を上方へ押す。
This component is set on the flange lifter and used to push the bent end of the panel upwards.

2. 採用基準 Adoption standard

フランジリフター使用の場合、全て採用する。
This component shall be adopted to the entire dies when the flange lifter is used.

3. 選定基準 Selection standard

①リフトアップするフランジ部分の平面、断面それぞれの傾きにより6種類より選定する。
Select one among 6 types depending on the slope of the flange to be lifted in plan and sectional views respectively.

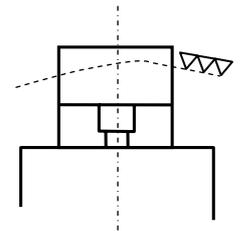
(詳細1枚目参照) (Refer to the 1st sheet of the details.)

②フラットタイプをJIT品手配とする場合、-1又は-6のフラットタイプを選定する。

When ordering a component as JIT part, select a flat type of -1 or -2.

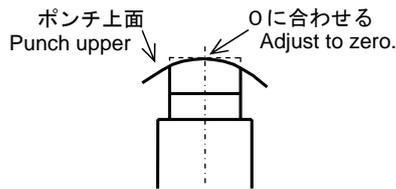
(パーツリスト備考欄に“JIT”と記入のこと。)

(Note as “JIT” in the remark column of the parts list.)

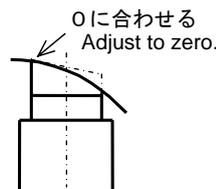


4. 設定基準 Setting standard

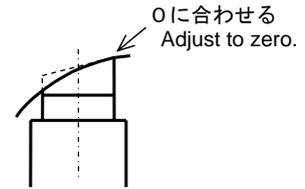
形状合わせの調整量が最小になる様に、6種類より設定する。
Select one among 6 types so that the amount of adjusting to the shape becomes the minimum.



フラット(-1, -6)
Flat (-1 and -6)



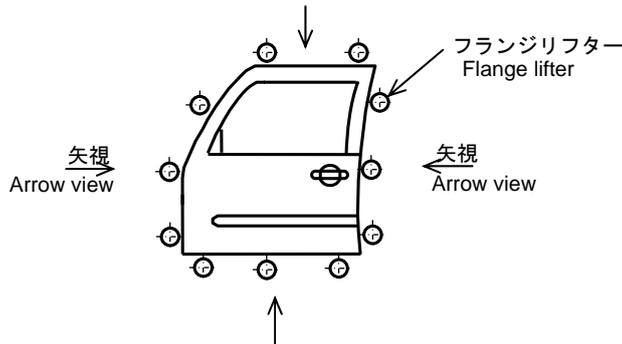
右傾き(-2, -4)
Slope on the right (-2 and -4)



左傾き(-3, -5)
Slope on the left (-2 and -4)

5. 設計上の注意 Note in design

フランジリフター使用型は、必ず矢視図を書くこと。
Be sure to prepare the arrow view for the dies that the flange lifter is used.

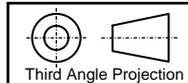


参照先 NPS フランジ・リストライク 06-03
Referred to NPS Flange Re-strike 06-03

7	03, 08, 29	阿部	野坂	全面電子化					
6	03, 03, 28	住	吉田(カ)	選定基準見直し					
0	91, 11, 18	-	林田	新規作成	19	07, 08, 24	阿部	小林	参照先追加
CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks
					Issuance		Stamping Die Engineering Section		

STANDARD COMPONENT

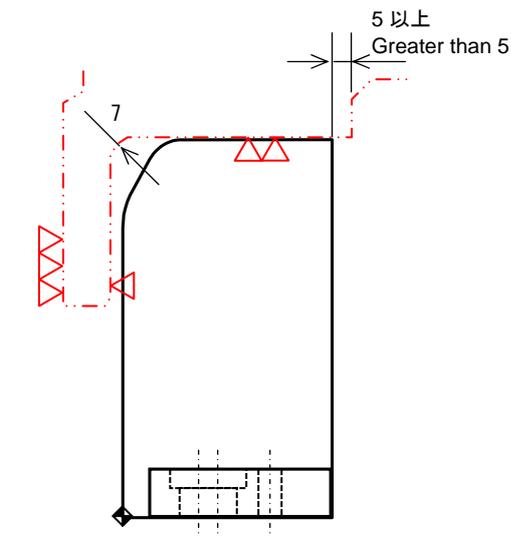
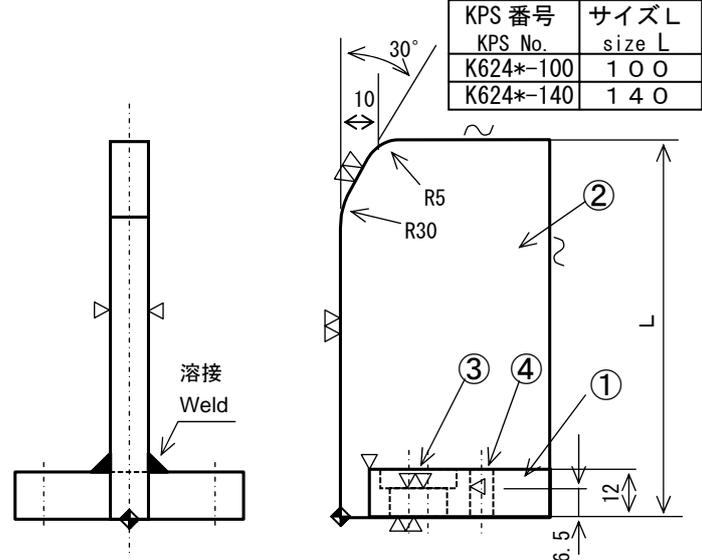
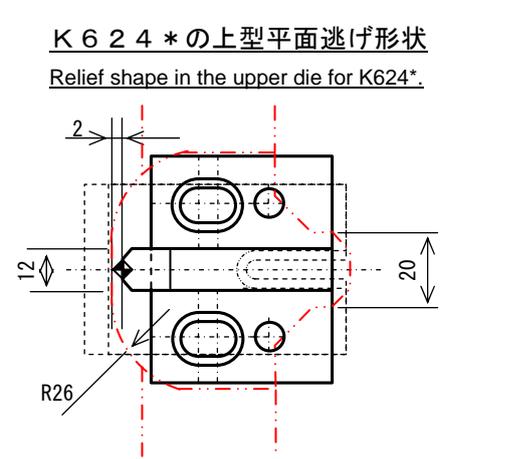
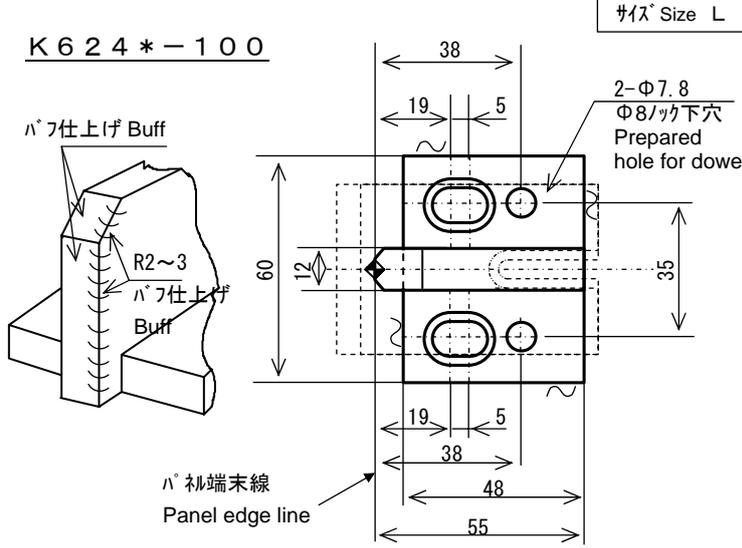
KPS 番号解説
K0000-
1桁目は変版
1st digit: Change No.



NAME	ゲージブロックB GAUGE BLOCK B	Supplier	オイルス工業 OILES CO.
KPS No.	K6243-100, -140		

呼称例 Appellative term **LCC向け製作可 This may be manufactured for LCC.**

SYMBOL	PART NAME	SIZE	Material	Quantity LH	Quantity RH	Remarks
	GAUGE BLOCK B	K6243-100	K	1	1	



番号 No.	部品名称 Parts Name	材料寸法 Size	材質 Material	数量 Quantity	備考 Remarks
1	プレート Plate	48×12×60	SS400	1	ASSY 納入
2	ねスト Nest	K624*-100 : 55×12×100 K624*-140 : 55×12×140	SS400	1	ASSY 納入
3	ボルト Bolt	SSH M8×20		2	日付 NT
4	平行ピン Dowell pin	Φ8×30		2	日付 NT

材質 Material
備考 Notes
1. 指示無き部位の寸法・公差は、オイルス工業規格に準ずる。
K624*-100 : オイルス工業規格 [FLN-60100N]
Unless otherwise specified, dimensions and tolerances shall be determined based on the OILES CO. standards.

9	04, 07, 09	阿部	野坂	-140 廃止(出庫実績より)	20	08, 03, 12	阿部	小林	注記追加
8	04, 03, 31	阿部	野坂	ボレット, ノック穴位置変更	19	08, 08, 24	阿部	小林	-140 復活(ST=120 対応)
0	91, 11, 18	-	林田	新規作成	12	05, 08, 31	伊藤	池田	英語併記 R10-R30へ変更

CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks
-----	---------	----------	---------	---------	-----	---------	----------	---------	---------



NISSAN MOTOR CO., LTD.

Issuance

Stamping Die Engineering Section

STANDARD COMPONENT

NAME	ゲージブロックB GAUGE BLOCK B	KPS No	K 6 2 4 *
-------------	---------------------------	--------	-----------

1. 用途 Purpose

リフター受けしたフランジ加工する前のパネルの外周端をネストする。

This component is used to locate the periphery end of the panel before processing the flange supported by the lifter.

2. 採用基準 Adoption standard

リフター受けしたパネルをネストする場合に採用する。

This component shall be adopted to locate the panel supported by the lifter.

主に、トランスファー生産型に採用する。

Mainly adopted to the dies for stamping by the transfer press machine.

3. 選定基準 Selection standard

1) フランジリフターのリフトストロークにより、ゲージブロック高さ H = 100, 140 の2種より選定する。

Select one in 2 types of height, H=100 and 140 depending on the lifting stroke of the flange lifter.

ゲージブロックB Gauge block	フランジリフターストローク Stroke of the flange lifter
K 6 2 4 * - 1 0 0	8 0 (K 6 2 1 * - 8 0)
K 6 2 4 * - 1 4 0	1 2 0 (K 6 2 1 * - 1 2 0)

2) オープンハイト状態で、搬送における投入・取出しおよびリフター受け状態各々のパネル位置で外周端がネストされる様に選定する。

Select a proper type so as to locate the panel end in the periphery while loading and unloading as well as supported condition by the lifter under the open die height.

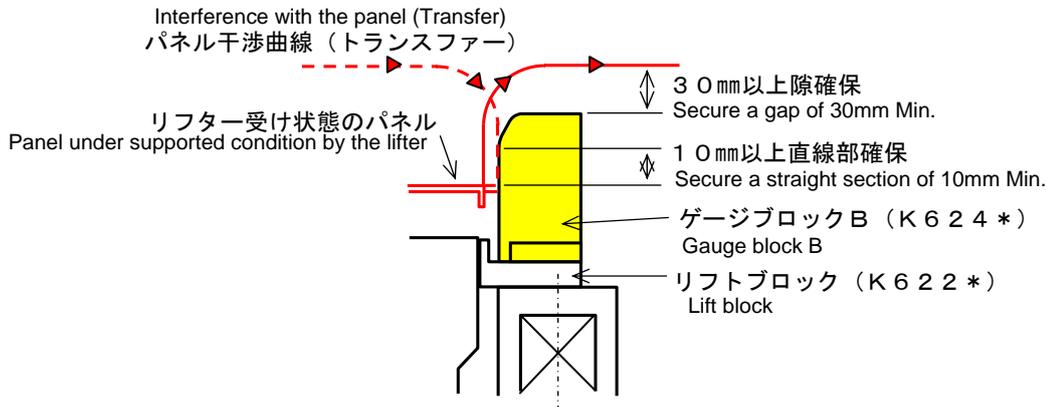
なお、搬送においてネストブロックとの干渉なきこと。

In addition, the nest block shall be free from interference during transfer operation.

4. 設定基準 Setting standard

オープンハイト状態での設定を下図に示す。

The following shows a setting condition under the open die height.

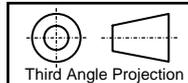


参照先 NPS フランジ・リストライク 06-03
Referred to NPS Flange Re-strike 06-03

7	03, 08, 29	阿部	野坂	全面電子化						
6	03, 03, 28	住	吉田(ナ)	設定基準見直し						
0	91, 11, 18	-	林田	新規作成	19	07, 08, 24	阿部	小林	参照先追加	
CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	
					Issuance		Stamping Die Engineering Section			

STANDARD COMPONENT

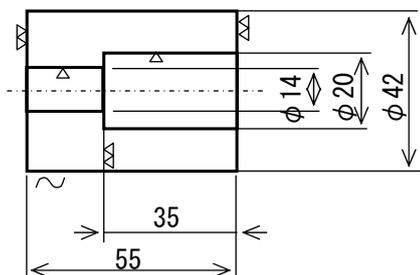
KPS 番号解説
K0000-
1桁目は変版
1st digit: Change No.



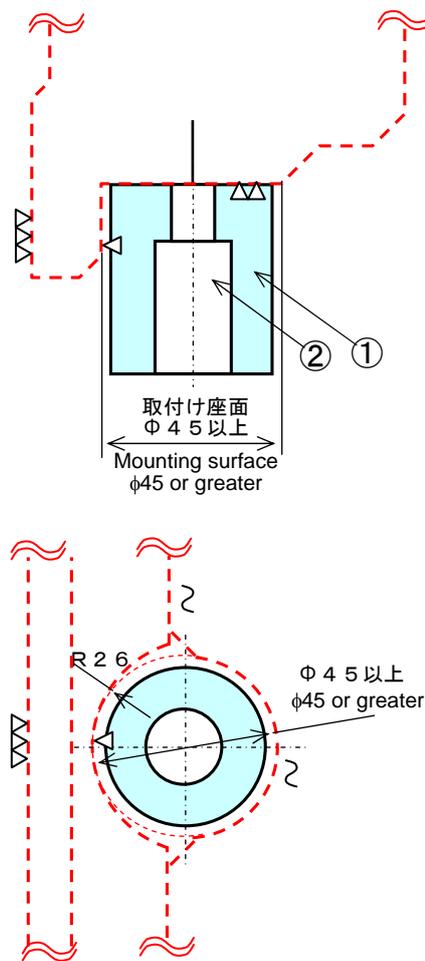
NAME	プッシャー PUSHER		Supplier	ミスミ MISUMI Co, オイルス工業 OILESS INDUSTRY INC	
KPS No.	K6250-55		LCC向け製作可 This may be manufactured for LCC.		

呼称例 Appellative term	LCC向け製作可 This may be manufactured for LCC.					
SYMBOL	PART NAME	SIZE	Material	Quantity LH	RH	Remarks
	PUSHER	K6250-55	K	1	1	

K 6 2 5 * - 5 5



上型取付け座面、逃がし加工形状
Relief shape of mounting surface on the upper die



番号 No.	部品名称 Parts Name	材料寸法 Size	材質 Material	数量 Quantity	備考 Remarks
1	プッシャー Pusher	φ42×55	S20C	1	ミスミ製
2	ボルト Bolt	LB12-50		1	Misumi-made

Material	Notes	CHG		Updated		Prepared		Checked		Remarks	
		7	03, 08, 29	阿部	野坂	全面電子化	20	08, 03, 12	阿部	小林	注記追加
		6	03, 03, 28	住	吉田(ナ)	フォーム変更、逃し加工形状追加	15	06, 09, 11	阿部	池田	-30 廃止
		0	91, 11, 18	-	林田	新規作成	12	05, 08, 31	伊藤	野坂	英語併記
CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks		CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	
						Issuance		Stamping Die Engineering Section			

STANDARD COMPONENT

NAME	プッシャー PUSHER	KPS No	K625*
-------------	-----------------	---------------	-------

1. 用途 Purpose

フランジリフターを下降させるために上型に設け、下降タイミングを調整する。

This component is installed to the upper die to descend the flange lifter and adjust the descending timing.

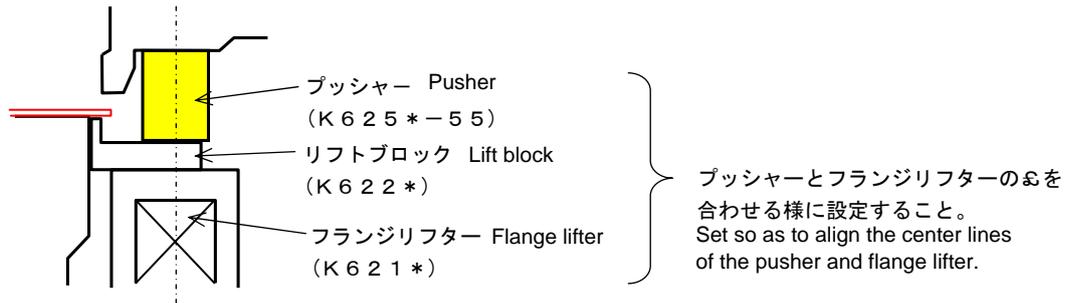
2. 採用基準 Adoption standard

- 1) フランジリフターを使用する場合に採用する。

This component shall be adopted to the die when the flange lifter is used.

- 2) リフトブロック(K622*)をダイレクトに押す場合に採用する。

Adopt to the die when pressing the lift block (K622*) directly.



- 3) ゲージブロックB(K624*)を採用した場合は、プッシャー(K625*)は採用しないこと。

When the gauge block (K624*) is adopted, pusher (K625*) shall not be adopted.

(セクダイで直に押す構造にすること。)

(Accordingly, a structure pressed directly by the sectional die shall be applied.)

3. 設定基準 Setting standard

- 1) 上型セクダイに設定するため、落下防止の観点から必ずボルトは同封の緩止め付きボルトを使用すること。

Be sure to use the attached bolts for loose prevention to avoid dropping the component because it is set to the sectional die in the upper die.

- 2) プッシャーは下記優先順位に従って設定すること。

Set the pusher according to the following priority order.

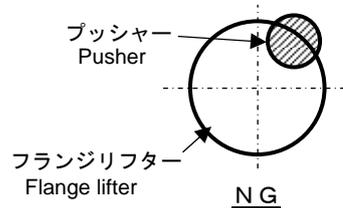
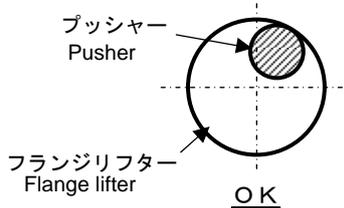
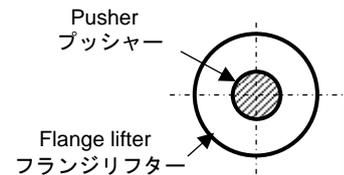
優先1: フランジリフター中心軸とプッシャー中心軸を合わせること(右図)。

Priority 1: Align the center axes of the flange lifter and pusher (Right figure)

優先2: やむを得ず優先1を守れない場合は、フランジリフター形状内にプッシャー形状が全て収まるように設定すること(下左図)。

Priority 2: When Priority 1 is inapplicable, set the pusher so that the shape of pusher can be accommodated within the shape of the flange lifter. (Left figure below)

Priority 2: When Priority 1 is inapplicable, set the pusher so that the shape of pusher can be accommodated within the shape of the flange lifter. (Left figure below)

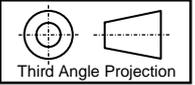


参照先 NPS フランジ・リストライク 06-03
Referred to NPS Flange Re-strike 06-03

7	03, 08, 29	阿部	野坂	全面電子化	19	07, 08, 24	阿部	小林	参照先追加	
6	03, 03, 28	住	吉田(ナ)	選定・設定基準見直し, フォーム変更	17	07, 02, 28	阿部	池田	設定基準追加	
0	91, 11, 18	-	林田	新規作成	15	06, 09, 11	阿部	池田	-30廃止	
CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	
					Issuance		Stamping Die Engineering Section			

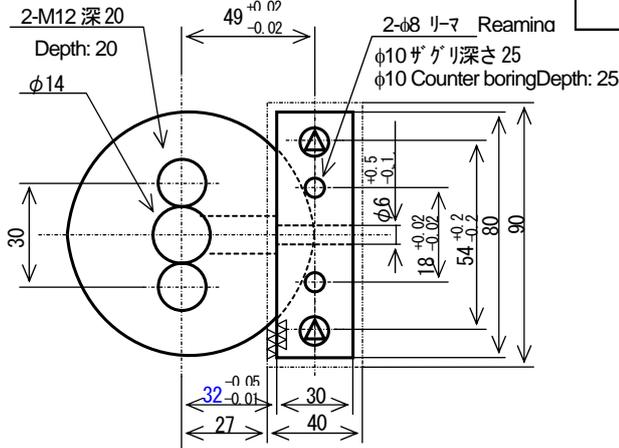
STANDARD COMPONENT

KPS 番号解説
K0000-
1桁目は変更桁目は変版
1st digit: Change No.

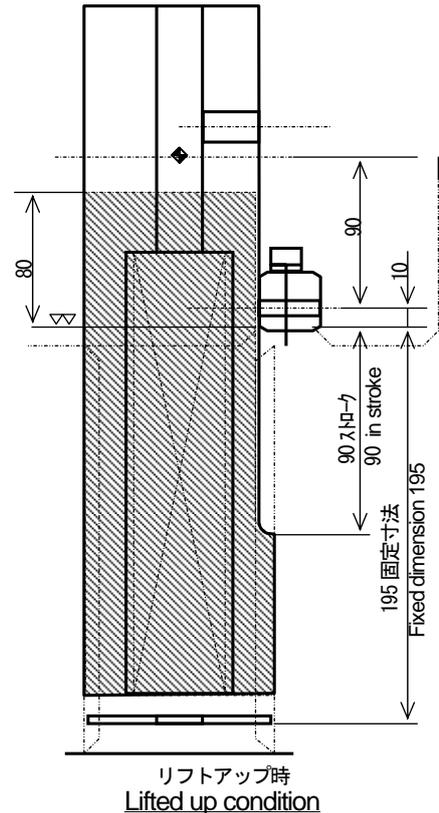
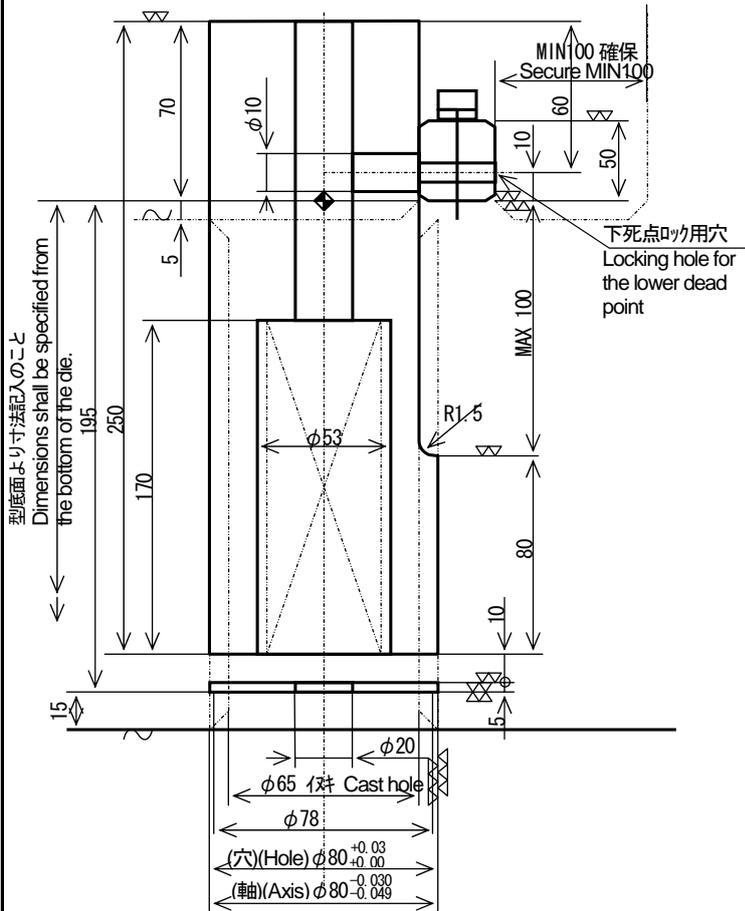


NAME	スプリングリフター SPRING LIFTER	Supplier	オイス工業 OILES CO
KPS No.	K6261-60, 100	L0C への供給メーカー: 北京永茂, 北京世茂, 三住	

KPS No.	スプリング種類 Type of spring	初圧 Initial pressure (kgf)	終圧 Final pressure (kgf)	耐久数 Durability cycle (kgf)
K626*-100	F50×300	29.6	159.6	100万 1×10 ⁵ cycles



■部は標準ストローク以外時の下死点位置 (例 90ST) を示す。
The indicated section shows the lower dead point except that of standard stroke.
(Ex: 90 ST)

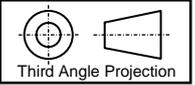


材質 Material		備考 Note	1. K626*-100はボルト SSH M16×80 と平行ピンφ8×30 を日付手配とする。 Bolts and dowel pins used for K626*-100 are delivered from Nissan Tradings.
----------------	--	------------	---

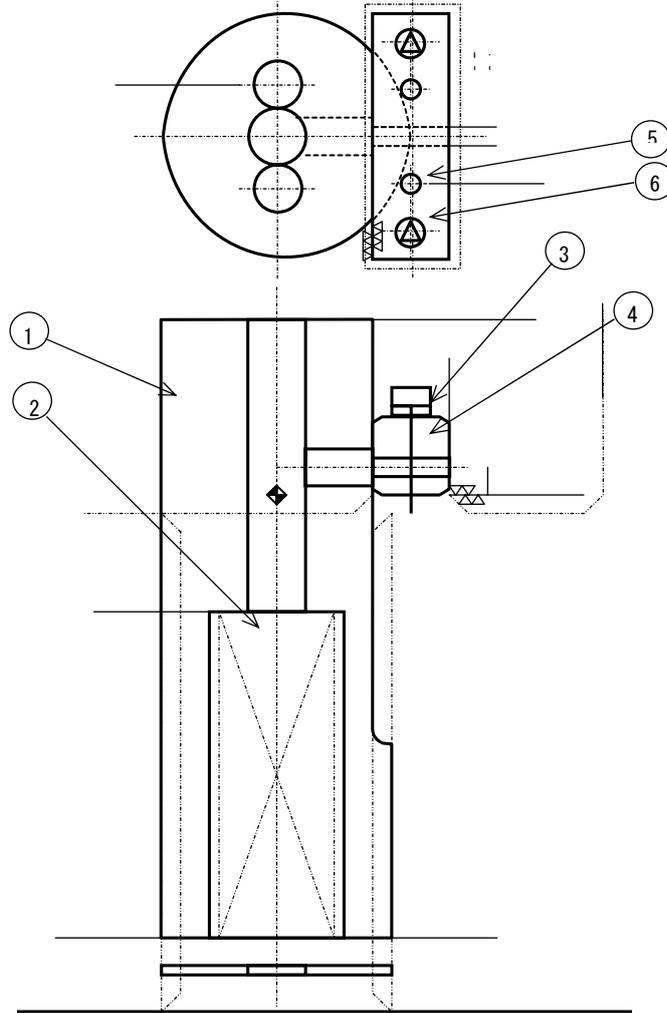


STANDARD COMPONENT

KPS 番号解説
K0000-
1桁目は変更桁目は変版
1st digit: Change No.



NAME	スプリングリフター SPRING LIFTER		Supplier	オイレ工業 OILES CO.
KPS No.	K6261-60, 100	LCC への供給メーカー: 北京永茂, 北京世茂, 三佳		



K6261-60

番号 No.	部品名称 Parts Name	材料寸法 Size	材質 Material	数量 Quantity	備考 Remarks
1	スライドバルブ Slide valve		FC250 or FCD540	1	
2	スプリング Spring		F35 × 200	1	
3	ワッシャー Washer		S45C	1	
4	ストップブロック Stop block		S1GR-C	1	
5	平行ピン Dowel Pin		φ8 × 30	2	
6	ボルト Bolt		SSH M12 × 40	2	

K6261-100

番号 No.	部品名称 Parts Name	材料寸法 Size	材質 Material	数量 Quantity	備考 Remarks
1	スライドバルブ Slide valve		FC250 or FCD540	1	
2	スプリング Spring		F50 × 300	1	
3	ワッシャー Washer		S45C	1	
4	ストップブロック Stop block		S1GR-C	1	
5	平行ピン Dowel Pin		φ8 × 30	2	
6	ボルト Bolt		SSH M16 × 80	2	

材質 Material		備考 Note	
----------------	--	------------	--



NISSAN MOTOR CO., LTD.

Issuance

Stamping Die Engineering Section

STANDARD COMPONENT

NAME	スプリングリフター SPRING LIFTER	KPS No	K626*
------	----------------------------	--------	-------

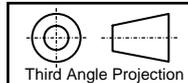
参照先 NPS パネル搬送 07-04

Referred to NPS Panel Transfer 07-04

7	03, 08, 29	阿部	野坂	全面電子化						
6	03, 03, 28	住	吉田(ナ)	採用基準見直し						
0	91, 11, 18	-	林田	新規作成	19	07, 08, 24	阿部	小林	参照先追加	
CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	
 NISSAN MOTOR CO.,					Issuance		Stamping Die Engineering Section			

STANDARD COMPONENT

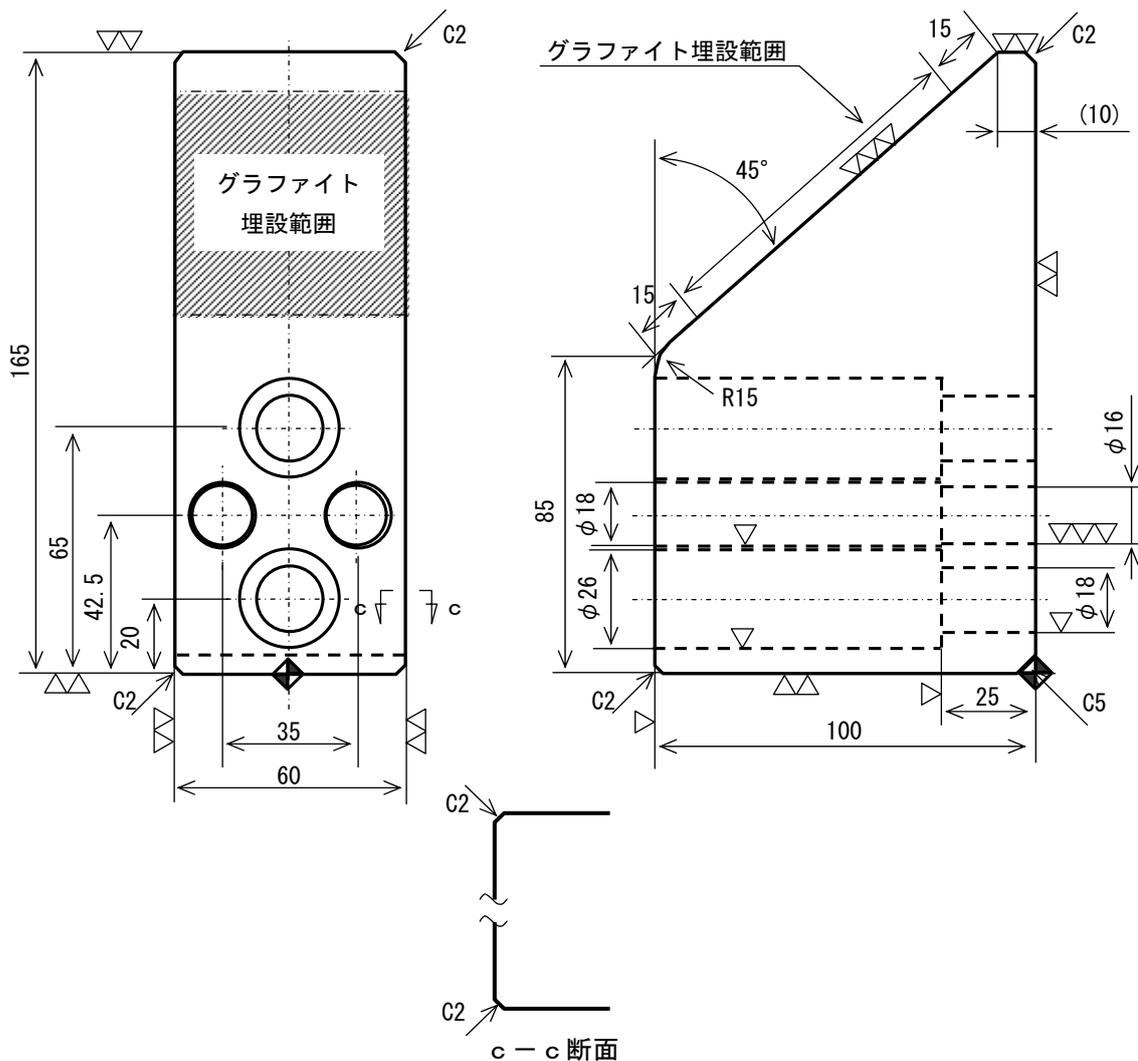
KPS 番号解説
K0000-
1桁目は変版
1st digit: Change No.



NAME	FLリフター [®] ウェリング [®] 用ウェアプレート(下) DWELLING WEAR PLATE FOR FL LIFTER(LOWER)	Supplier	三協オイルレス工業 Sankyo oilless industry inc.
KPS No.	K6270	製作不可 [上記Supplier からのみ購入可]	

呼称例 Appellative term		SIZE		Material	Quantity	Remarks
SYMBOL	PART NAME				LH	RH
	DWL WEAR PLATE FOR FL	K6270		K	1	1

Scale=1/2



番号 No.	部品名称 Parts Name	材料寸法 Size	材質 Material	数量 Quantity	備考 Remarks
1	ウェアプレート Wear plate	165×60×100	KMGR	1	-
2	ボルト Bolt	SSH M16×50	-	2	K
3	ノック Dowel pin	φ16×60(K164*-16)	-	2	K

材質 Material	1. FDR-FR専用部品とする。Only for FDR-FR.				
	備考 Notes				

19	07, 08, 24	阿部	小林	注記追加					
18	07, 03, 29	阿部	池田	L規格からの移行					
CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks



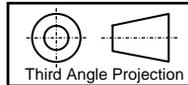
NISSAN MOTOR CO., LTD.

Issuance

Stamping Die Engineering Section

STANDARD COMPONENT

KPS 番号解説
K0000-
1桁目は変版
1st digit: Change No.

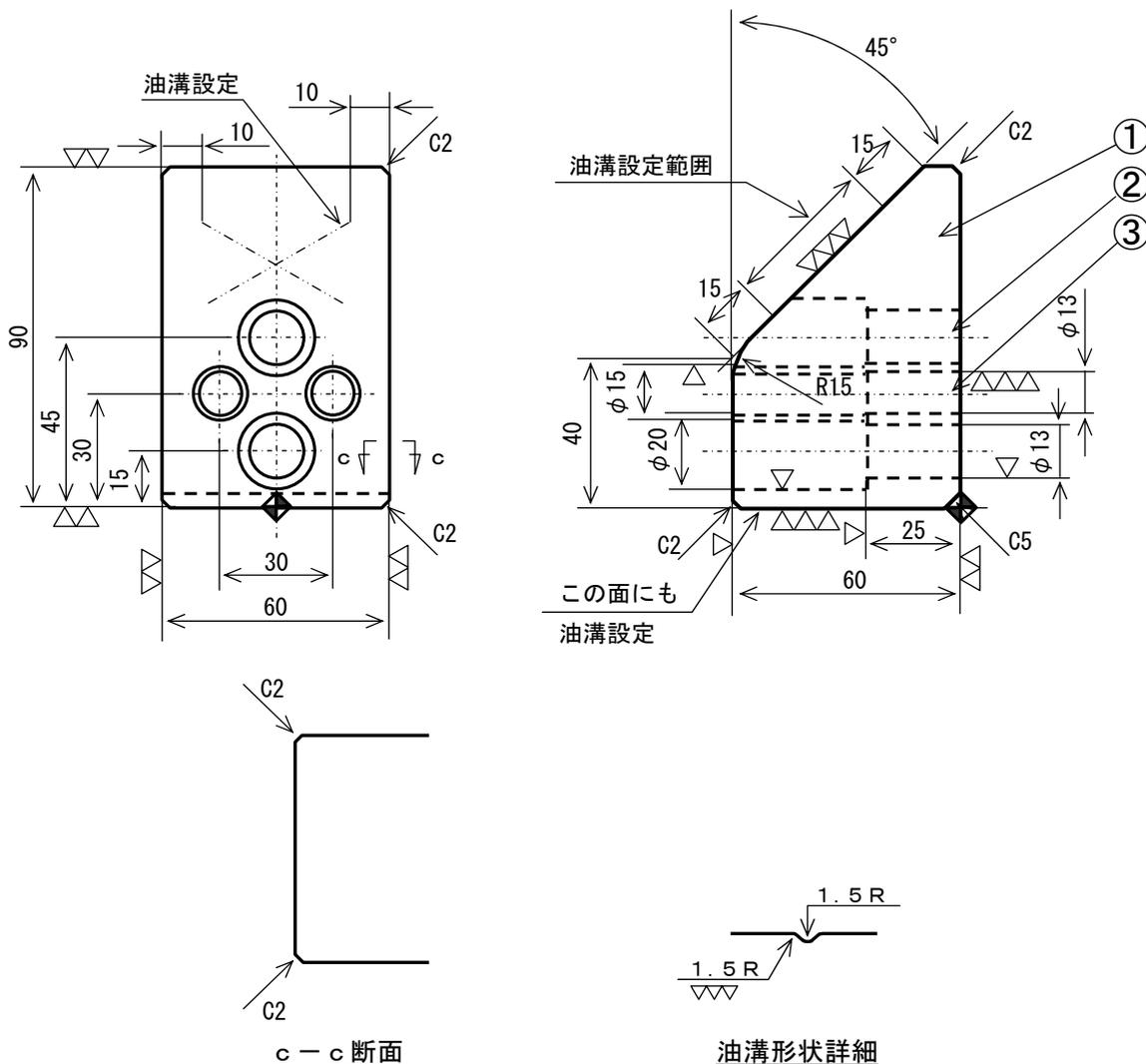


NAME	FLリフトウェアリング用ウェアプレート(上) DWELLING WEAR PLATE FOR FL LIFTER(UPPER)	Supplier	オーモリ, コワ機械 Ohmoi Co., Kowa
KPS No.	K6280		

呼称例 Appellative term **LCC向け製作可 This may be manufactured for LCC.**

SYMBOL	PART NAME	SIZE	Material	Quantity	LH	RH	Remarks
	DWL WEAR PLATE FOR FL	K6280	K	1	1		

Scale=1/2



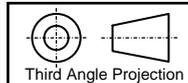
番号 No.	部品名称 Parts Name	材料寸法 Size	材質 Material	数量 Quantity	備考 Remarks
1	ウェアプレート Wear plate	90×60×60	S45C(HRC35~40)	1	-
2	ボルト Bolt	SSH M12×50	-	2	K
3	ノック Dowel pin	φ13×50(K164*-13)	-	2	K

材質 Material	1. FDR-FR専用部品とする。Only for FDR-FR.				
	備考 Notes				

20	08.03.12	阿部	小林	注記追加					
18	07.03.29	阿部	池田	L規格からの移行					
CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks

STANDARD COMPONENT

KPS 番号解説
K0000-
1桁目は変版
1st digit: Change No.

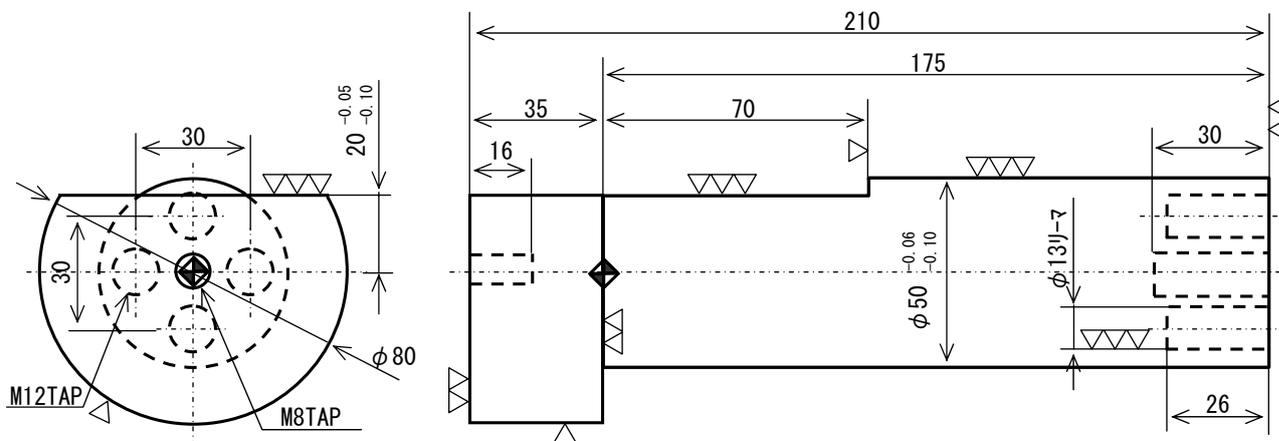


NAME	FLリフター用ロッド ROD FOR FL LIFTER		Supplier	オーモリ, コワ機械 Ohmori Co., Kowa
KPS No.	K6290			

呼称例 Appellative term LCC向け製作可 This may be manufactured for LCC.

SYMBOL	PART NAME	SIZE	Material	Quantity		Remarks
				LH	RH	
	ROD FOR FL LIFTER	K6290	K	1	1	

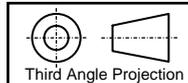
Scale=1/2



材質 Material	S 4 5 C (HT: HRC55~59)		備考 Notes	1. FDR-FR専用部品とする。Only for FDR-FR.						
20	08.03.12	阿部	小林	注記追加						
18	07.03.29	阿部	池田	L規格からの移行						
CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks		CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks
NISSAN MOTOR CO., LTD.					Issuance		Stamping Die Engineering Section			

STANDARD COMPONENT

KPS 番号解説
K0000-
1桁目は変版
1st digit: Change No.

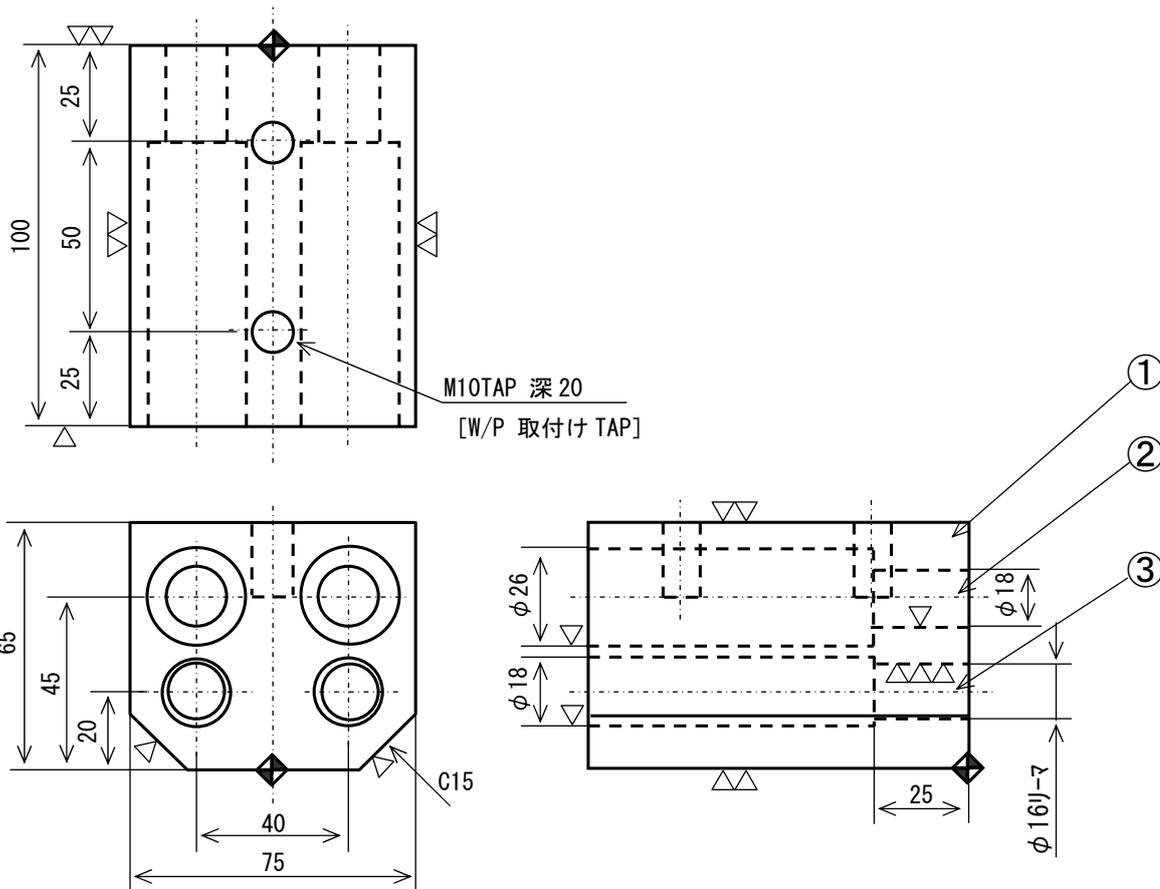


NAME	FLリフター用スラスト受けブロック BLOCK FOR FL LIFTER		
KPS No.	K62A0	Supplier	オーモリ, コワ機械 Ohmori Co., Kowa

呼称例 Appellative term LCC向け製作可 This may be manufactured for LCC.

SYMBOL	PART NAME	SIZE	Material	Quantity		Remarks
				LH	RH	
	BLOCK FOR FL LIFTER	K62A0	K	1	1	

Scale=1/2

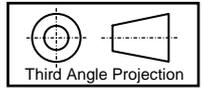


番号 No.	部品名称 Parts Name	材料寸法 Size	材質 Material	数量 Quantity	備考 Remarks
1	スラスト受けブロック Block for FL lifter	100×65×75	SS400	1	-
2	ボルト Bolt	SSH M16×50	-	2	K
3	ノック Dowel pin	φ16×60(K164*-16)	-	2	K

材質 Material	1. FDR-FR専用部品とする。 Only for FDR-FR.				
	備考 Notes				
20	08.03.12	阿部	小林	注記追加	
18	07.03.29	阿部	池田	L規格からの移行	
CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	CHG Updated Prepared Checked Remarks
			Issuance		Stamping Die Engineering Section

STANDARD COMPONENT

KPS 番号解説
K0000-
1桁目は変版
1st digit: Change No.

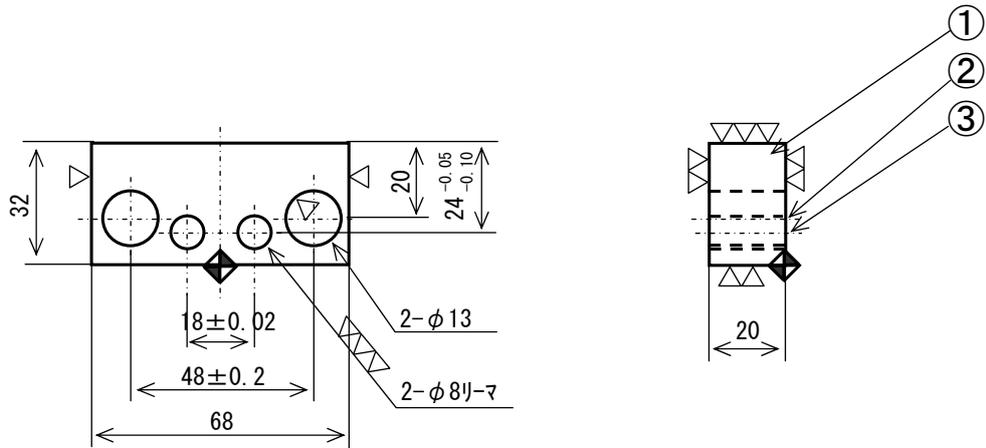


NAME	FLリフター用ストップブロック STOP BLOCK FOR FL LIFTER		Supplier	三協オイルレス工業 Sankyo oilless industry inc.
KPS No.	K62B0			

呼称例 Appellative term 製作不可 [上記Supplier からのみ購入]

SYMBOL	PART NAME	SIZE	Material	Quantity		Remarks
				LH	RH	
	STOP BLOCK FOR FL	K62B0	K	1	1	

Scale=1/2

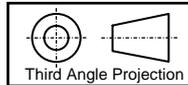


番号 No.	部品名称 Parts Name	材料寸法 Size	材質 Material	数量 Quantity	備考 Remarks
1	ストップブロック Stop block	90 × 60 × 60	S45CGR or SIGR	1	-
2	ボルト Bolt	SSH M12 × 50	-	2	K
3	ノック Dowel pin	φ8 × 30(K164*-8)	-	2	K

材質 Material	1. FDR-FR専用部品とする。 Only for FDR-FR.									
	備考 Notes									
19		07, 08, 24	阿部	小林	注記追加					
18	07, 03, 29	阿部	池田	L規格からの移行						
CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	
NISSAN MOTOR CO., LTD.					Issuance		Stamping Die Engineering Section			

STANDARD COMPONENT

KPS 番号解説
K0000-
1桁目は変版
1st digit: Change No.



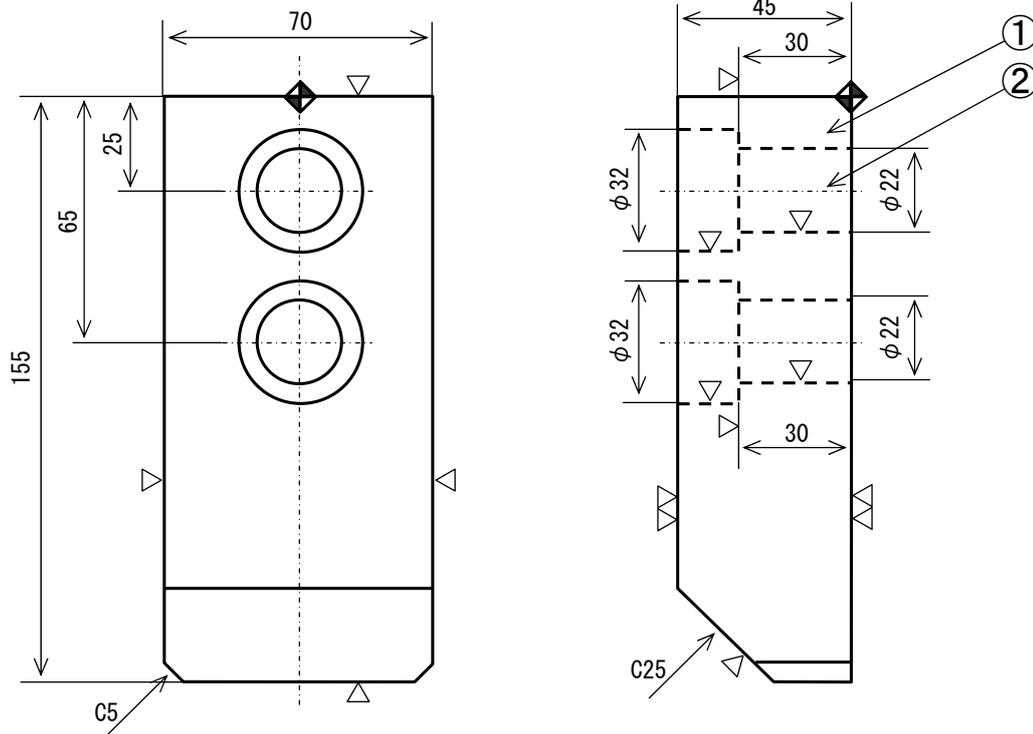
1/1

NAME	カムリターン用プレート PLATE FOR CAM RETURN	Supplier	オーモリ, コワ機械 Ohmori Co., Kowa
KPS No.	K62C0		

呼称例 Appellative term LCC向け製作可 This may be manufactured for LCC.

SYMBOL	PART NAME	SIZE	Material	Quantity		Remarks
				LH	RH	
	PLATE FOR CAM RETURN	K62C0	K	1	1	

Scale=1/2



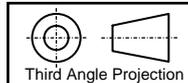
番号 No.	部品名称 Parts Name	材料寸法 Size	材質 Material	数量 Quantity	備考 Remarks
1	カムリターン用プレート Plate for cam return	155 × 45 × 70	SS400	1	-
2	ボルト Bolt	SSH M20 × 60	-	2	K

材質 Material		備考 Notes	1. FDR-FR専用部品とする。 Only for FDR-FR.					
----------------	--	-------------	------------------------------------	--	--	--	--	--

20	08.03.12	阿部	小林	注記追加					
18	07.03.29	阿部	池田	L規格からの移行					
CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks

STANDARD COMPONENT

KPS 番号解説
K0000-
1桁目は変版
1st digit: Change No.

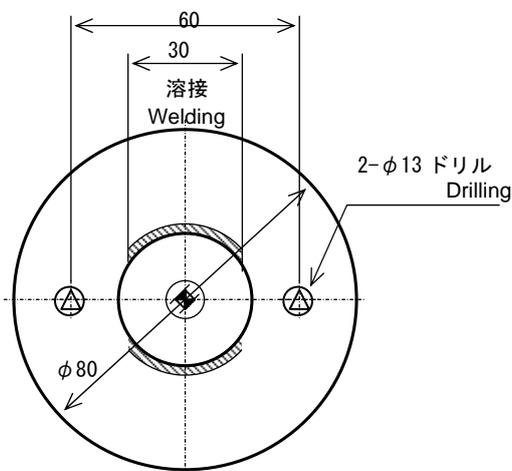
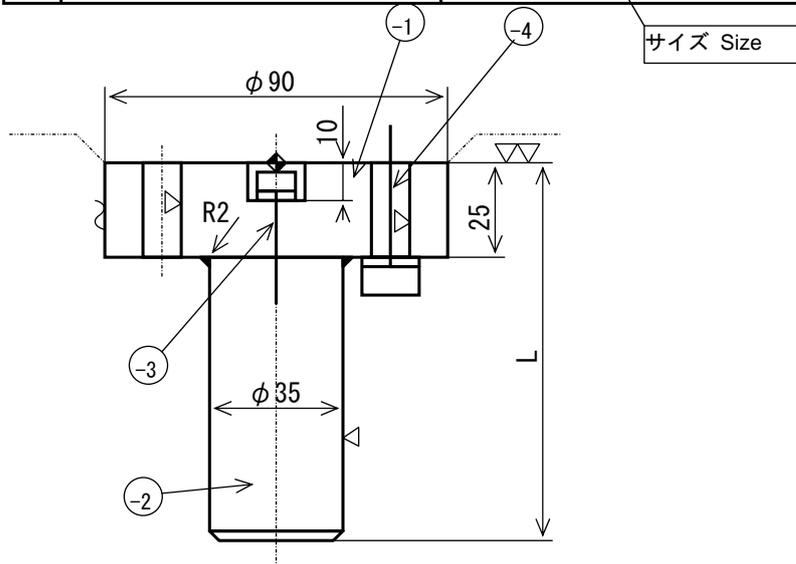


1/1

NAME	プッシャーピン PUSHER PIN		Supplier	オーモリ Ohmori. Co.
KPS No.	K6310-75~150			

呼称例 Appellative term LCC向け製作可 This may be manufactured for LCC.

SYMBOL	PART NAME	SIZE	Material	Quantity		Remarks
				LH	RH	
	PUSHER PIN	K6310-100	K	1	1	



KPS No.	寸法 L Dimension L
K631*-75	75
K631*-100	100
K631*-150	150

番号 No.	部品名称 Parts Name	材料寸法 Size	材質 Material	数量 Quantity	備考 Remarks
1	ベース Base	-	SS41	1	
2	ピン Pin	-	SS41	1	
3	ボルト Bolt	SSH 8 × 30	-	1	
4	ボルト Bolt	SSH 12 × 50	-	2	

材質 Material	S20C		備考 Notes							
12	05, 08, 31	伊藤 池田	英語併記							
7	03, 08, 29	阿部 野坂	全面電子化	20	08, 03, 12	阿部 小林	注記追加			
0	99, 05, 06	阿部(シ) 吉田(サ)	新規作成	15	06, 09, 11	阿部 池田	種類削減			
CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	
NISSAN MOTOR CO., LTD.					Issuance		Stamping Die Engineering Section			

STANDARD COMPONENT

NAME	プッシャーピン PUSHER PIN	KPS No	K631*
------	-----------------------	--------	-------

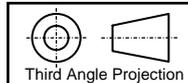
参照先 NPS パネル搬送 07-04

Referred to NPS Panel Transfer 07-04

15	06, 09, 11	阿部	池田	種類削減(L=50 廃止)						
7	03, 08, 29	阿部	野坂	全面電子化	20	08, 03, 12	阿部	小林	NPS との重複内容を NPS へ移行	
O	91, 11, 18		林田	新規作成	19	07, 08, 24	阿部	小林	参照先追加	
CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	
 NISSAN MOTOR CO.,					Issuance		Stamping Die Engineering Section			

STANDARD COMPONENT

KPS 番号解説
K0000-
1桁目は変版
1st digit: Change No.

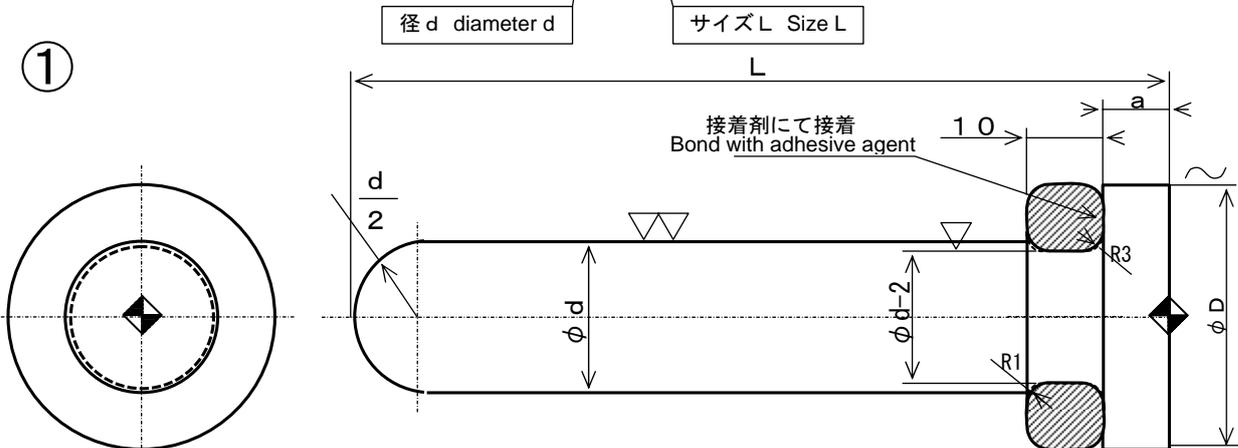


NAME	ウェイトピン WEIGHT PIN	Supplier	青山特殊鋼, Aoyama Special Steel Co (株)オーモリ Ohmori Co
KPS No.	K6323-*-*		

呼称例 Appellative term LCC向け製作可 This may be manufactured for LCC.

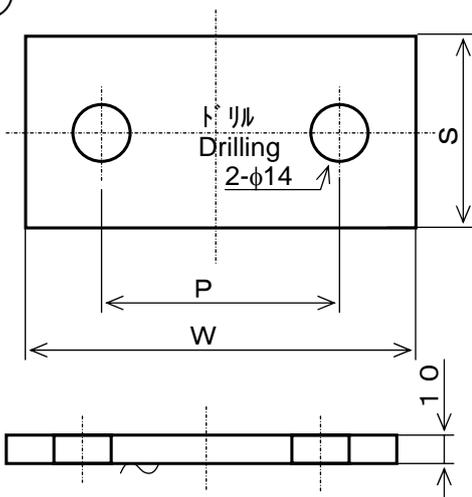
SYMBOL	PART NAME	SIZE	Material	Quantity LH	RH	Remarks
	WEIGHT PIN	K6323-20-200	K	1	1	

①



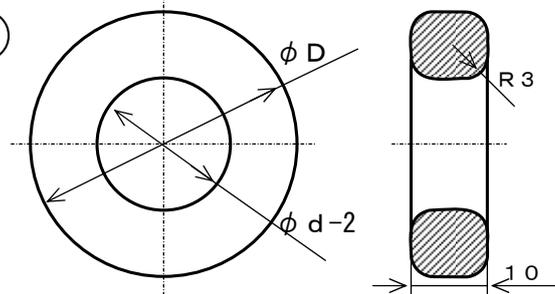
KPS No.	d	D	a	L 選択可能寸法 L size	L=150 ピン質量 Weight of pin L=150 (g)	L=10 ほどの 質量UP量 Weight gain L=10 (g)	ピン最大長さ 時のピン質量 Weight of pin at maximum length of pin (g)
K632*-20	φ20	36	10	150, 200, 250, 300	341	25	716
K632*-30	φ30	46	10	150~400 (50° ッチ pitch)	892	56	2292
K632*-40	φ40	56	10	150~350 (20° ッチ pitch)	1510	99	3490
K632*-50	φ50	66	15	200, 250, 400	2358	154	6208
K632*-60	φ60	76	15	250~450 (20° ッチ pitch)	3313	222	9973

②



KPS No.	d	W	S	P
K632*-20	φ20	130	60	100
K632*-30	φ30	130	60	100
K632*-40	φ40	130	60	100
K632*-50	φ50	150	80	120
K632*-60	φ60	150	80	120

③



材質 Material	1. プレートの型への取り付けは SSH M12×30にて行うこと。 The plate shall be secured to the die using bolt, SSH M12×30.						
備考 Notes	2. 薄鋼板 (板厚 0.7mm以下) パネルで製品内部位への適用時、変形防止により-20~40 を選定のこと。 When applying to the modeling shape (material thickness: 0.7mm or less), select a type of "-20" to "-40" to prevent deformation.						

7	03, 08, 29	阿部	野坂	全面電子化	20	08, 03, 12	阿部	小林	注記追加
6	03, 03, 28	住	吉田(+)	注記追記	15	06, 09, 11	阿部	池田	種類削減
0	99, 05, 06	阿部(○)	吉田(+)	新規作成	12	05, 08, 31	伊藤	池田	英語併記

CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks
-----	---------	----------	---------	---------	-----	---------	----------	---------	---------



NISSAN MOTOR CO., LTD.

Issuance

Stamping Die Engineering Section

STANDARD COMPONENT

NAME	ウェイトピン WEIGHT PIN	KPS No	K632*
------	----------------------	--------	-------

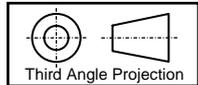
参照先 NPS パネル搬送 07-27

Referred to NPS Panel Transfer 07-27

6	03, 03, 28	住	吉田(分)	設定基準見直し(SSHS廃止 他)	19	07, 08, 24	阿部	小林	NPS との重複表記削除
3	00, 12, 26	池田	吉田(分)	設定基準見直し、SI単位化	13	06, 01, 09	天羽	池田	NPS とのダブリ表記削除(P2, P3)
0	91, 11, 18	—	林田	新規作成	7	03, 08, 29	阿部	野坂	全面電子化
CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks
 NISSAN MOTOR CO.,					Issuance		Stamping Die Engineering Section		

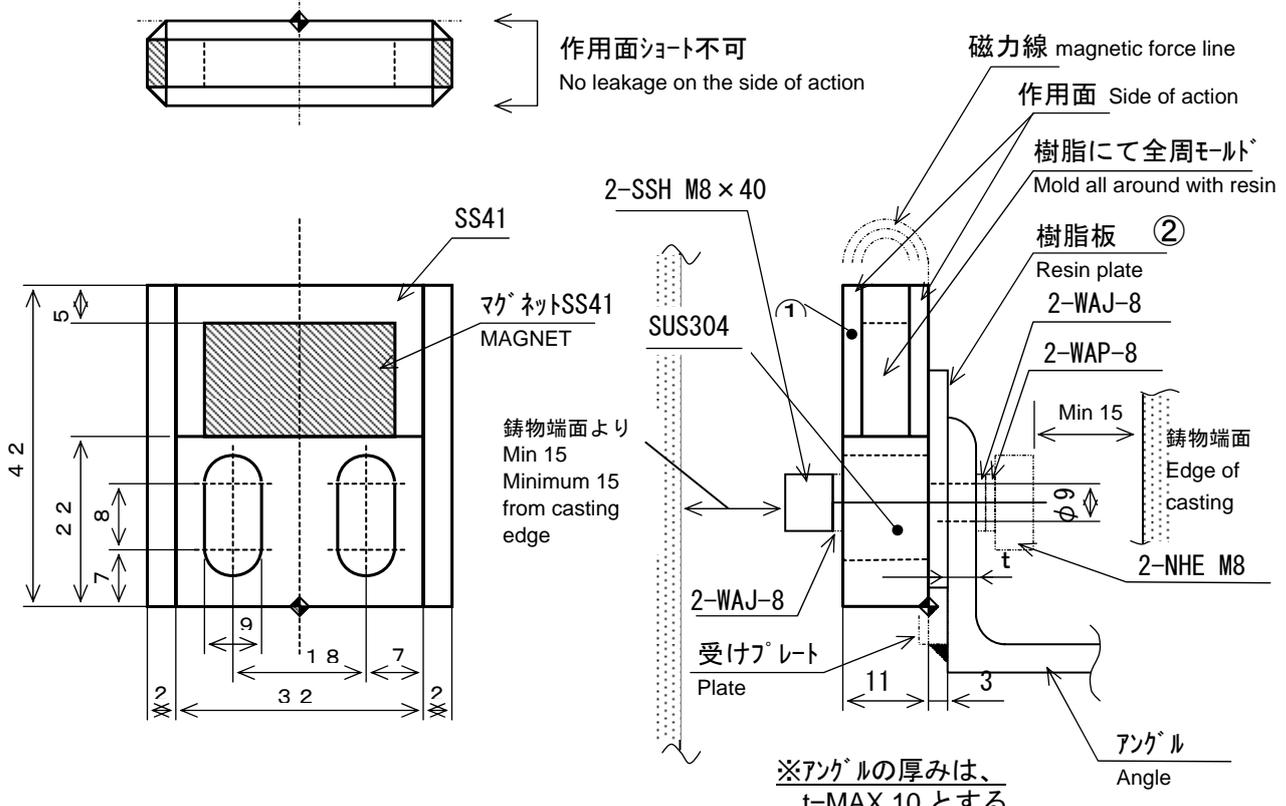
STANDARD COMPONENT

KPS 番号解説
K0000-
1桁目は変版
1st digit: Change No.

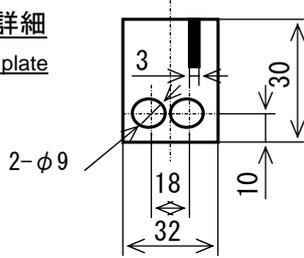


NAME	マグネットホルダー MAGNET HOLDER		
KPS No.	K6332	Supplier	青山特殊鋼 AOYAMA Special Steel

呼称例 Appellative term	LCC向け製作可 This may be manufactured for LCC.					
SYMBOL	PARTS NAME	SIZE	Material	Quantity LH	Quantity RH	Remarks
	MAGNET HOLDER	K6332	K	1	1	



樹脂板(シム)詳細
Detail of resin plate



※アングルの厚みは、
t=MAX 10とする。
The maximum thickness of the angle shall be 10mm.

番号 No.	部品名称 Parts Name	材料寸法 Size	材質 Material	数量 Quantity	備考 Remarks
1	マグネットホルダー - MAGNET HOLDER	-	SS41, SUS304	1	
2	樹脂板 RESIN PLATE	-	-	1	
3	ボルト BOLT	M8 x 40	-	2	K
4	ハネ座金 SPRING WASHER	WAP8	-	2	K
5	平座金 PLAIN WASHER	WAJ8	-	4	K
6	六角ナット HEX. NUT	NHE M8	-	2	K

材質 Material				備考 Notes					
7	03, 08, 29	阿部 野坂	全面電子化	20	08, 03, 12	阿部 小林	注記追加		
4	01, 03, 16	廣渡 吉田(ナ)	寸法誤訂正、長穴形状変更	12	05, 08, 31	伊藤 池田	英語併記		
0	91, 11, 18	林 田	新規作成	11	05, 02, 28	阿部 池田	再登録 鑄物端面からの寸法追加		
CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks
NISSAN MOTOR CO., LTD.					Issuance		Stamping Die Engineering Section		

STANDARD COMPONENT

NAME	マグネットホルダー MAGNET HOLDER	KPS No	K633*
------	----------------------------	--------	-------

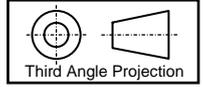
参照先 NPS パネル搬送 07-24

Referred to NPS Panel Transfer 07-24

11	05, 02, 28	阿部	池田	再登録, 選定基準追加	20	08, 03, 12	阿部	小林	NPS との重複内容をNPSへ移行
7	03, 08, 29	阿部	野坂	全面電子化	19	07, 08, 24	阿部	小林	参照先追加
O	91, 11, 18	—	林田	新規作成	13	06, 01, 09	三浦	池田	選定基準をNPSへ移行
CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks
NISSAN MOTOR CO.,					Issuance		Stamping Die Engineering Section		

STANDARD COMPONENT

KPS 番号解説
K0000-
1桁目は変版
1st digit: Change No.



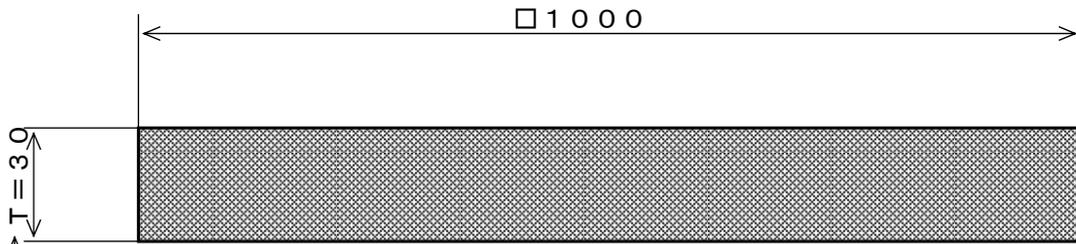
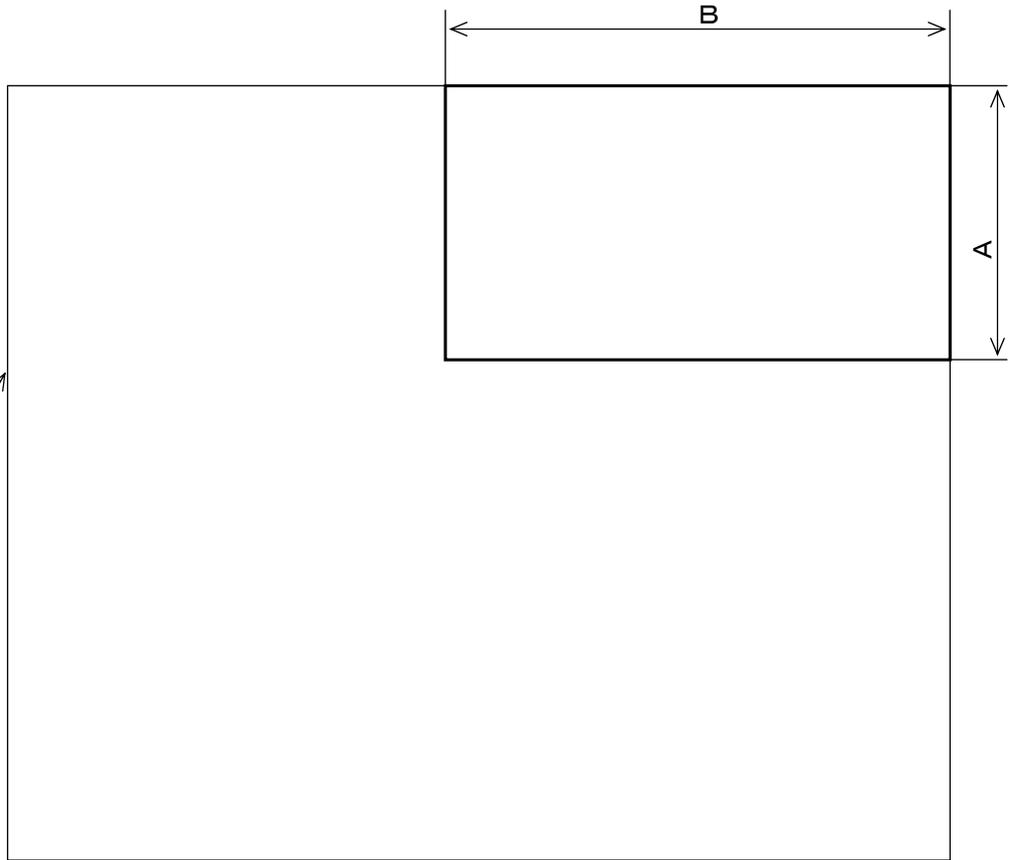
NAME	工業用スポンジ SPONGE for industrial use		
KPS No.	K6360-A-B-T	Supplier	ミトヨ MITOYO Co.

呼称例 Appellative term LCC向け製作可 This may be manufactured for LCC.

SYMBOL	PART NAME	SIZE	Material	Quantity LH	Quantity RH	Remarks
	SPONGE	K6360-50-200-30	K	1	1	

サイズ Size

素材大きさ
Size of material



この厚さは、15(30を分割):60, 90(30を接着)も可能
Acceptable thickness of material: 15 (separated from the one with 30mm in thickness), 60 and 90 (bonded structure with 2 pieces with 30 in thickness).

Material	Notes											
12	05, 08, 31	伊藤	池田	英語併記								
7	03, 08, 29	阿部	野坂	全面電子化								
0	99, 05, 06	阿部(△)	吉田(△)	新規作成				20	08, 03, 12	阿部	小林	注記追加
CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks				CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks
NISSAN MOTOR CO., LTD.							Issuance		Stamping Die Engineering Section			

STANDARD COMPONENT

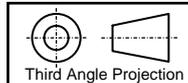
NAME	工業用スポンジ SPONGE for industrial use	KPS No	K636*
-------------	--------------------------------------	--------	-------

参照先 NPS パネル搬送 07-24
Referred to NPS Panel Transfer 07-24

19	07, 08, 24	阿部	小林	参照先追加					
7	03, 08, 29	阿部	野坂	全面電子化					
0	91, 11, 18	—	林田	新規作成	20	08, 03, 12	阿部	小林	NPS との重複内容をNPSへ移行
CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks
 NISSAN MOTOR CO.,					Issuance		Stamping Die Engineering Section		

STANDARD COMPONENT

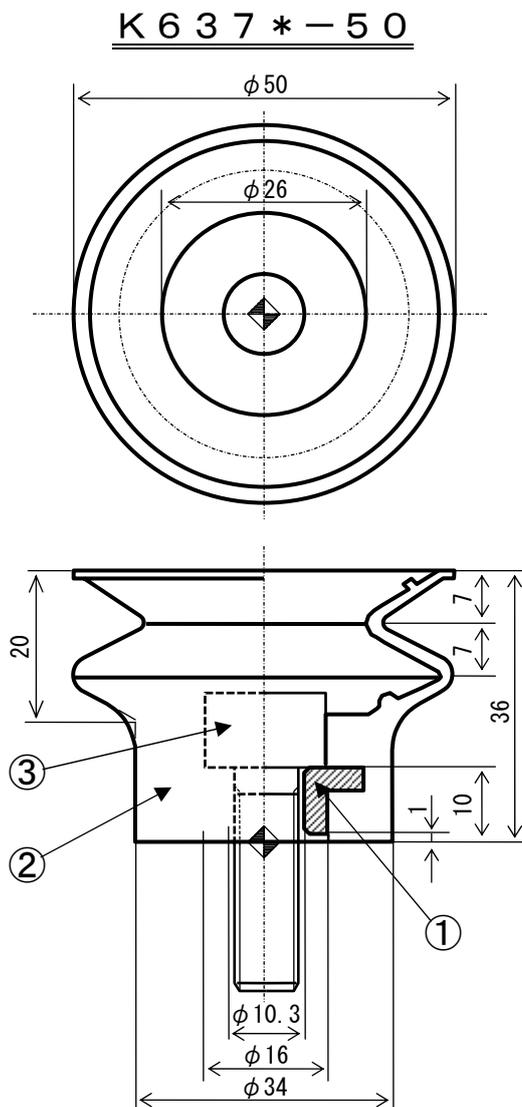
KPS 番号解説
K0000-
1桁目は変版
1st digit: Change No.



NAME	バキュームカップA VACUUM CUP A		Supplier	MITOYO MITOYO Co.
KPS No.	K6370-50			

呼称例	Appellative term	LCC への供給メーカー: 三住			
SYMBOL	PART NAME	SIZE	Material	Quantity	Remarks
	VACUUM CUP A	K6370-50	K	LH: 1 RH: 1	

カップ径 Diameter of cup



耐久可能ストローク Durable stroke

	耐久可能ストローク Durable stroke
K637*-50	10 (mm)

番号 No.	部品名称 Parts Name	材料寸法 Size	材質 Material	数量 Quantity	備考 Remarks
1	芯金 Core rod	SS400	SS400	1	
2	バキュームカップ (φ50用) Vacuum cup (for φ50)	HAMφ50J	NBR Hs60±5	1	
3	ボルト Bolt	SSH M10x30	K	1	

材質 Material	I. 本規格はミトヨ (HAMφ50J) に準ずる。 This standard shall conform to MITOYO Co-made (HAMφ50J)				
備考 Notes					

7	03, 08, 29	阿部	野坂	全面電子化	19	07, 08, 24	阿部	小林	LCCへの供給メーカー追加
2	00, 04, 27	廣渡	吉田(ナ)	φ70, 90廃止	12	05, 08, 31	伊藤	池田	英語併記
0	93, 01, 15	-	野原	新規作成	11	05, 02, 28	住	池田	φ30廃止、記載内容見直し
CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks



NISSAN MOTOR CO., LTD.

Issuance

Stamping Die Engineering Section

STANDARD COMPONENT

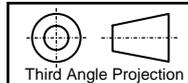
NAME	バキュームカップA VACUUM CUP A	KPS No	K637*
------	---------------------------	--------	-------

参照先 NPS パネル搬送 07-25
Referred to NPS Panel Transfer 07-25

3	00, 12, 26	池田	吉田(付)	選定基準の見直し	19	07, 08, 24	阿部	小林	参照先追加
2	00, 04, 27	廣渡	吉田(付)	φ70, 90廃止、選定、設定基準変更	11	05, 02, 28	住	池田	設定基準のNPS移行に伴う変更
0	93, 01, 15	—	野原	新規作成	7	03, 08, 29	阿部	野坂	全面電子化
CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks
 NISSAN MOTOR CO.,					Issuance		Stamping Die Engineering Section		

STANDARD COMPONENT

KPS 番号解説
K0000-
1桁目は変版
1st digit: Change No.



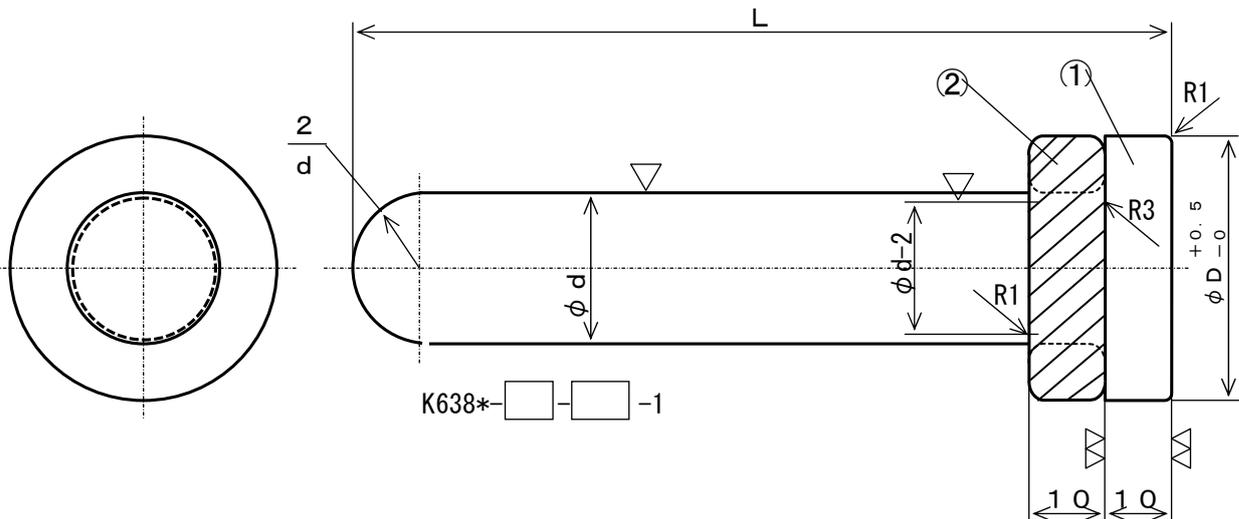
1/1

NAME	スプリングプッシャーピン PRING PUSHER PIN	Supplier	青山特殊鋼 Aoyama Special Steel Co., (株)オーモリ Ohmori. Co.
KPS No.	K6380-*-*-*1		

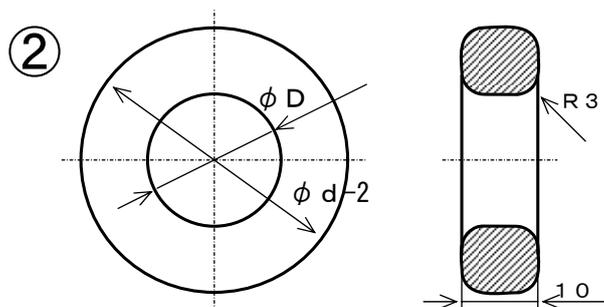
呼称例 Appellative term **LCC向け製作可 This may be manufactured for LCC.**

SYMBOL	PART NAME	SIZE	Material	Quantity		Remarks
				LH	RH	
	SPRING PUSHER PIN	K6380-20-250-1	K	1	1	

径 d diameter d サイズ L Size L



KPS No.	d	D	L 選択可能寸法 size L
K638*-20	φ 20	36	150~270 (20ピッチ pitch)
K638*-30	φ 30	46	250のみ 250only

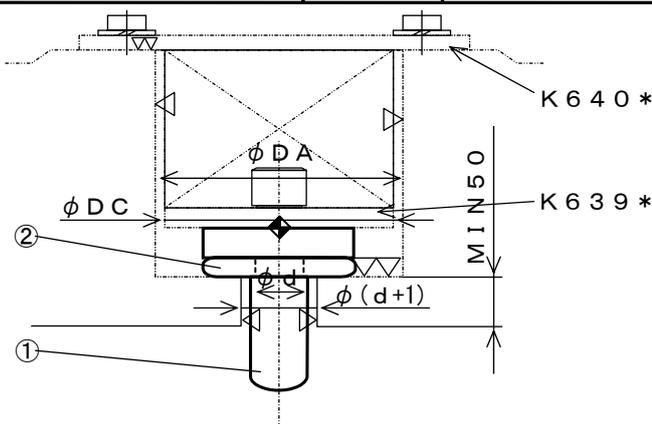


番号 No.	部品名称 Parts Name	材料寸法 Size	材質 Material	数量 Quantity	備考 Remarks
1	スプリングプッシャーピン Spring Pusher pin	φ D × L	SCM440 HRC (30~38)	1	
2	消音材 Sound Muffling Material	φ D × 10	Urethane	1	

Material	Notes				
12	05, 08, 31	伊藤 池田	英語併記		
7	03, 08, 29	阿部 野坂	全面電子化	20	08, 03, 12 阿部 小林 注記追加
0	99, 05, 06	阿部(シ) 吉田(ト)	新規作成	15	06, 09, 11 阿部 池田 種削減(d=20, 30種削減 d=40廃止)
CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	CHG Updated Prepared Checked Remarks
NISSAN MOTOR CO., LTD.				Issuance	Stamping Die Engineering Section

NAME	スプリングプッシャーピン SPRING PUSHER PIN	KPS No	K638*
------	-----------------------------------	--------	-------

取付け例
Example of mounting



スプリング選定原則 Principle in selecting the spring

- 1) スプリングはK317* (KPS品)のみを使用すること。
Only K317* (KPS part) shall be used for the spring.
- 2) 上死点で予圧をかけること。
The preload shall be applied at the upper dead point.
- 3) スプリングは2段積みまでとする。
Maximum piling of the spring shall be double.

付属部品選定 Selection of the attachments

- 1) 付属部品は下記の付属部品選定表より選定すること。
The attachments shall be selected in the Table of selecting the attachments

付属部品選定表 Table of selecting the attachments

K638*		スプリング外径 Diameter of spring (mm)		
phi d	phi D	35	40	50
20	36	K639*-37	K639*-42	K639*-52
		+	+	+
		K640*-130	K640*-130	K640*-140
30	46	X		同上 Same as above
40	56			
phi DA (加工穴径) (Hole diameter to be drilled)		38	43	53

- 2) 2段積みの際はK641*をあわせて使用すること。
When double piling is applied, use together with K641*.

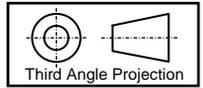
参照先 NPS パネル搬送 07-30
Referred to NPS Panel Transfer 07-30

参照先 NPS パネル搬送 07-32
Referred to NPS Panel Transfer 07-32

15	06, 09, 11	阿部	池田	種類削減, Ce 値表 (P5) 削除						
7	03, 08, 29	阿部	野坂	全面電子化	20	08, 03, 12	阿部	小林	NPS との重複内容をNPSへ移行	
0	94, 03, 03	—	宮城	新規作成	19	07, 08, 24	阿部	小林	参照先追加	
CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	
					Issuance		Stamping Die Engineering Section			

STANDARD COMPONENT

KPS 番号解説
K0000-
1桁目は変版
1st digit: Change No.



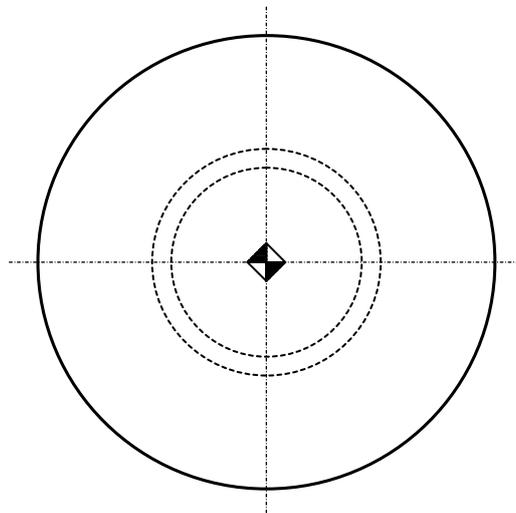
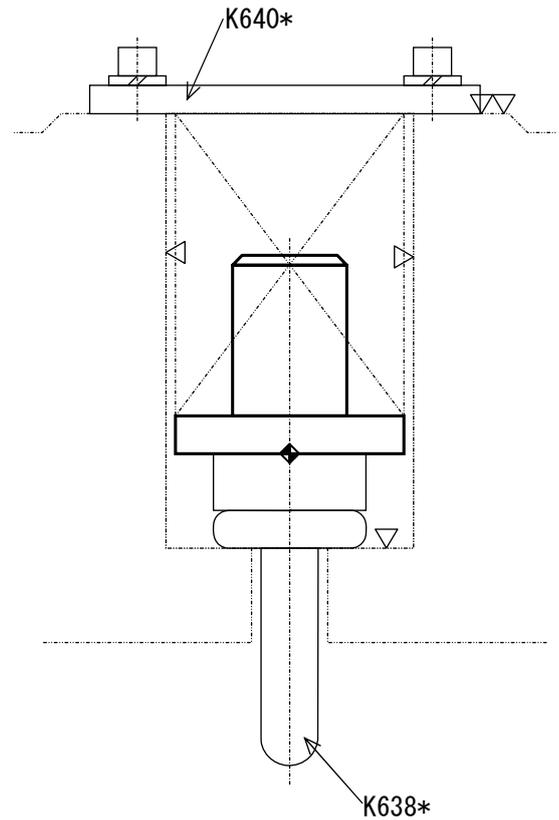
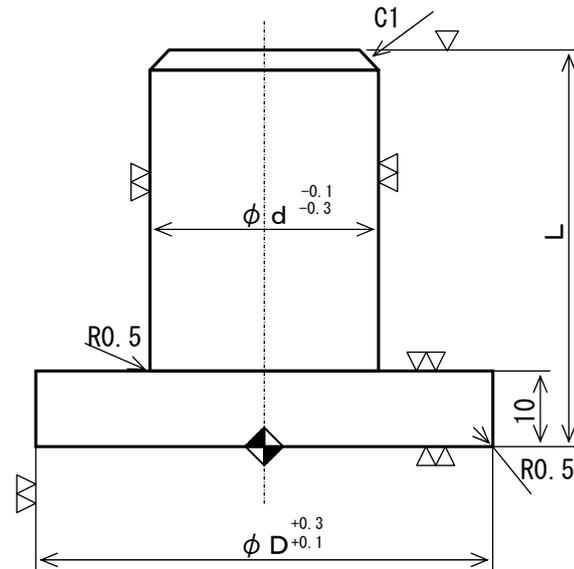
1/1

NAME	スプリングキャップ SPRING CAP	Supplier	青山特殊鋼 Aoyama Special Steel Co 株式会社モリ Ohmori. Co.
KPS No.	K6391-37~-52		

呼称例 Appellative term LCC向け製作可 This may be manufactured for LCC.

SYMBOL	PART NAME	SIZE	Material	Quantity LH	Quantity RH	Remarks
	SPRING CAP	K6391-37	K	1	1	

φ D寸法 Dimension φ D



KPS No.	φ d	φ D	L
K639 * -37	17	37	28
K639 * -42	19	42	33
K639 * -52	24	52	38

材質 Material	S 2 0 C				備考 Notes					
7	03, 08, 29	阿部	野坂	全面電子化	20	08, 03, 12	阿部	小林	注記追加	
3	00, 12, 26	池田	吉田(ナ)	形状変更	15	06, 09, 11	阿部	池田	種類削減(φD=62廃止)	
0	94, 03, 03	-	宮城	新規作成	12	05, 08, 31	伊藤	池田	英語併記	
CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	
					Issuance		Stamping Die Engineering Section			

STANDARD COMPONENT

NAME	スプリングキャップ SPRING CAP	KPS No	K639*
------	-------------------------	--------	-------

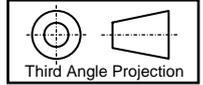
参照先 NPS パネル搬送 07-31

Referred to NPS Panel Transfer 07-31

19	07, 08, 24	阿部	小林	参照先追加						
7	03, 08, 29	阿部	野坂	全面電子化						
0	94, 03, 03	—	宮城	新規作成	20	08, 03, 12	阿部	小林	NPS との重複内容をNPSへ移行	
CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	
NISSAN MOTOR CO.,					Issuance		Stamping Die Engineering Section			

STANDARD COMPONENT

KPS 番号解説
K0000-
1桁目は変版
1st digit: Change No.



NAME	バキュームカップB VACUUM CUP B		Supplier	大石機械 Oishi Machine, Inc.
KPS No.	K63A0-40			

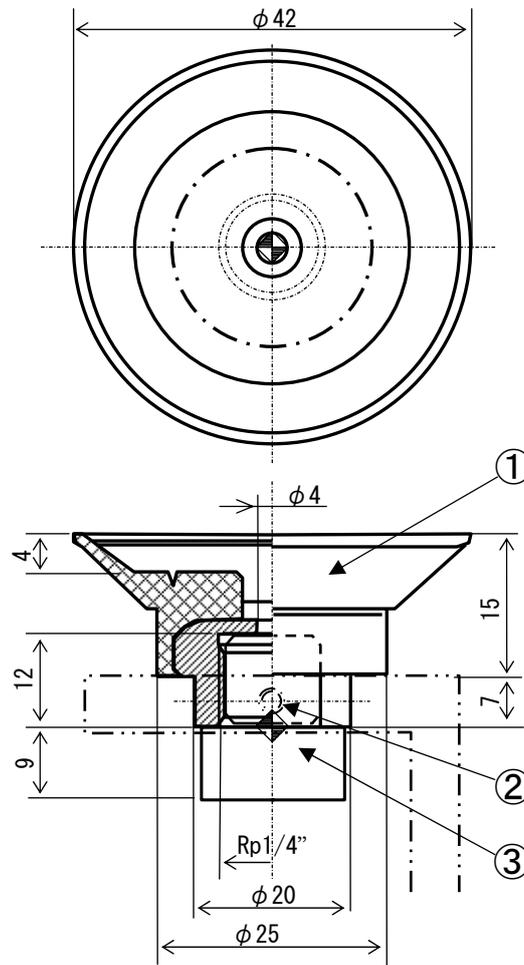
呼称例 Appellative term **製作不可 [上記Supplier からのみ購入可]**

SYMBOL	PART NAME	SIZE	Material	Quantity LH RH	Remarks
	VACUUM CUP B	K63A0-40-1	K	1 1	

カップ径 Diameter of cup

1 : ブシュ付, 自己負圧式の場合
1: With bush, without air piping

K 6 3 A 0 - 4 0



※リフターへの取付けは
K651*-7-2を
使用すること。

Use K651*-7-2 when
setting to the lifter.

番号 No.	部品名称 Parts Name	材料寸法 Size	材質 Material	数量 Quantity	備考 Remarks
1	バキュームカップ VACUUM CUP (φ40)	SAF40	NBR60-R1/4-F	1	
2	いもネジ BOLT	SSS M4×5		1	セット Set
3	プラグ PLUG		NF-77-5	1	

材質 Material					
	備考 Notes	1. 本規格はシュマルツ (SAF40) に準ずる。 The specification corresponds to Schmalz (SAF40).			

19	07, 08, 24	阿部	小林	注記追加					
13	06, 01, 09	伊藤	池田	プラグ型番追加					
12	05, 08, 31	竹内	池田	新規作成					
CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks



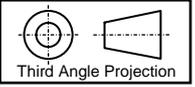
NISSAN MOTOR CO., LTD.

Issuance

Stamping Die Engineering Section

STANDARD COMPONENT

KPS 番号解説
K0000-
1桁目は変版
1st digit: Change No.

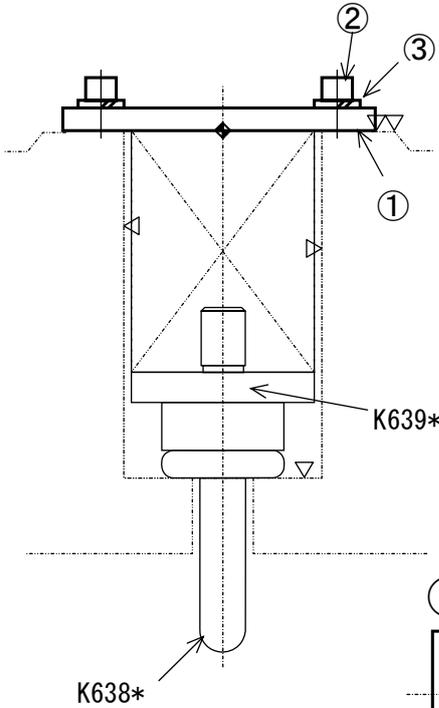


1/1

NAME	スプリングプレート SPRING PLATE	Supplier	青山特殊鋼 Aoyama Special Steel Co (株)オモリ Ohmori. Co.
KPS No.	K6401-130, -140		

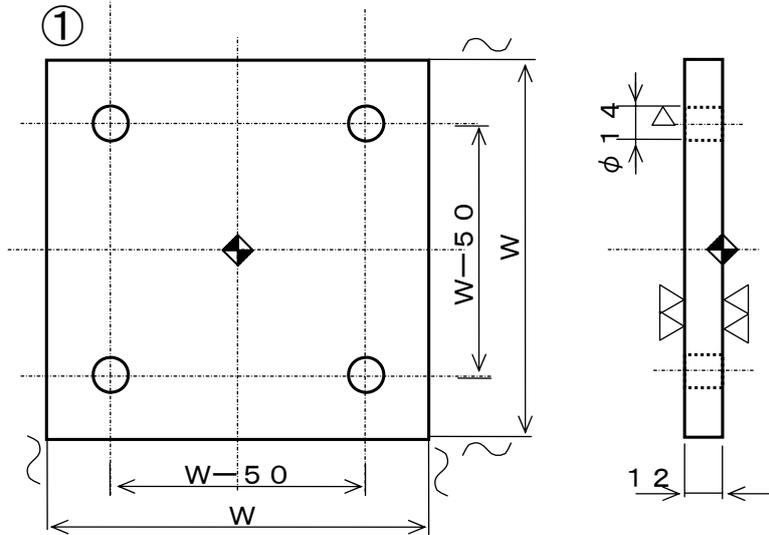
呼称例 Appellative term **LCC向け製作可 This may be manufactured for LCC.**

SYMBOL	PART NAME	SIZE	Material	Quantity LH RH	Remarks
	SPRING PLATE	K6401-130	K	1 1	



W寸法 Dimension W

KPS No.	W
K640*-130	130
K640*-140	140



番号 No.	部品名称 Parts Name	材料寸法 Size	材質 Material	数量 Quantity	備考 Remarks
1	スプリングプレート Spring plate	W × 12 × W	SS400	1	
2	ボルト Bolt	M12 × 35	K	4	
3	スプリングワッシャー Spring washer	WAP12	K	4	

Material	Notes	CHG		Updated		Prepared		Checked		Remarks	
		7	03, 08, 29	阿部	野坂	全面電子化	20	08, 03, 12	阿部	小林	注記追加
		3	00, 12, 26	池田	吉田(テ)	原低内容織込み	15	06, 09, 11	阿部	池田	種類削減(-150廃止)
		0	94, 03, 03	宮城	吉田(テ)	新規作成	12	05, 08, 31	伊藤	池田	英語併記
CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks		CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	
NISSAN MOTOR CO., LTD.						Issuance		Stamping Die Engineering Section			

STANDARD COMPONENT

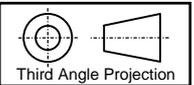
NAME	スプリングプレート SPRING PLATE	KPS No	K640*
-------------	---------------------------	---------------	-------

参照先 NPS パネル搬送 07-31
Referred to NPS Panel Transfer 07-31

19	07, 08, 24	阿部	小林	参照先追加						
7	03, 08, 29	阿部	野坂	全面電子化						
0	94, 03, 03	—	宮城	新規作成	20	08, 03, 12	阿部	小林	NPS との重複内容をNPSへ移行	
CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	
 NISSAN MOTOR CO.,					Issuance		Stamping Die Engineering Section			

STANDARD COMPONENT

KPS 番号解説
 K O-
 1桁目は変版
 1st digit: Change No.



NAME	リフター構成部品 LIFTER PARTS	Supplier	日産トレーディング (コワ) Nissan Trading Co., Ltd (Kowa)
KPS No.	K 6 5 1 0 - 1 ~ A		

呼称例 Appellative term

SMBOL	PARTS NAME	SIZE	Material	Quantity LH	Quantity RH	Remarks
	LIFTER PARTS	K6510-1-100	K	1	1	

タイプ Type

プレートタイプラフネスト
 Plate type Rough nest

滑らかにグライダ仕上げ
 Finishing to smooth surface by the portable grinder

KPS NO .
 K 6 5 1 * - 1 - L

L 寸法 Dimension L

L 寸法 Dimension L
7 5
1 0 0
1 2 5

形状ブラケット
 Bracket fitting to the part shape

KPS NO .
 K 6 5 1 * - 2 - L

L 寸法 Dimension L

L 寸法 Dimension L
7 5
1 0 0
1 2 5

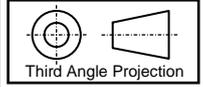
ラフネストプレート, 形状ブラケットプレート, 止め板用プレート
 Rough nest plate, Bracket plate to fit the part shape Stopper plate

KPS NO .
 K 6 5 1 * - 3

材質 Material	SS 4 0 0	備考 Notes	1.K615*ベ-ズプレートは、SSHボルト M12×40-4個、ノックピン 13×50-2個はセット出庫とする。 For K615* Base plate, K615*Four SSH bolts M12×40 and two dowel pins 13×50 shall be delivered as set unit.						
11	05,02,28	空田	池田	手配メーカー変更	14	06,04,10	伊藤	池田	ベ-ズプレート縮寸ボルトのセット出庫化
7	03,08,29	阿部	野坂	全面電子化	13	06,01,09	伊藤	池田	K651*-6-2,-A(P4)追加,K651*-9-A廃止
0	96,09,30	-	小林	新規作成	12	05,08,31	阿部	池田	K651*-7の70までを廃止 40用追加(P3)
CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks
NISSAN MOTOR CO., LTD.					Issuance		Stamping Die Engineering Section		

STANDARD COMPONENT

KPS 番号解説
K0000-
1桁目は変更桁目は変更
1st digit: Change No.



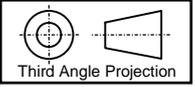
NAME	リフター構成部品 LIFTER PARTS	Supplier	日産トレーディング (コワ) Nissan Trading Co., Ltd. (Kowa)
KPS No.	K6510-1~A	LCC向け製作可 This may be manufactured for LCC.	

<p>補強プレート Reinforcing plate</p> <p><u>KPS NO.</u> K651*-4-1 & K651*-4-2</p>	<p>K651*-4-1</p>	<p>K651*-4-2</p>
<p>吊りタップブロック Tapping to be slung Block</p> <p><u>KPS NO.</u> K651*-5</p>	<p>M16 Tapping</p> <p>K651*-5</p>	
<p>マグネットホルダープレート Magnet holder Plate バキュームプレート Vacuum Plate</p> <p><u>KPS NO.</u> K651*-6-1 & K651*-6-2</p>	<p>K651*-6-1</p> <p>2-M8 Tapping °</p>	<p>K651*-6-2</p> <p>2-M8 Tapping °</p>

材質 Material	SS400	備考 Note	
NISSAN MOTOR CO., LTD.		Issuance	Stamping Die Engineering Section

STANDARD COMPONENT

KPS 番号解説
 K O -
 1桁目は変換桁目は変換
 1st digit: Change No.

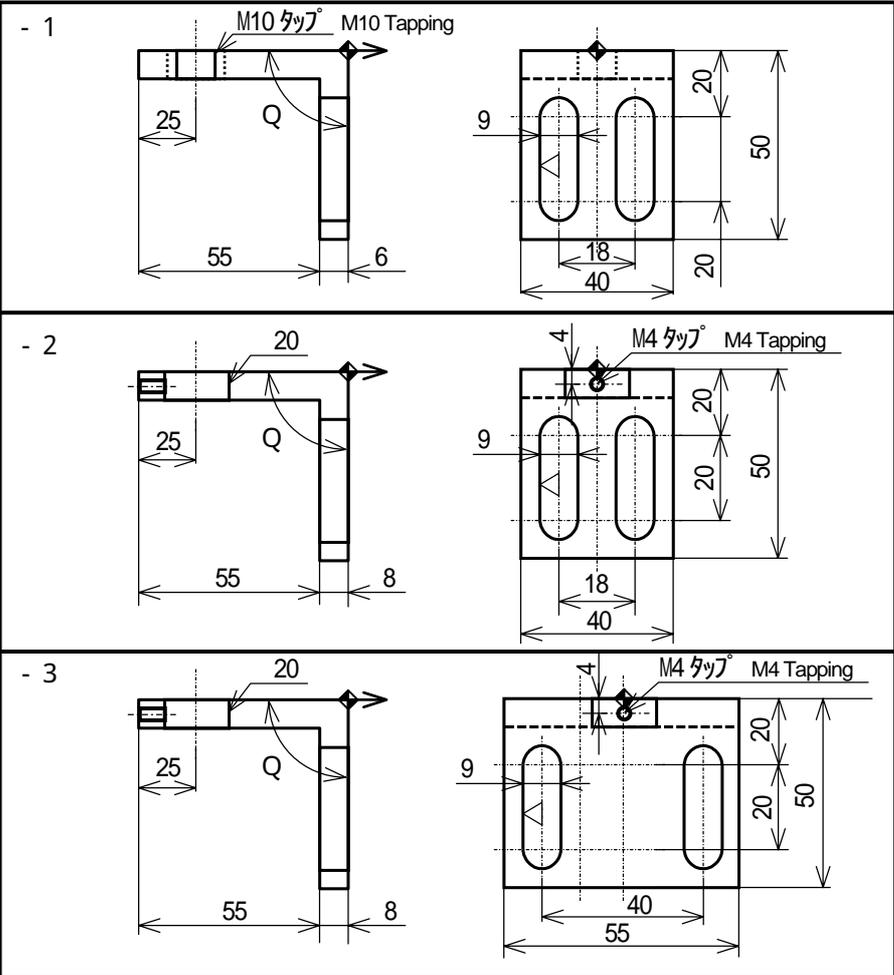


NAME	リフター構成部品 LIFTER PARTS	Supplier	日産トレーディング (コワ) Nissan Trading Co., Ltd (Kowa)
KPS No.	K6510-1~A		

バキュームブラケット
Vacuum Bracket

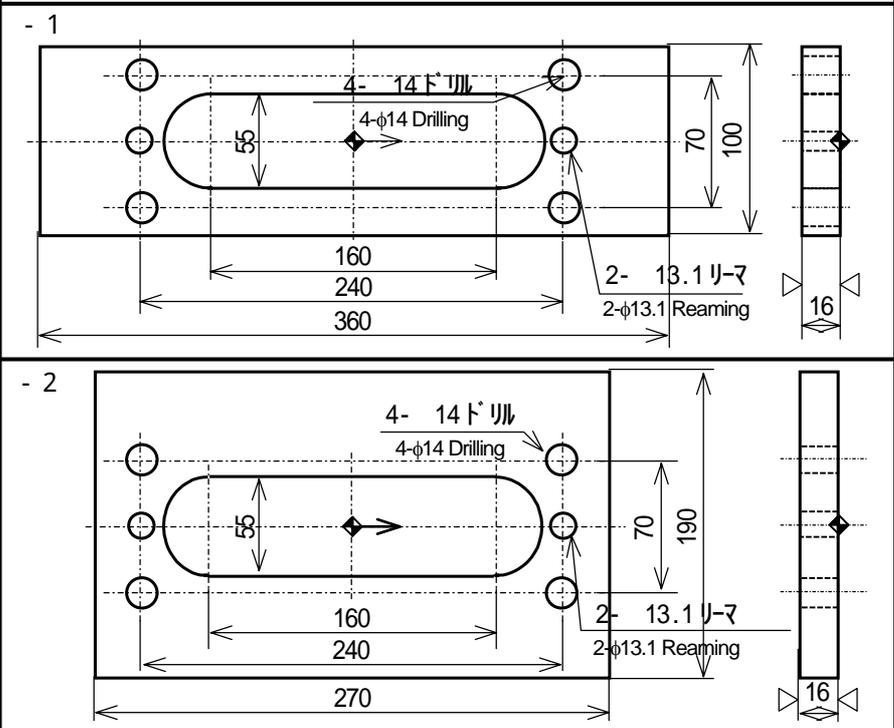
KPS NO.
 K651*-7-1 Q
 (K637*-50 専用)
 K651*-7-2 Q
 (K637*-40 専用)
 K651*-7-3 Q
 (K637*-40 専用)

Q : [75° ~ 105°
 (1°ピッチ pitch)]



ベースプレート
Base plate

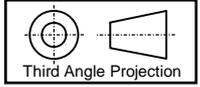
KPS NO.
 K651*-8-1
 K651*-8-2



材質 Material		備考 Note	
NISSAN MOTOR CO., LTD.		Issuance	Stamping Die Engineering Section

STANDARD COMPONENT

KPS 番号解説
 K O-
 1桁目は変換桁目は変換
 1st digit: Change No.



NAME	リフター構成部品 LIFTER PARTS	Supplier	日産トレーディング (コワ) Nissan Trading Co,Led (Kowa)
KPS No.	K6510-1~A		

リフター用
ゲージプレート
Gauge plate for lifter

KPS NO.
K 6 5 1 * - A - L

L寸法 Dimension L
(右表より選定
Select from fig)

L寸法	
Dimension L	
	1 2 0
	1 4 0
	1 6 0

材質 Material		備考 Note	
NISSAN MOTOR CO., LTD.		Issuance	Stamping Die Engineering Section

STANDARD COMPONENT

NAME	リフター構成部品 LIFTER PARTS	KPS No	K651*
------	--------------------------	--------	-------

参照先 NPS パネル搬送 07-08

Referred to NPS Panel Transfer 07-08

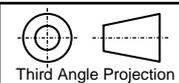
参照先 NPS パネル搬送 07-09

Referred to NPS Panel Transfer 07-09

7	03, 08, 29	阿部	野坂	全面電子化	20	08, 03, 12	阿部	小林	NPS との重複内容をNPSへ移行	
6	03, 03, 28	住	吉田(ナ)	採用基準見直し	19	07, 08, 24	阿部	小林	参照先追加	
0	96, 09, 30	—	小林	新規作成	13	06, 01, 09	伊藤	池田	補強レド設定基準改訂	
CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	
NISSAN MOTOR CO.,					Issuance		Stamping Die Engineering Section			

STANDARD COMPONENT

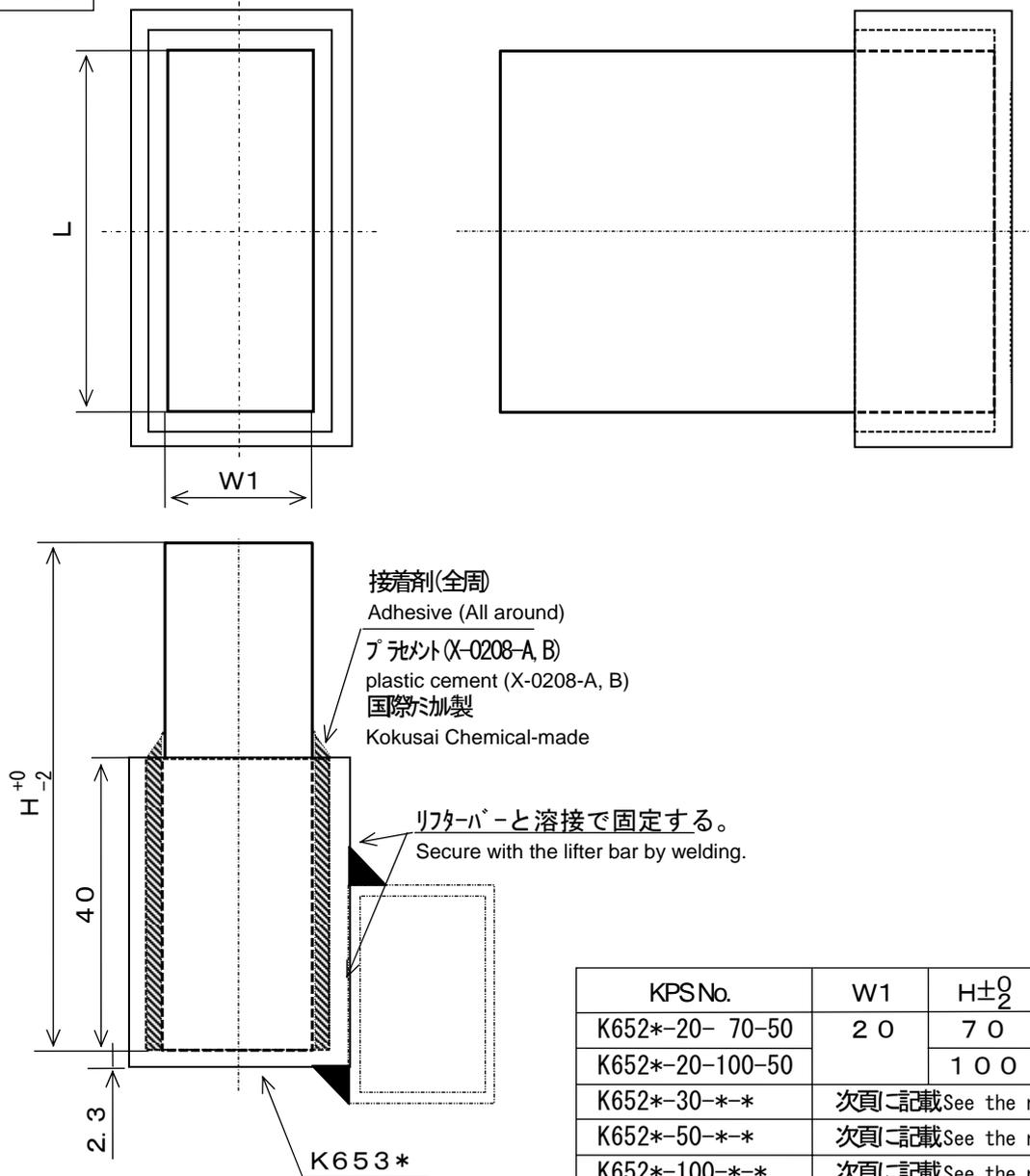
KPS 番号解説
K0000-
1桁目は変版
1st digit: Change No.



NAME	ケミウッド CHEMI-WOOD	Supplier	日産トレーディング (コワ) Nissan Trading Co., Ltd (Kowa)
KPS No.	K6520-20-70-50 ~K6520-100-100-150	LCC への供給メーカー: 三住	

SYMBOL	PART NAME	SIZE	Material	Quantity LH	Quantity RH	Remarks
	CHEMIWOOD	K6520-20-70-50	K	1	1	

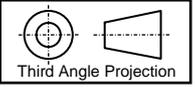
Scale=1/1



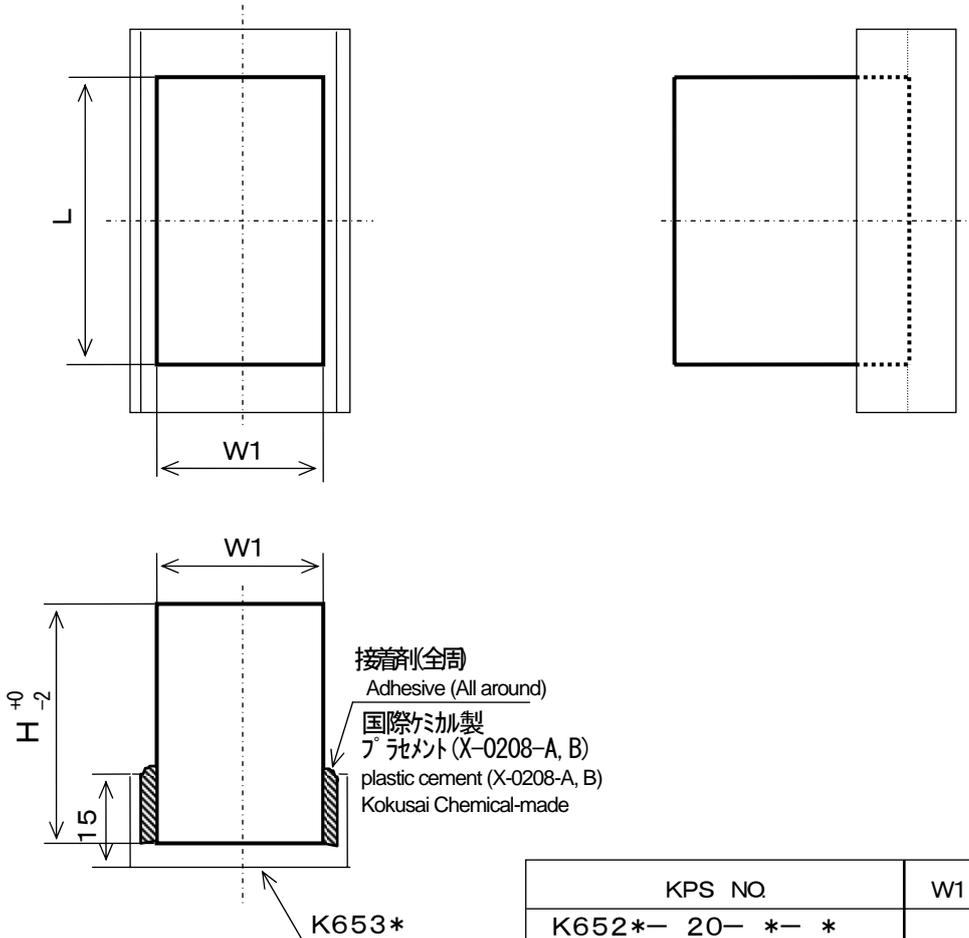
Material	Notes	Material	Notes
7 03, 08, 29 阿部 野坂 全面電子化	19 07, 08, 24 阿部 小林 LCCへの供給メーカー追加		
2 00, 04, 27 池田 吉田(+) 作図スケール変更, 手配記号変更	12 05, 08, 31 阿部 池田 手配をS→Kへ変更, 英語併記		
0 98, 04, 08 阿部(△) 吉田(+) 新規作成	11 05, 02, 28 空田 池田 手配メーカー変更		
CHG Updated Prepared Checked	Remarks	CHG Updated Prepared Checked	Remarks
NISSAN MOTOR CO., LTD.		Issuance Stamping Die Engineering Section	

STANDARD COMPONENT

KPS 番号解説
K0000-
1桁目は変更桁目は変版
1st digit: Change No.



NAME	ケミウッド CHEMI-WOOD	Supplier	日産トレーディング (コワ) Nissan Trading Co, Led (Kowa)
KPS No.	K6520-20-70-50 ~K6520-100-100-150	LCC への供給メーカー: 三住	



KPS NO.	W1	H ₂ ⁰	L
K652*- 20- *- *	前頁記載		
K652*- 30- 50-100	30	50	100
K652*- 30- 50-150			150
K652*- 30- 75-100		75	100
K652*- 30- 75-150			150
K652*- 30-100-100		100	100
K652*- 30-100-150			150
K652*- 50- 50-100	50	50	100
K652*- 50- 50-150			150
K652*- 50- 75-100		75	100
K652*- 50- 75-150			150
K652*- 50-100-100		100	100
K652*- 50-100-150			150
K652*-100- 50-100	100	50	100
K652*-100- 50-150			150
K652*-100- 75-100		75	100
K652*-100- 75-150			150
K652*-100-100-100		100	100
K652*-100-100-150			150

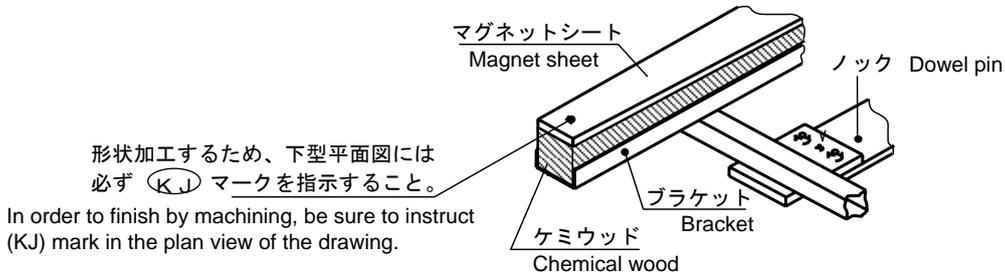
STANDARD COMPONENT

NAME	ケミウッド CHEMI-WOOD	KPS No	K652*
------	---------------------	--------	-------

1. 設定基準

●取付け方法 Mounting procedures

ケミウッドとブラケットを接着剤(プラセメント)により接着し使用する(図面記入不要)。
Join the chemical wood with the bracket using an adhesive (plastic cement) before use.
(Not required to note in the drawing)



2. 製作上の注意点 Note for die making

ケミウッド自体は溶接などの熱では発火しないが、切り粉により発火することがあるので(事故経歴あり)、切削時には十分に注意すること。

Take full care of machining because firing may occur (there was a case of burning accident) by the machining chips though the chemical wood itself will not burn by the heat of nearby welding.

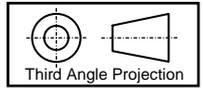
参照先 NPS パネル搬送 07-18
Referred to NPS Panel Transfer 07-18

参照先 NPS パネル搬送 07-22
Referred to NPS Panel Transfer 07-22

7	03, 08, 29	阿部	野坂	全面電子化						
2	00, 04, 27	廣渡	吉田(ナ)	内容見直し	20	08, 03, 12	阿部	小林	NPS との重複内容をNPSへ移行	
0	96, 09, 30	—	小林	新規作成	19	07, 08, 24	阿部	小林	NPS との重複表記削除	
CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	
					Issuance		Stamping Die Engineering Section			

STANDARD COMPONENT

KPS 番号解説
K0000-
1桁目は変版
1st digit: Change No.



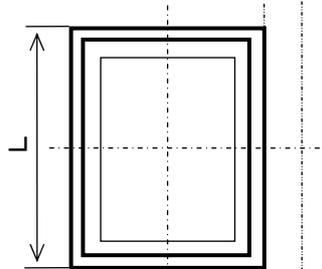
NAME	ケミウッド受けブラケット BRACKET FOR CHEMI-WOOD		Supplier	日産トレーディング (コーワ) Nissan Trading Co., Ltd (Kowa)
KPS No.	K6530-30-60 ~K6530-115-160			

呼称例 Appellative term LCC向け製作可 This may be manufactured for LCC.

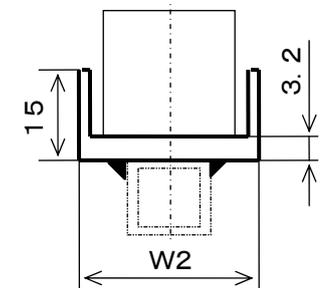
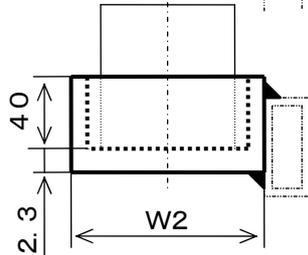
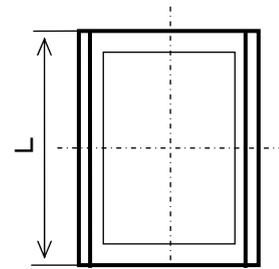
SYMBOL	PART NAME	SIZE	Material	Quantity	LH	RH	Remarks
	BRACKET FOR CHEMIWOOD	K6530-45-110	K	1			

サイズ Size

K653*
-30-60



K653*
-45-110~
-115-160



KPS NO.	W2	L	適応ケミウッドNO. Applicable CHEMI-WOOD No.
K653*-30-60	30	60	K652*-20-70-50 K652*-20-100-50
K653*-45-110	45	110	K652*-30-50-100 K652*-30-75-100 K652*-30-100-100
K653*-45-160	45	160	K652*-30-50-150 K652*-30-75-150 K652*-30-100-150
K653*-65-110	65	110	K652*-50-50-100 K652*-50-75-100 K652*-50-100-100
K653*-65-160	65	160	K652*-50-50-150 K652*-50-75-150 K652*-50-100-150
K653*-115-110	115	110	K652*-100-50-100 K652*-100-75-100 K652*-100-100-100
K653*-115-160	115	160	K652*-100-50-150 K652*-100-75-150 K652*-100-100-150

材質 Material	SS400	備考 Notes	
9	04, 07, 09	池田 野坂	加工形状変更
7	03, 08, 29	阿部 野坂	全面電子化
5	02, 02, 28	池田 吉田(ナ)	新規作成
CHG	Updated	Prepared	Checked
NISSAN MOTOR CO., LTD.		Issuance	Stamping Die Engineering Section

STANDARD COMPONENT

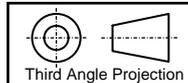
NAME	ケミウッド受けブラケット BRACKET FOR CHEMI-WOOD	KPS No	K653*
-------------	--	--------	-------

参照先 NPS パネル搬送 07-22
Referred to NPS Panel Transfer 07-22

19	07, 08, 24	阿部	小林	NPS との重複表記削除						
7	03, 08, 29	阿部	野坂	全面電子化						
0	96, 09, 30	—	小林	新規作成	20	08, 03, 12	阿部	小林	NPS との重複内容をNPSへ移行	
CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	
 NISSAN MOTOR CO.,					Issuance		Stamping Die Engineering Section			

STANDARD COMPONENT

KPS 番号解説
K0000-
1桁目は変版
1st digit: Change No.



NAME	Hタイプ ミニリフト用ベースプレート BASE PLATE for H-type mini lifter	Supplier	日産トレーディング (コープ) Nissan Trading Co, Led (Kowa)
KPS No.	K6543-1~2		

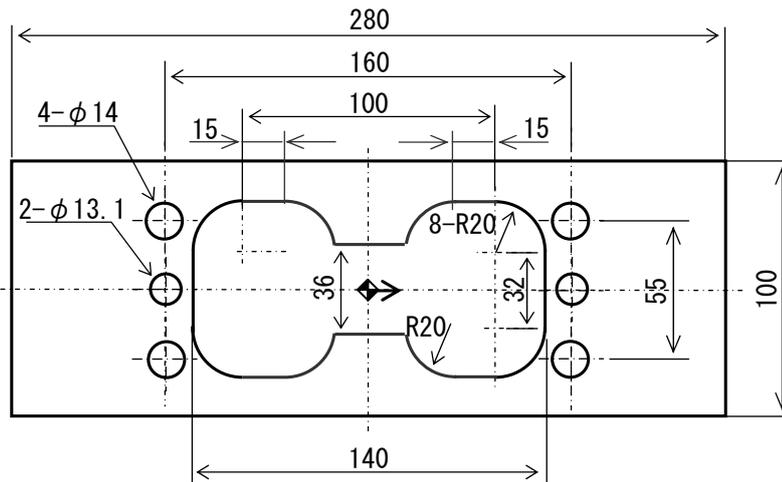
呼称例 Appellative term LCC向け製作可 This may be manufactured for LCC.

SYMBOL	PART NAME	SIZE	Material	Quantity	LH	RH	Remarks
	LIFTER PARTS	K6543-1	K	1			
	LIFTER PARTS	K6543-2	K	1			

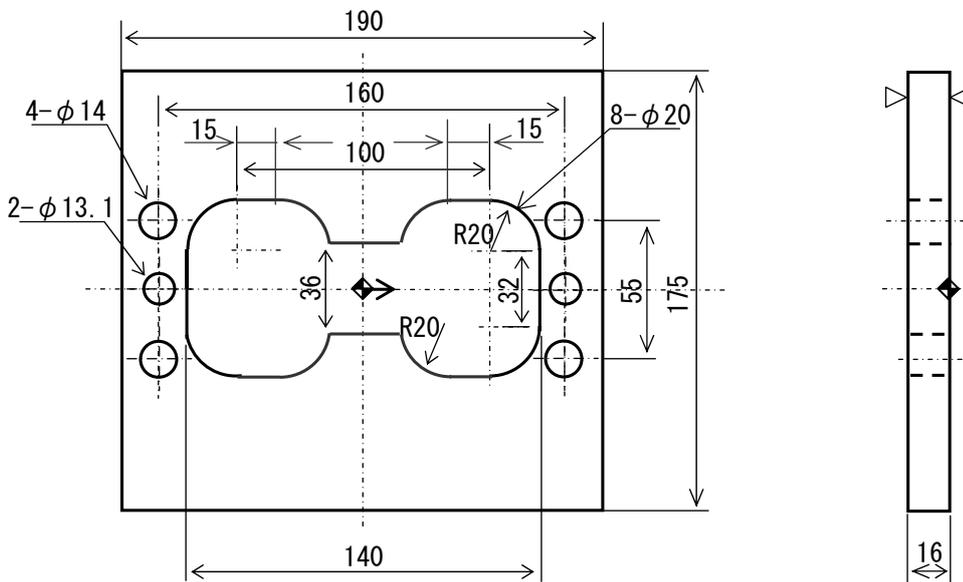
Scale=1/3

タイプ Type

K 6 5 4 * - 1



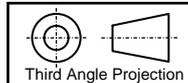
K 6 5 4 * - 2



材質 Material	SS400		備考 Notes	1. SSHボルト M12×40-4個、ノックピンφ13×50-2個はセット出庫とする。 Four SSH bolts M12×40 and two dowel pins φ13×50 shall be delivered as set unit.					
11	05, 02, 28	池田	池田	加工形状変更、供給メーカー設定	20	08, 03, 12	阿部	小林	注記追加
9	04, 07, 09	池田	野坂	加工形状変更	14	06, 04, 10	伊藤	池田	締付ボルトのセット出庫化
5	02, 02, 28	池田	吉田(ケ)	新規作成	12	05, 08, 31	阿部	池田	手配をS→Kへ変更、英語併記
CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks
NISSAN MOTOR CO., LTD.					Issuance		Stamping Die Engineering Section		

STANDARD COMPONENT

KPS 番号解説
K0000-
1桁目は変版
1st digit: Change No.

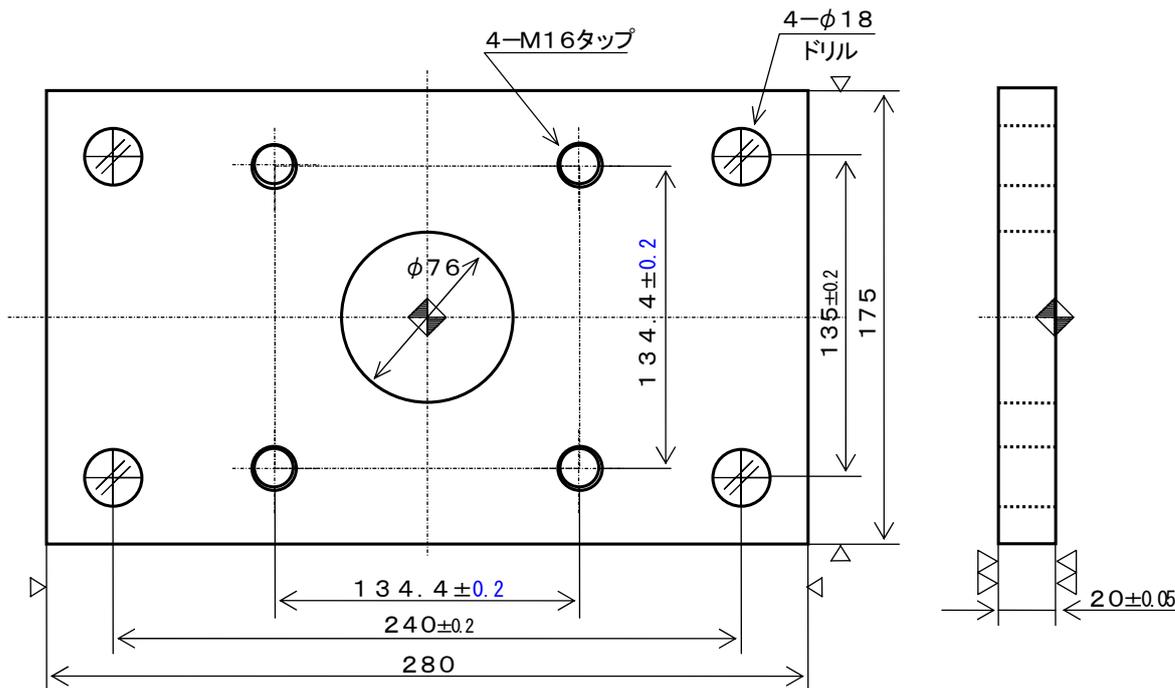


1/1

NAME	エアシリンダー取付けプレート PLATE FOR AIR CYLINDER		Supplier	オーモリ, コワ機械 Ohmori Co., Kowa
KPS No.	K6550			

呼称例 Appellative term LCC向け製作可 This may be manufactured for LCC.

SYMBOL	PART NAME	SIZE	Material	Quantity		Remarks
				LH	RH	
	PLATE FOR AIR CYLINDER	K6550	K	1	1	



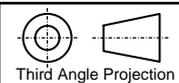
番号 No.	部品名称 Parts Name	材料寸法 Size	材質 Material	数量 Quantity	備考 Remarks
1	プレート Plate	280 × 20 × 175	SS400	1	-
2	ボルト Bolt	SSH M16 × 50	-	4	K

材質 Material		備考 Notes	1. 本プレートは太陽鉄工製シリンダー[DC7] Φ150を取付けるものである。 (KPSリターン用シリンダー-DC4 と同等品)			

20	08.03.12	阿部	小林	タップ公差見直し(0.05-0.2)					
18	07.03.29	阿部	池田	L規格からの移行					
CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks

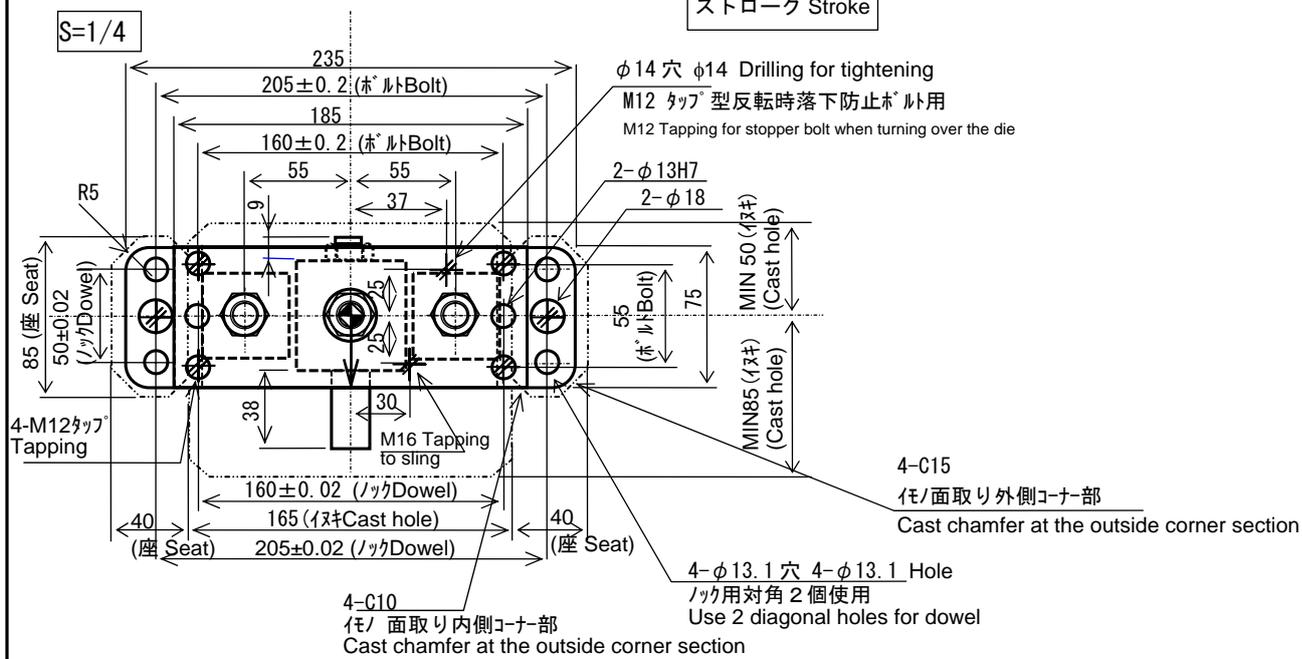
STANDARD COMPONENT

KPS 番号解説
K0000-
1桁目は変版
1st digit: Change No.



NAME	Hタイプミニリフター (φ40) H-TYPE MINI LIFTER (φ40)	Supplier	オイレス工業 OILES CO.,
KPS No.	K6631-60, -75	LCC への供給メーカー: 北京永茂, 北京世茂, 三住	

SYMBOL	PARTS NAME	SIZE	Material	Quantity LH	Quantity RH	Remarks
	H TYPE MINI LIFTER	K6631-60	K	1	1	



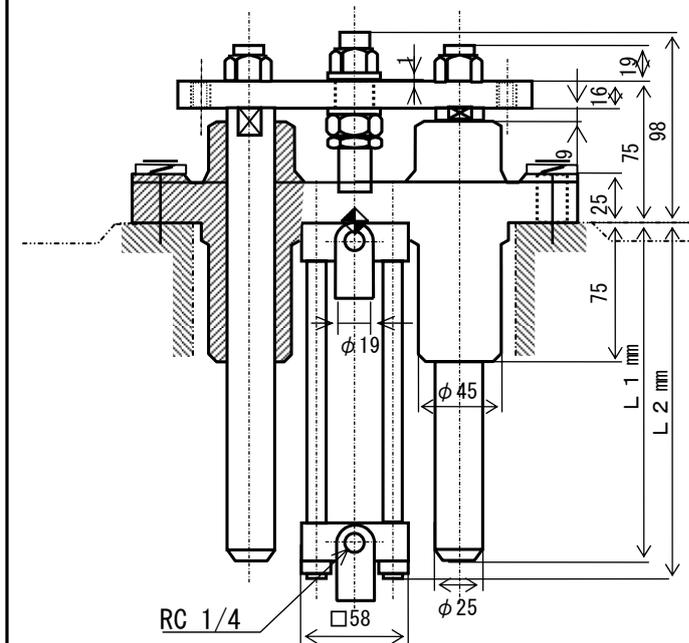
注) クッションニードルはヘッド、ロッド側共開放して納品すること
Note: Deliver the unit with the cushion needle opened. (Both at the head and rod sides.)

許容質量 = リフター部材 + パネル質量
Allowable weight = Lifter material + Panel weight

許容質量 Allowable weight	MAX40Kg
--------------------------	---------

表1 Table 1

標準ストローク	L1	L2
60	181	152
75	181	167



材質 Material	1. 許可されたストローク (表1参照) 以外は使用しないこと。 Only the specified stroke (Table 1) is acceptable to use.							
備考 Notes								

11	05, 02, 28	池田	池田	落下防止ボルト位置訂正	19	07, 08, 24	阿部	小林	LCCへの供給メーカー追加
9	04, 07, 09	池田	野坂	ベースプレート構造の変更, ST見直し	13	06, 01, 09	伊藤	池田	ジョックアップ, M12ボルト寸法見直し
2	00, 04, 27	池田	吉田(十)	新規作成	12	05, 08, 31	池田	池田	ボルト長さ&標準ストローク見直し
CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks



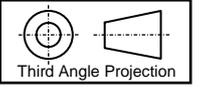
NISSAN MOTOR CO., LTD.

Issuance

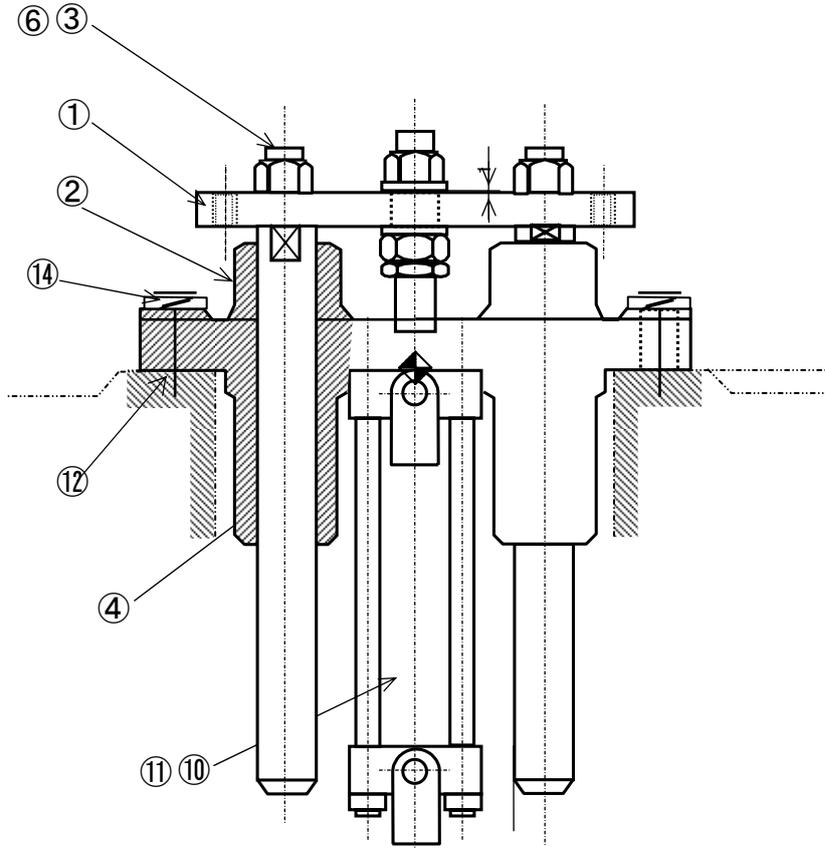
Stamping Die Engineering Section

STANDARD COMPONENT

KPS 番号解説
K0000-
1桁目は変更桁目は変更
1st digit: Change No.



NAME	Hタイプミニリフター (φ40) H-TYPE MIN LIFTER (φ40)	Supplier	オイレス工業 OILES CO.,
KPS No.	K6631-60, -75	LCC への供給メーカー: 北京永茂, 北京世茂, 三住	



番号 No.	部品名称 Parts Name	材料寸法 Size	材質 Material	数量 Quantity	備考 Remarks
1	リフタープレート Lifter plate	Z002-3449-000	SS400	1	
2	ベースプレート Base plate	Z703-3001-010	FCD540	1	
3	ガイドシャフト Guide shaft	-	S45C	2	H. Cr. P
4	ドライメット Drymet	70B-2520	ST	4	
5	スクレーパー Scraper	SFR-25K	NRB	4	
6	Uナット U-nut	M16	SS400	3	
7	ジョイント Joint	Z002-3451-000	SS400	1	
8	スペーサー Spacer collar	Z002-3452-000	STKM	1	
9	平座金 Plain washer	みがき丸 16 Polished 16	S20C	1	
10	エアシリンダ Air cylinder	DC7SD40B (st)-AC	-	1	
11	メイルエルボ Mail elbow	12R-02ML	-	2	Chiyoda-made
12	ボルト Bolt	SSH M16 × 60	K	2	
13	ノック Dowel pin	φ13 × 50	K	2	
14	ばね座金 Spring washer	WAP 16	K	2	

材質 Material	備考 Note
----------------	------------



NISSAN MOTOR CO., LTD.

Issuance

Stamping Die Engineering Section

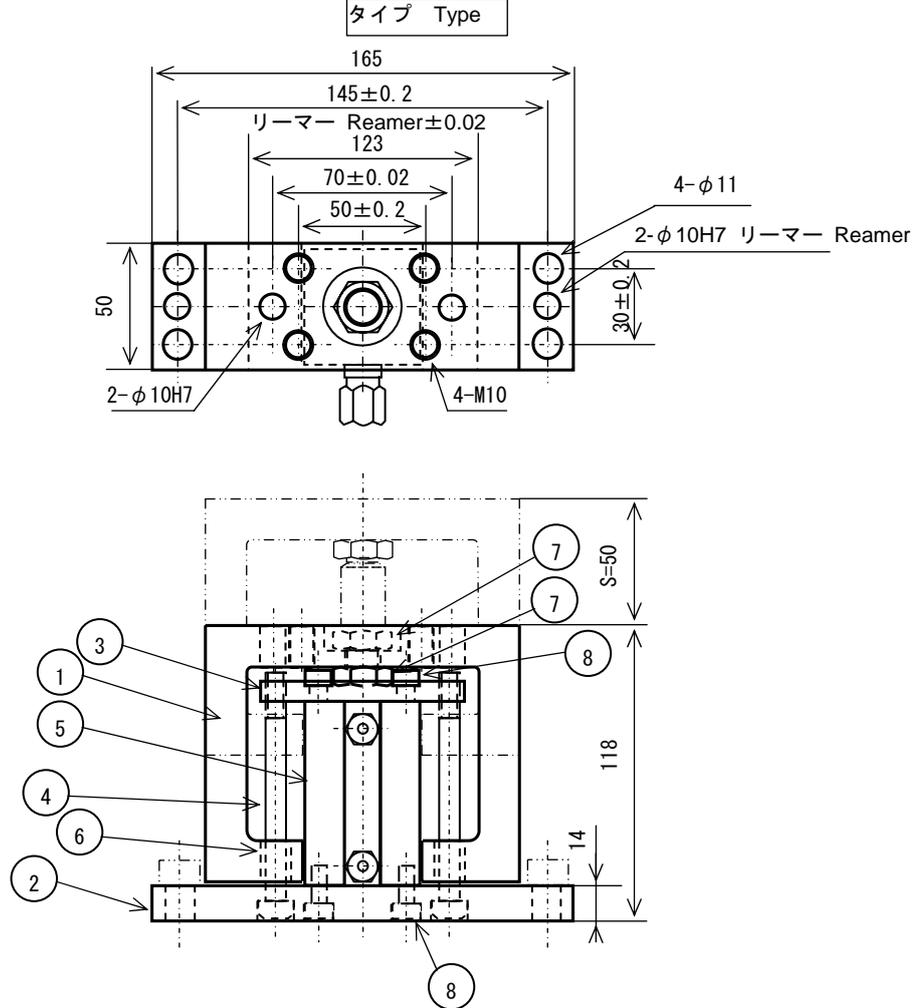
標準規格部品

名称	超ミニリフター BABY LIFTER	KPS番号解説 K0000-1 1桁目は抜番		1/2
KPS番号	K6640-1	供給メーカー	オイレス工業 OILES	

製作不可 [上記Supplierからのみ購入可]

呼称例	SYMBOL	PARTS NAME	SIZE	MATERIAL	QUANTITY LH RH	REMARKS
		BABY LIFTER	K6640-1	K	1 1	

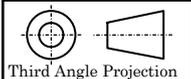
Scale=1/3



番号 No.	部品名称 Parts Name	材料寸法 Size	材質 Material	数量 Quantity	備考 Remarks
1	リフタープレート LIFTER PLATE	T204-9052-00	SS400	1	
2	取付けプレート SET PLATE	T204-9053-00	SS400	1	
3	固定プレート FIXED PLATE	T204-9054-00	SS400	1	
4	ガイドボルト GUIDE BOLT	M8×90 (特)		4	
5	エアシリンダ AIR CYLINDER	CQ2A32-50DM	SMC	1	
6	ガイドブッシュ GUIDE BUSH	70B-0806	DRYMET	8	
7	六角ナット NUT	M14 (低ナット)		2	
8	六角穴付きボルト	M6×16		8	

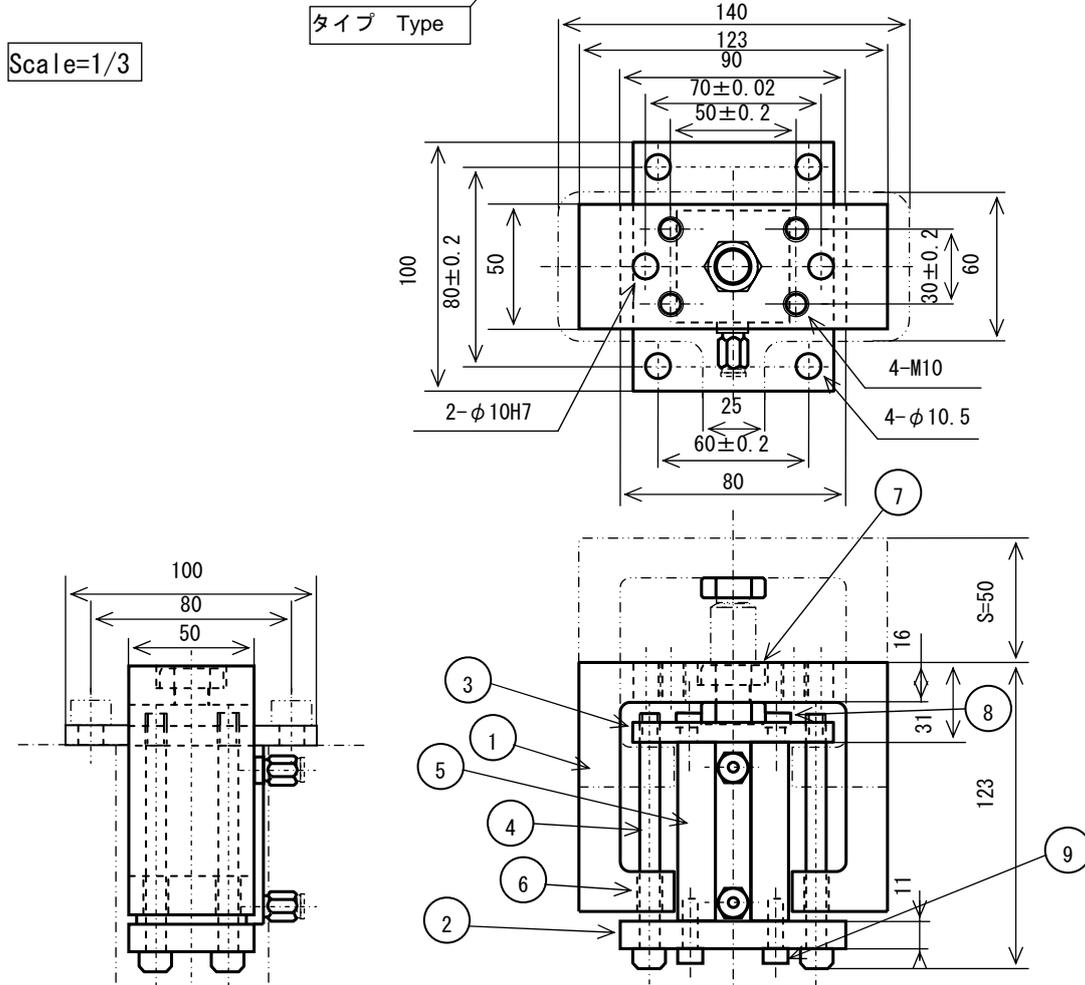
材料記号		注記	
19	07,08,24	阿部 小林	注記自加
12	05,08,31	伊藤 池田	新規作成
変番	改定年月日	作成	調査
日産自動車株式会社		発行課	圧型技術課

標準規格部品

名称	超ミニリフター BABY LIFTER	KPS番号解説 K0000- 1桁目は変番	 Third Angle Projection	2/2
KPS番号	K6640-2	供給メーカー	オイレ工業 OILES	

製作不可 [上記Supplier からのみ購入可]

呼称例	PARTS NAME	SIZE	MATERIAL	QUANTITY	LH	RH	REMARKS
	BABY LIFTER	K6640-2					



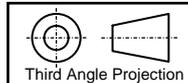
番号 No.	部品名称 Parts Name	材料寸法 Size	材質 Material	数量 Quantity	備考 Remarks
1	リフタープレート LIFTER PLATE	T204-9052-00	SS400	1	
2	取付けプレート SET PLATE	T204-9056-00	SS400	1	
3	固定プレート FIXED PLATE	T204-9055-00	SS400	1	
4	ガイドボルト GUIDE BOLT	M8×95 (特)		4	
5	エアシリンダ AIR CYLINDER	CQ2A32-50DM	SMC	1	
6	ガイドブッシュ GUIDE BUSH	70B-0806	DRYMET	8	
7	六角ナット NUT	M14 (低ナット)		2	
8	六角穴付きボルト	SSH M6×16		4	
9	六角穴付きボルト	SSH M6×20		4	

材料記号		注			
-------------	--	----------	--	--	--

12	05,08,31	伊藤	池田	新規作成							
変番	改定年月日	作成	調査	記	事	変番	改定年月日	作成	調査	記	事
 日産自動車株式会社						発行課		圧型技術課			

STANDARD COMPONENT

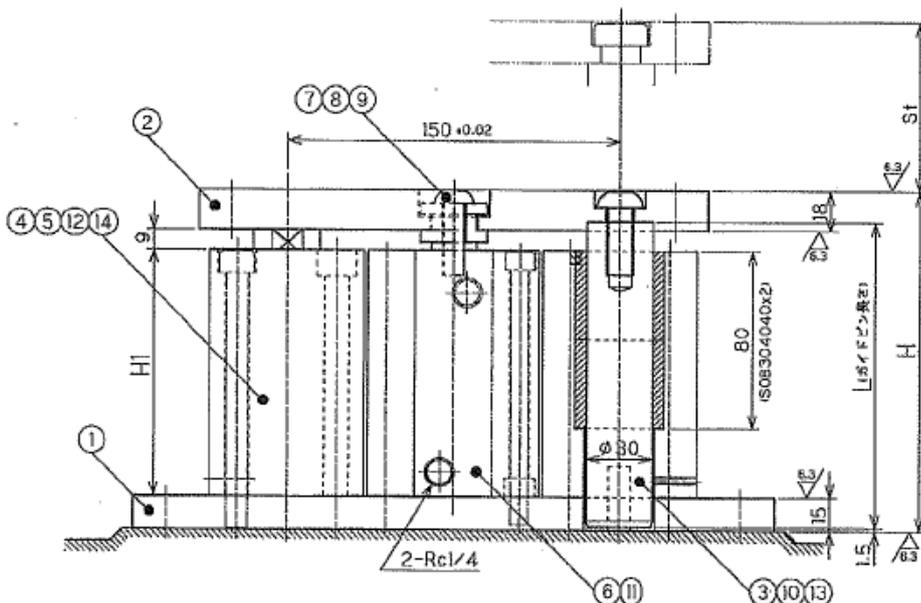
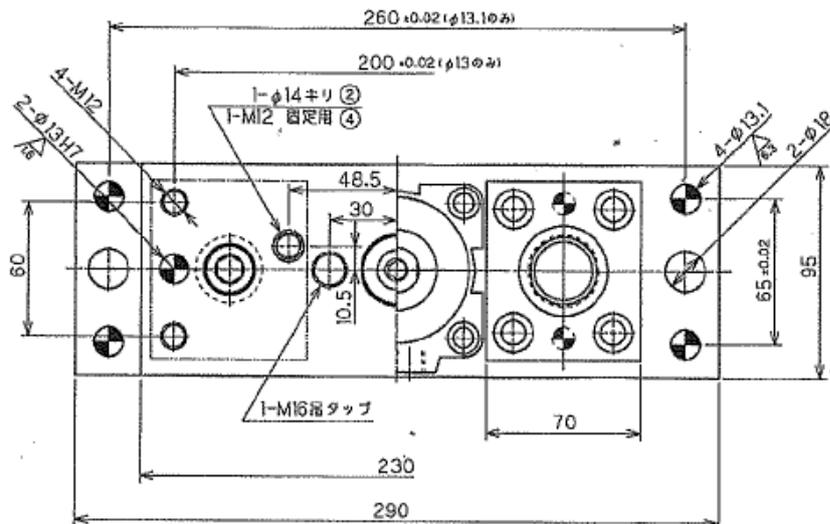
KPS 番号解説
K0000-
1桁目は変版
1st digit: Change No.



NAME	低ハイトリフター LOW HEIGHT LIFTER	Supplier	三協オイル工業 SANKYO OILLESS INDUSTRY, INC.
KPS No.	K 6 6 5 0 - 6 0 ~ - 1 0 0	製作不可 [上記Supplier からのみ購入可]	

呼称例 Appellative term		SIZE		Material	Quantity	Remarks
SYMBOL	PART NAME				LH	RH
	LOW HEIGHT LIFTER B	K6660-75		K	1	1

リフターストローク St Lifter stroke St
(S は 60,75,100 から選択 St is selected one of 60,75,100)



KPS No.	リフターストローク Lifter stroke	H	H1	L
K 6 6 5 * - 6 0	6 0	1 3 8	9 6	1 2 2 . 5
K 6 6 5 * - 7 5	7 5	1 5 3	1 1 1	1 3 7 . 5
K 6 6 5 * - 1 0 0	1 0 0	1 7 8	1 3 6	1 6 2 . 5

材質 Material		備考 Notes	1. 本リフターは単動式シリンダーを採用している。 This lifter uses single motion cylinder.
-------------	--	----------	---

20	08.03.12	阿部	小林	新規作成						
CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	CHG	Updated	Prepared	Checked	Remarks	



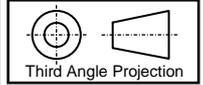
NISSAN MOTOR CO., LTD.

Issuance

Stamping Die Engineering Section

STANDARD COMPONENT

KPS 番号解説
K0000-
1桁目は変更桁目は変版
1st digit: Change No.



NAME	低ハイトリフター LOW HEIGHT LIFTER	Supplier	三協オイル工業 SANKYO OILLESS INDUSTRY, INC.
KPS No.	K 6 6 5 0 - 6 0 ~ - 1 0 0		

製作不可 [上記Supplierからのみ購入可]

番号 No.	部品名称 Parts Name	材料寸法 Size	材質 Material	数量 Quantity	備考 Remarks
1	ベースプレート BASE PLATE	95×290×15	SS400	1	ST 共通 Common
2	取付けプレート FITTING PLATE	95×230×18	SS400	1	ST 共通 Common
3	ガイドピン GUIDE PIN	φ30×L	S45C(HQL)	2	HRC50-
4	ガイドホルダー GUIDE HOLDER	70×80×H1	SS400	2	
5	ブッシュ BUSH	-	SO#50SP2	4	SOB304040
6	エアシリンダ - Air cylinder	10S-1 SD63 ST	太陽	1	
7	ワッシャー Washer	φ10×φ30×5	SS400	1	
8	フランジカラー Flange collar	φ10×φ30×12.5	SS400	1	
9	六角穴付ボルト Bolt	M10×30	SCM435	1	強度区分 12.5
10	六角穴付ボルト Bolt	M12×30	SCM435	2	強度区分 12.5
11	六角穴付ボルト Bolt	SSH M8×(H1+4)	SCM435	4	強度区分 12.5
12	六角穴付ボルト Bolt	SSH M10×(H1+4)	SCM435	8	強度区分 12.5
13	ねじ付きノックピン Dowel pin with screw	φ10×30	-	4	
14	六角穴付止めねじ Stopper screw	M4×6 平先	-	2	

材質 Material		備考 Note	
NISSAN MOTOR CO., LTD.		Issuance	Stamping Die Engineering Section