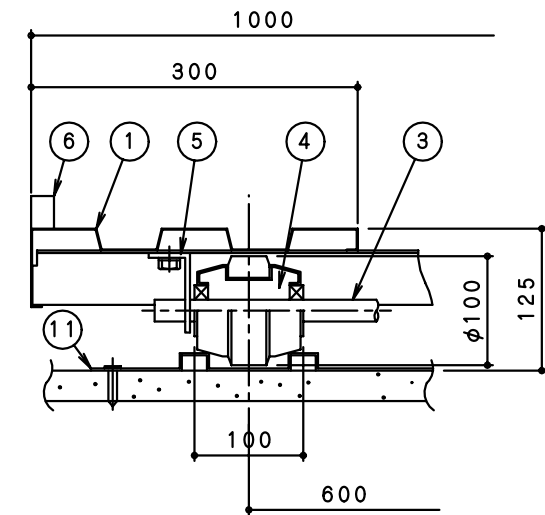


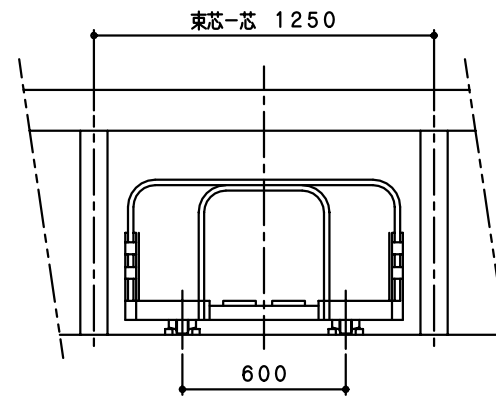
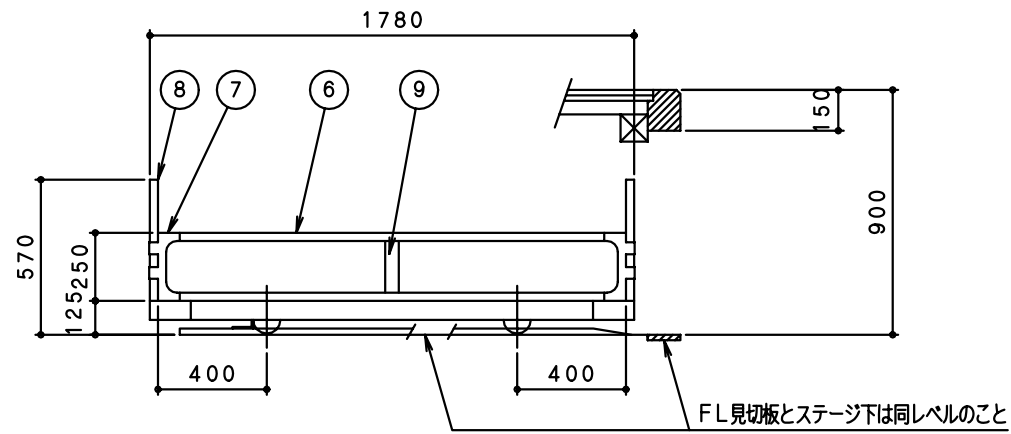
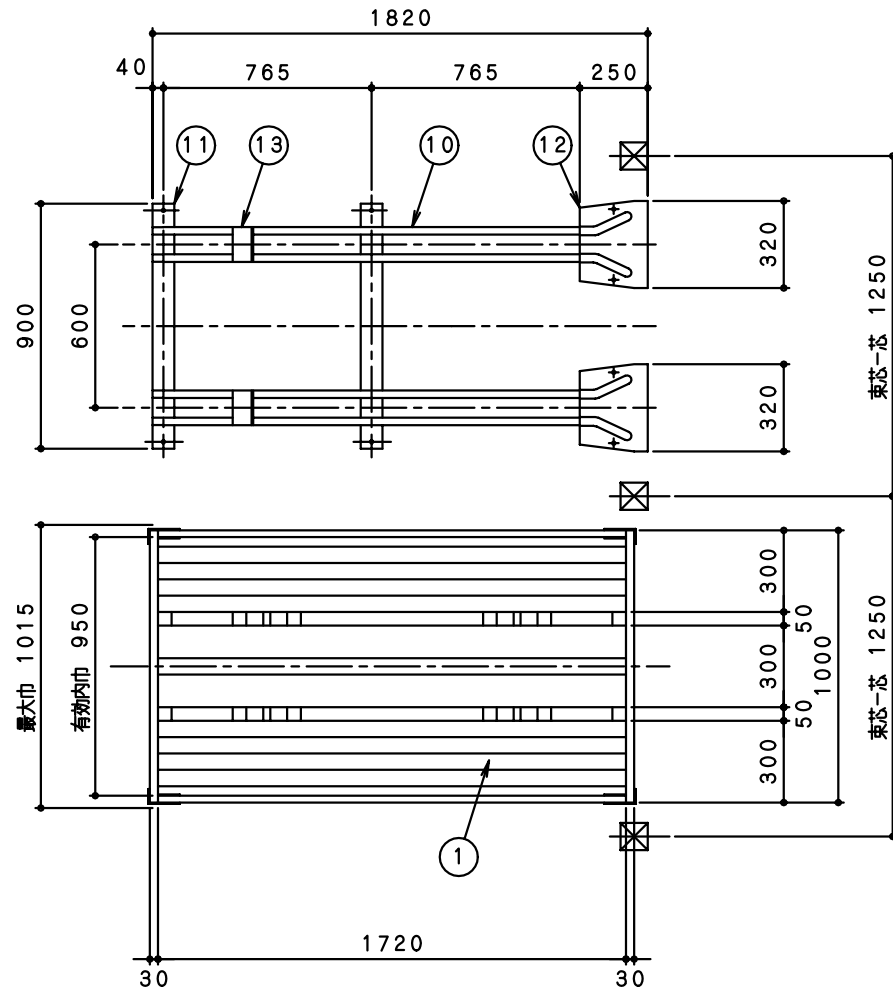
| 主 構 成 部 品 | | | |
|-----------|------------|--|---------|
| NO | 品 名 | 材 料 ・ 加 工 | 表 面 処 理 |
| 1 | 床 板 | 亜鉛メッキ鋼板 t0.9 を曲げ加工 | 亜鉛メッキ |
| 2 | | | |
| 3 | 車 軸 | 機械構造用炭素鋼鋼管 φ20×t2.5 | 亜鉛メッキ |
| 4 | 車 輪 | 冷延鋼板 t2.0 をプレス加工した後、その外周に合成ゴムを焼付けした一体型車輪 (軸受部はベアリング嵌合) | |
| 5 | 軸 受 | 熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工 | 焼付塗装 |
| 6 | サイド枠 | 亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8 | 亜鉛メッキ |
| 7 | ジョイントコネクター | 熱延鋼板 t2.0 を曲げ加工 | 焼付塗装 |
| 8 | ハンドル | 亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8 | 亜鉛メッキ |
| 9 | サイド枠倒れ止め | 熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工 | 亜鉛メッキ |
| 10 | レール | 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をフォーミング加工 | 亜鉛メッキ |
| 11 | 枕 板 | 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工 | 亜鉛メッキ |
| 12 | 車輪ガイド | 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工 | 焼付塗装 |
| 13 | ストッパー | 一般構造用圧延鋼板 t6.0 を曲げ加工 | 焼付塗装 |



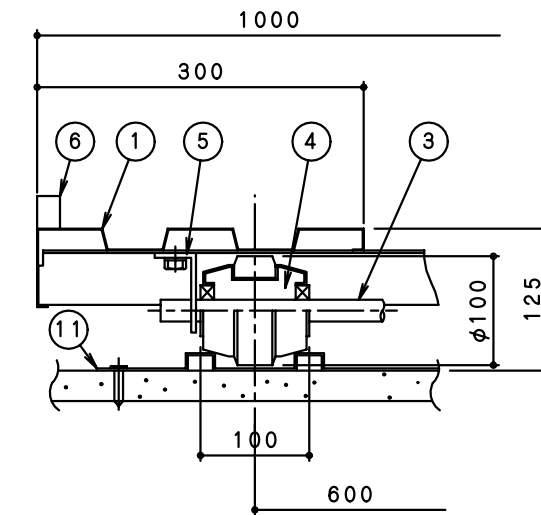
レール、レール床、車輪関係図
(S=1/5)

備 考

- 1 製作数 列 輛 (フジトラックFT-2TV-1500L) 万能台車
- 2 レールの製作及び取付工事はこの設備に含みます
- 3 レール下地 (モルタル) はこの設備より除外とします



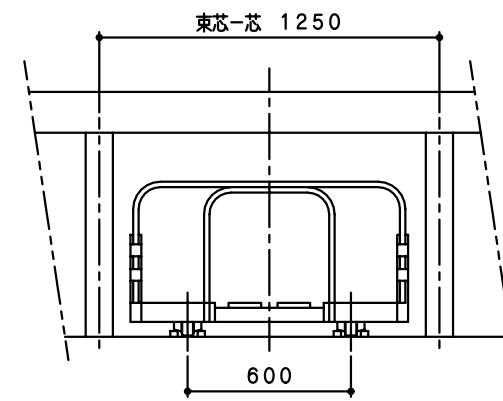
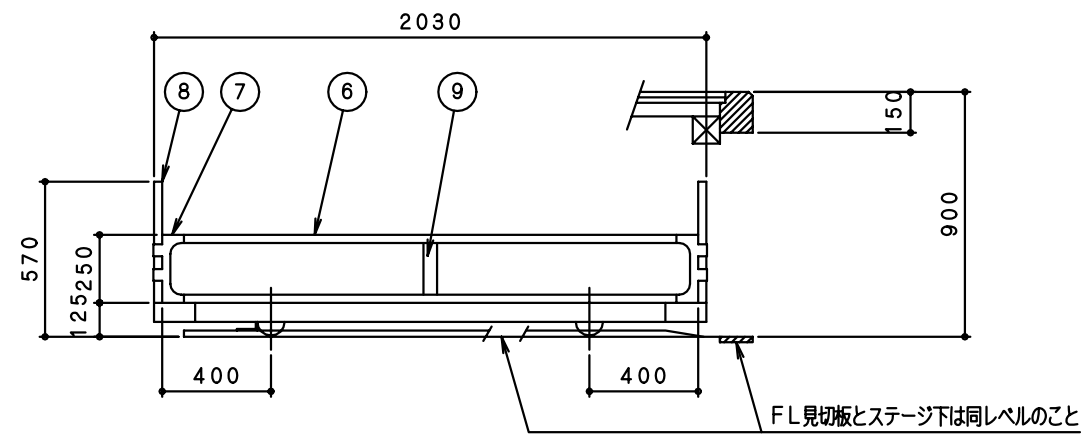
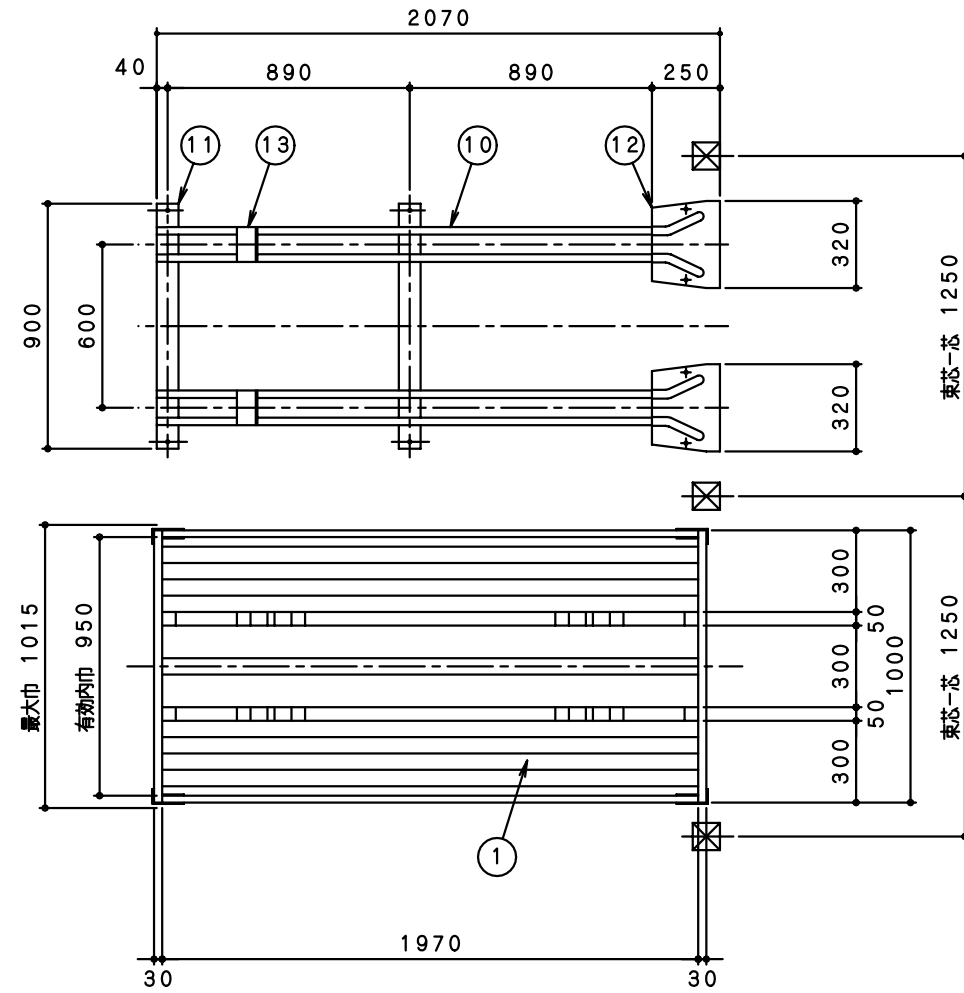
| 主 構 成 部 品 | | | |
|-----------|------------|--|---------|
| NO | 品 名 | 材 料 ・ 加 工 | 表 面 処 理 |
| 1 | 床 板 | 亜鉛メッキ鋼板 t0.9 を曲げ加工 | 亜鉛メッキ |
| 2 | | | |
| 3 | 車 軸 | 機械構造用炭素鋼鋼管 φ20×t2.5 | 亜鉛メッキ |
| 4 | 車 輪 | 冷延鋼板 t2.0 をプレス加工した後、その外周に合成ゴムを焼付けした一体型車輪 (軸受部はベアリング嵌合) | |
| 5 | 軸 受 | 熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工 | 焼付塗装 |
| 6 | サイド枠 | 亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8 | 亜鉛メッキ |
| 7 | ジョイントコネクター | 熱延鋼板 t2.0 を曲げ加工 | 焼付塗装 |
| 8 | ハンドル | 亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8 | 亜鉛メッキ |
| 9 | サイド枠 倒れ止め | 熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工 | 亜鉛メッキ |
| 10 | レール | 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をフォーミング加工 | 亜鉛メッキ |
| 11 | 枕 板 | 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工 | 亜鉛メッキ |
| 12 | 車輪ガイド | 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工 | 焼付塗装 |
| 13 | ストッパー | 一般構造用圧延鋼板 t6.0 を曲げ加工 | 焼付塗装 |



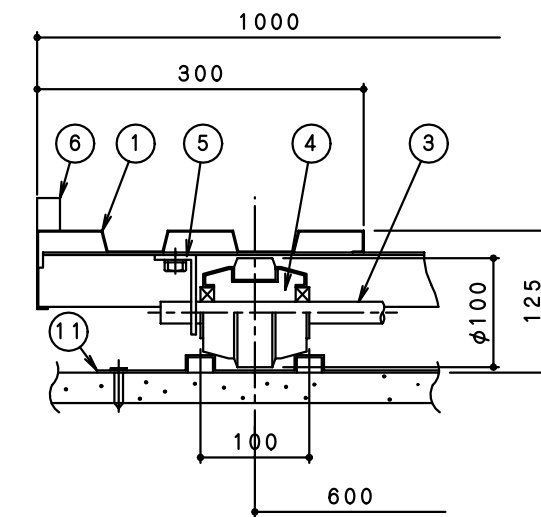
レール、レール床、車輪関係図
(S=1/5)

備 考

- 1 製作数 列 輛 (フジトラックFT-2TV-1750L) 万能台車
- 2 レールの製作及び取付工事はこの設備に含みます
- 3 レール下地 (モルタル) はこの設備より除外とします



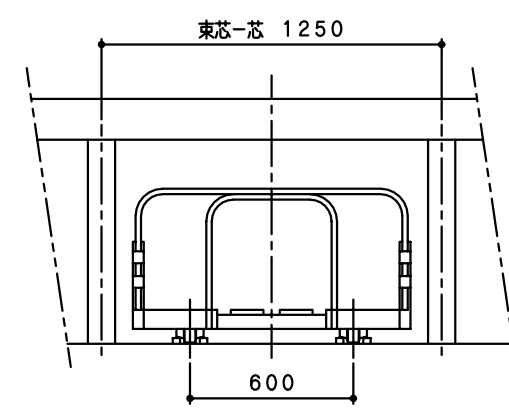
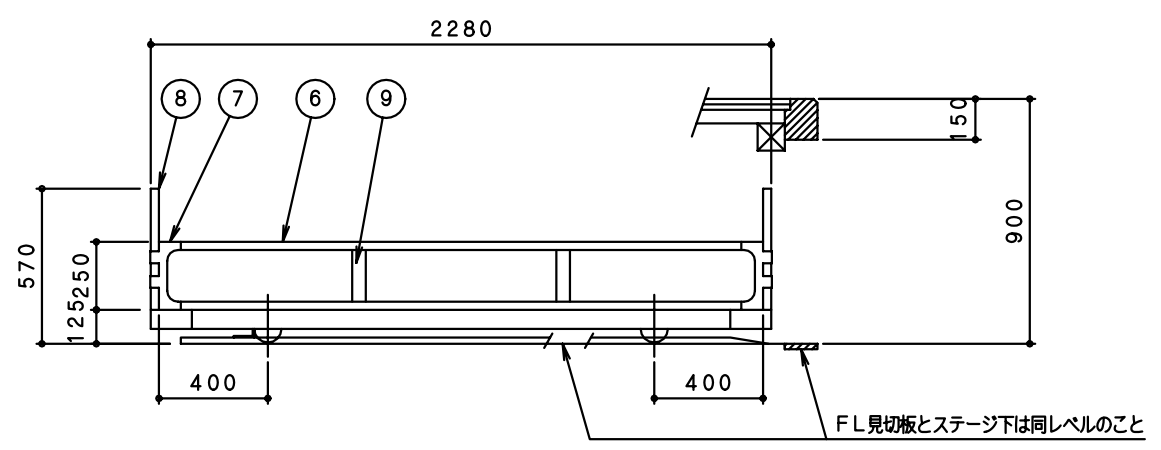
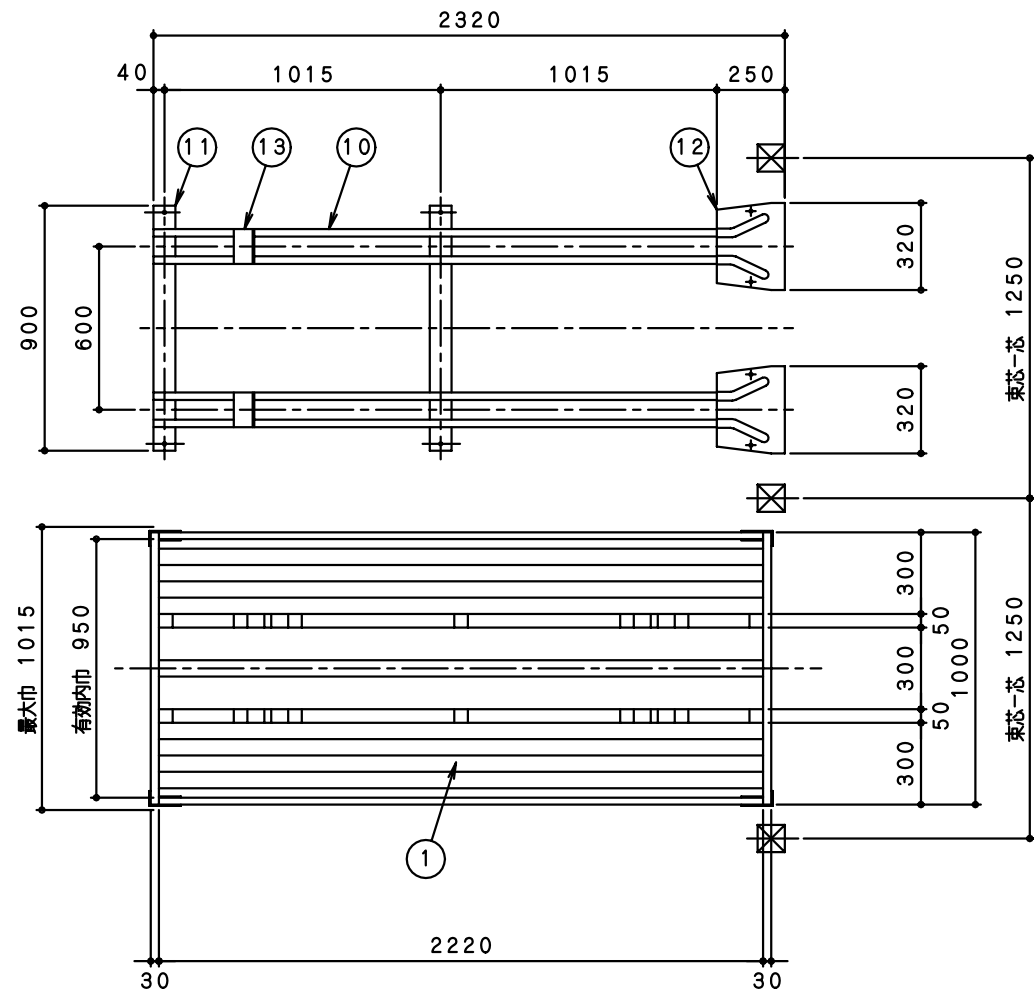
| 主 構 成 部 品 | | | |
|-----------|------------|--|---------|
| NO | 品 名 | 材 料 ・ 加 工 | 表 面 処 理 |
| 1 | 床 板 | 亜鉛メッキ鋼板 t0.9 を曲げ加工 | 亜鉛メッキ |
| 2 | | | |
| 3 | 車 軸 | 機械構造用炭素鋼鋼管 φ20×t2.5 | 亜鉛メッキ |
| 4 | 車 輪 | 冷延鋼板 t2.0 をプレス加工した後、その外周に合成ゴムを焼付けした一体型車輪 (軸受部はベアリング嵌合) | |
| 5 | 軸 受 | 熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工 | 焼付塗装 |
| 6 | サイド枠 | 亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8 | 亜鉛メッキ |
| 7 | ジョイントコネクター | 熱延鋼板 t2.0 を曲げ加工 | 焼付塗装 |
| 8 | ハンドル | 亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8 | 亜鉛メッキ |
| 9 | サイド枠倒れ止め | 熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工 | 亜鉛メッキ |
| 10 | レール | 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をフォーミング加工 | 亜鉛メッキ |
| 11 | 枕 板 | 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工 | 亜鉛メッキ |
| 12 | 車輪ガイド | 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工 | 焼付塗装 |
| 13 | ストッパー | 一般構造用圧延鋼板 t6.0 を曲げ加工 | 焼付塗装 |



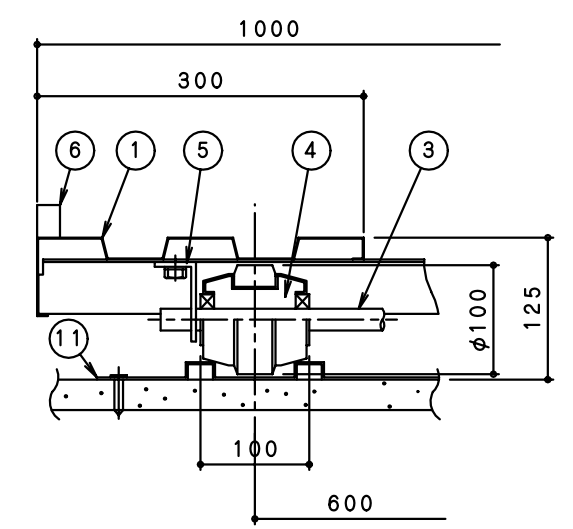
レール、レール床、車輪関係図
(S=1/5)

備 考

- 1 製作数 列 輛 (フジトラックFT-2TV-2000L) 万能台車
- 2 レールの製作及び取付工事はこの設備に含みます
- 3 レール下地 (モルタル) はこの設備より除外とします

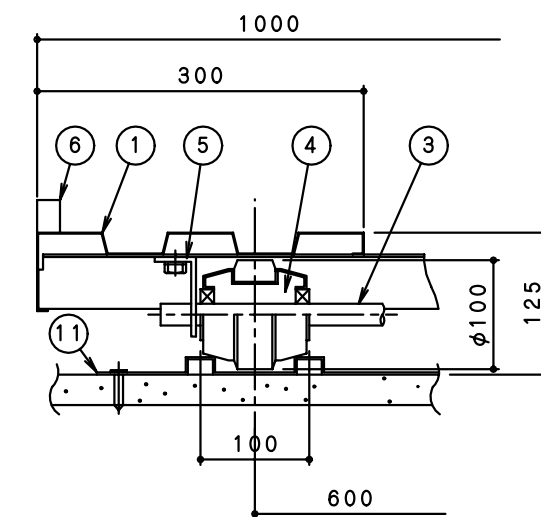
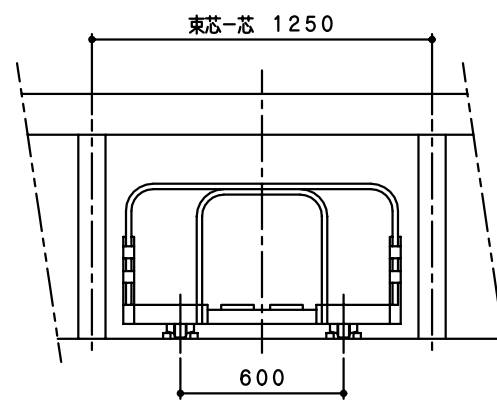
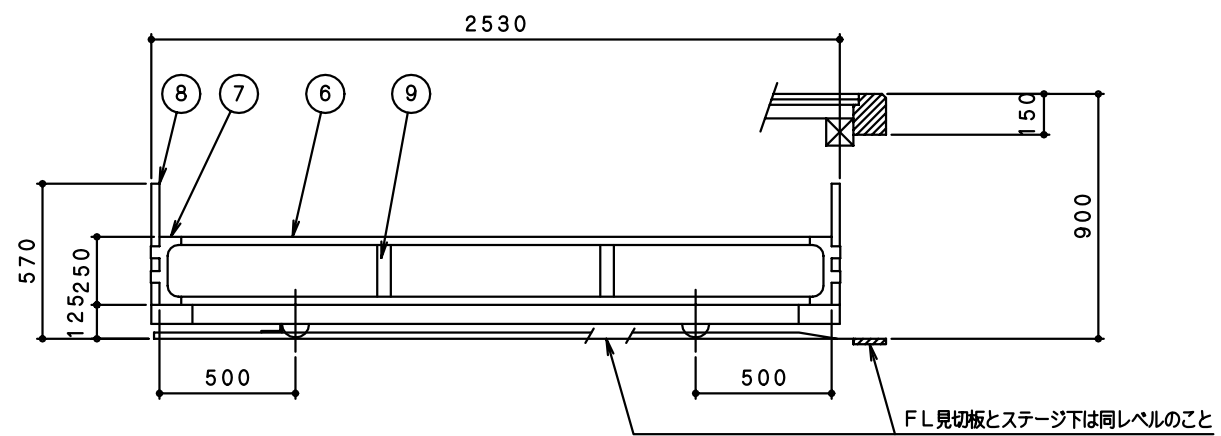
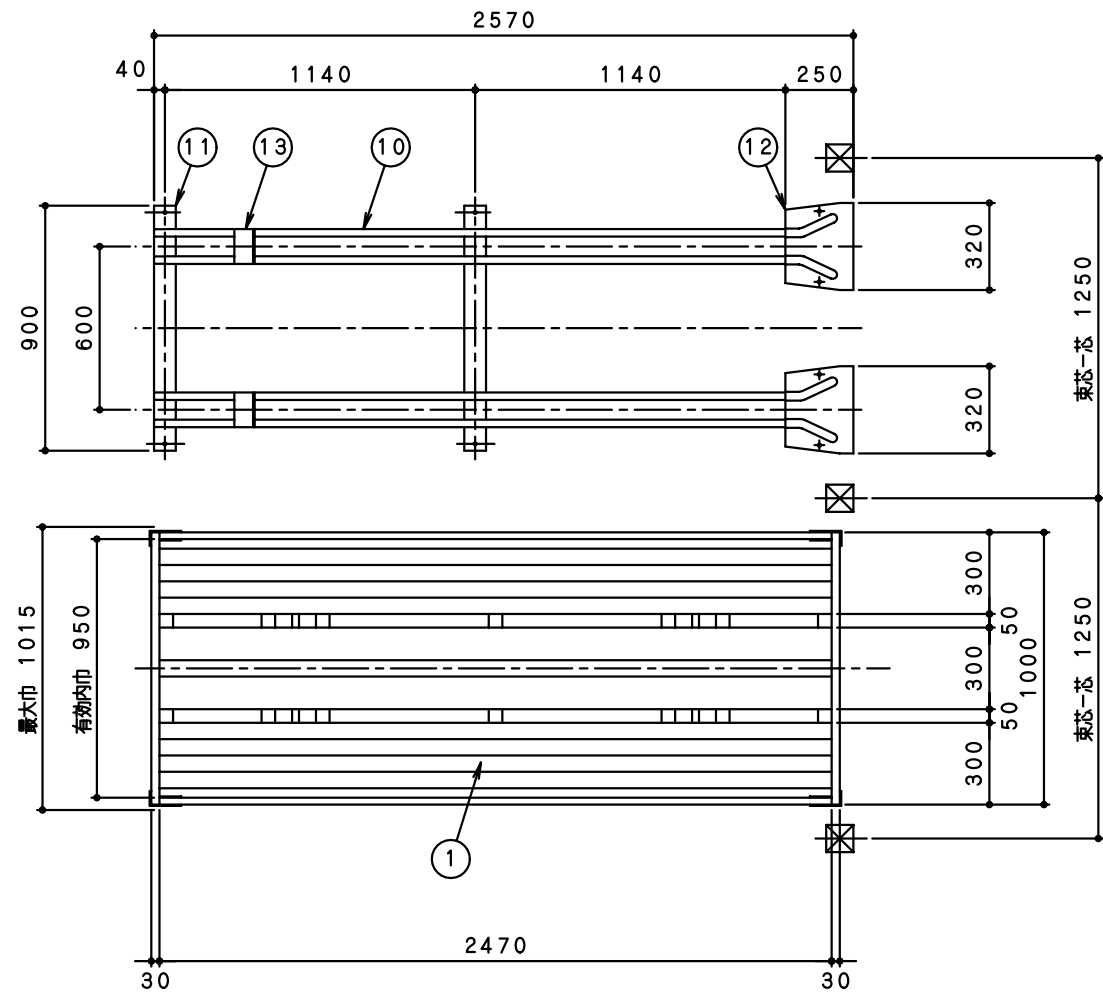


| 主 構 成 部 品 | | | |
|-----------|------------|--|---------|
| NO | 品 名 | 材 料 ・ 加 工 | 表 面 処 理 |
| 1 | 床 板 | 亜鉛メッキ鋼板 t0.9 を曲げ加工 | 亜鉛メッキ |
| 2 | | | |
| 3 | 車 軸 | 機械構造用炭素鋼鋼管 φ20×t2.5 | 亜鉛メッキ |
| 4 | 車 輪 | 冷延鋼板 t2.0 をプレス加工した後、その外周に合成ゴムを焼付けした一体型車輪 (軸受部はベアリング嵌合) | |
| 5 | 軸 受 | 熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工 | 焼付塗装 |
| 6 | サイド枠 | 亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8 | 亜鉛メッキ |
| 7 | ジョイントコネクター | 熱延鋼板 t2.0 を曲げ加工 | 焼付塗装 |
| 8 | ハンドル | 亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8 | 亜鉛メッキ |
| 9 | サイド枠 倒れ止め | 熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工 | 亜鉛メッキ |
| 10 | レール | 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をフォーミング加工 | 亜鉛メッキ |
| 11 | 枕 板 | 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工 | 亜鉛メッキ |
| 12 | 車輪ガイド | 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工 | 焼付塗装 |
| 13 | ストッパー | 一般構造用圧延鋼板 t6.0 を曲げ加工 | 焼付塗装 |



レール、レール床、車輪関係図 (S=1/5)

- 備 考
- 1 製作数 列 輛 (フジトラック FT-2TV-2250L) 万能台車
 - 2 レールの製作及び取付工事はこの設備に含みます
 - 3 レール下地 (モルタル) はこの設備より除外とします

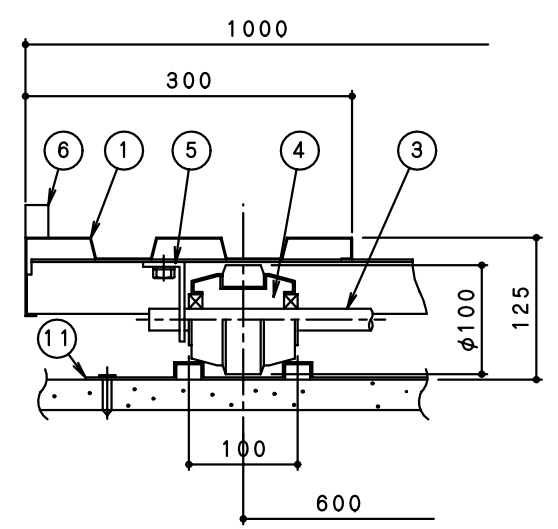
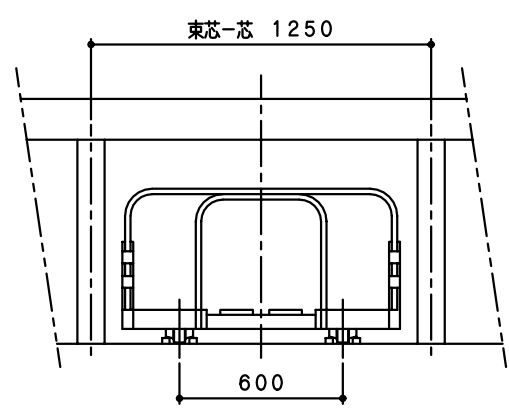
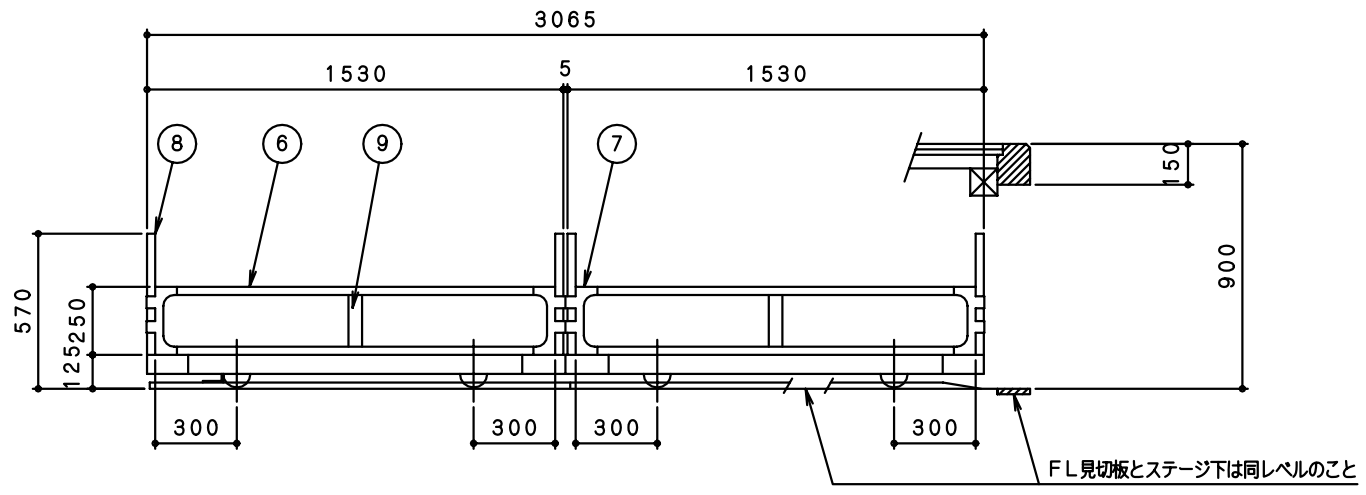
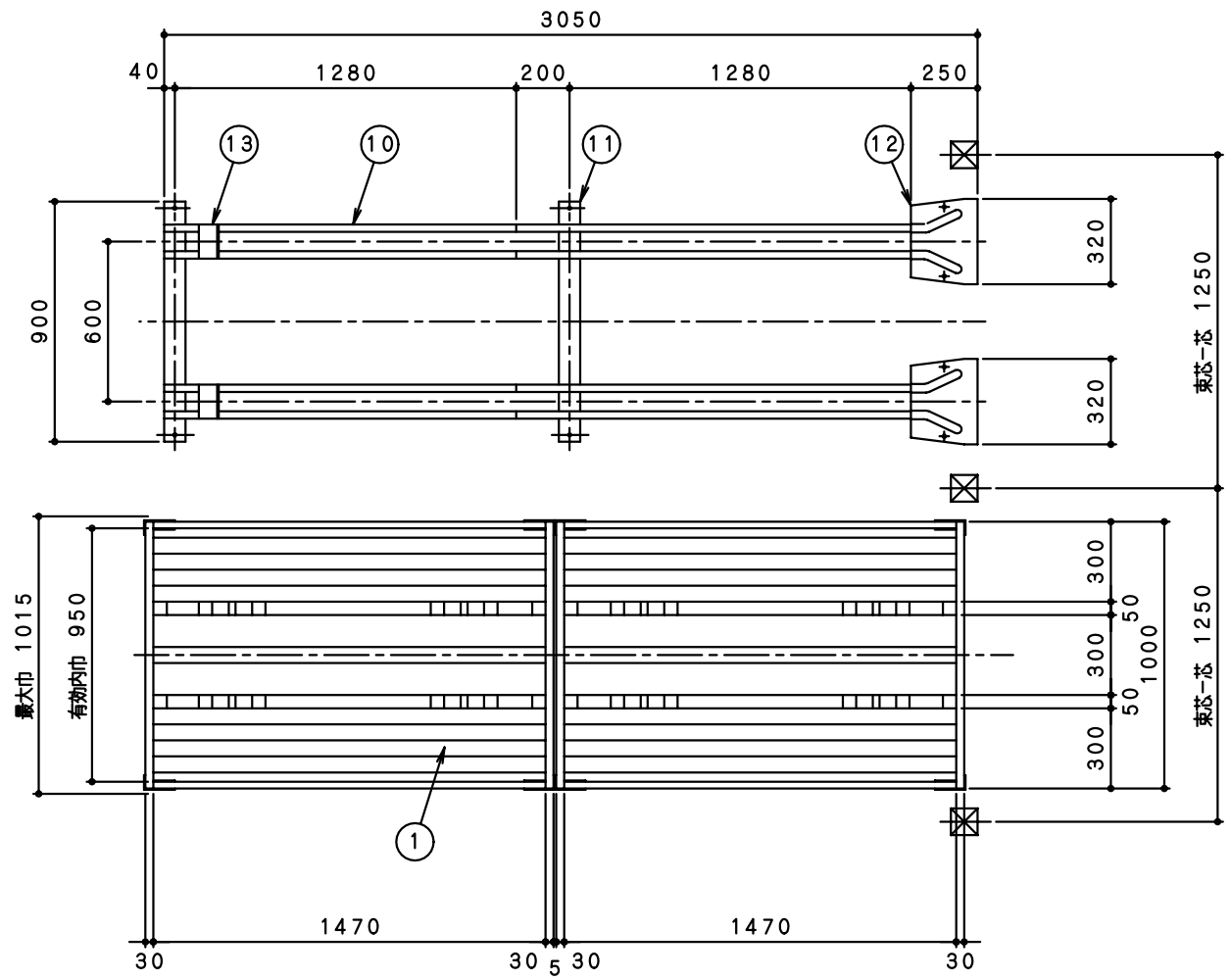


| 主 構 成 部 品 | | | |
|-----------|----------------|--|---------|
| NO | 品 名 | 材 料 ・ 加 工 | 表 面 処 理 |
| 1 | 床 板 | 亜鉛メッキ鋼板 t0.9 を曲げ加工 | 亜鉛メッキ |
| 2 | | | |
| 3 | 車 軸 | 機械構造用炭素鋼鋼管 φ20×t2.5 | 亜鉛メッキ |
| 4 | 車 輪 | 冷延鋼板 t2.0 をプレス加工した後、その外周に合成ゴムを焼付けした一体型車輪 (軸受部はベアリング嵌合) | |
| 5 | 軸 受 | 熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工 | 焼付塗装 |
| 6 | サイド枠 | 亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8 | 亜鉛メッキ |
| 7 | ジョイント コネクター | 熱延鋼板 t2.0 を曲げ加工 | 焼付塗装 |
| 8 | ハンドル | 亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8 | 亜鉛メッキ |
| 9 | サイド枠 倒れ止め | 熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工 | 亜鉛メッキ |
| 10 | レール | 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をフォーミング加工 | 亜鉛メッキ |
| 11 | 枕 板 | 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工 | 亜鉛メッキ |
| 12 | 車輪ガイド | 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工 | 焼付塗装 |
| 13 | ストッパー | 一般構造用圧延鋼板 t6.0 を曲げ加工 | 焼付塗装 |

備 考

- 1 製作数 列 輛 (フジトラック FT-2TV-2500L) 万能台車
- 2 レールの製作及び取付工事はこの設備に含みます
- 3 レール下地 (モルタル) はこの設備より除外とします

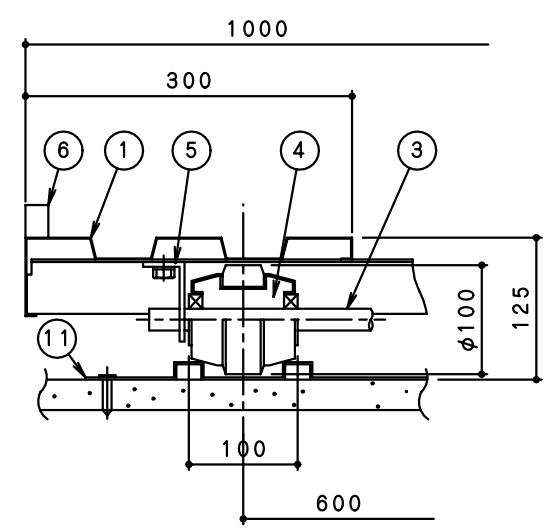
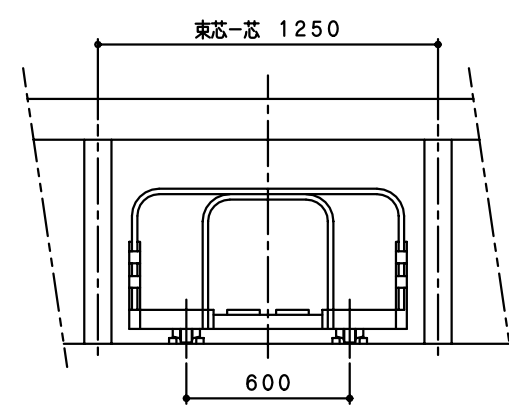
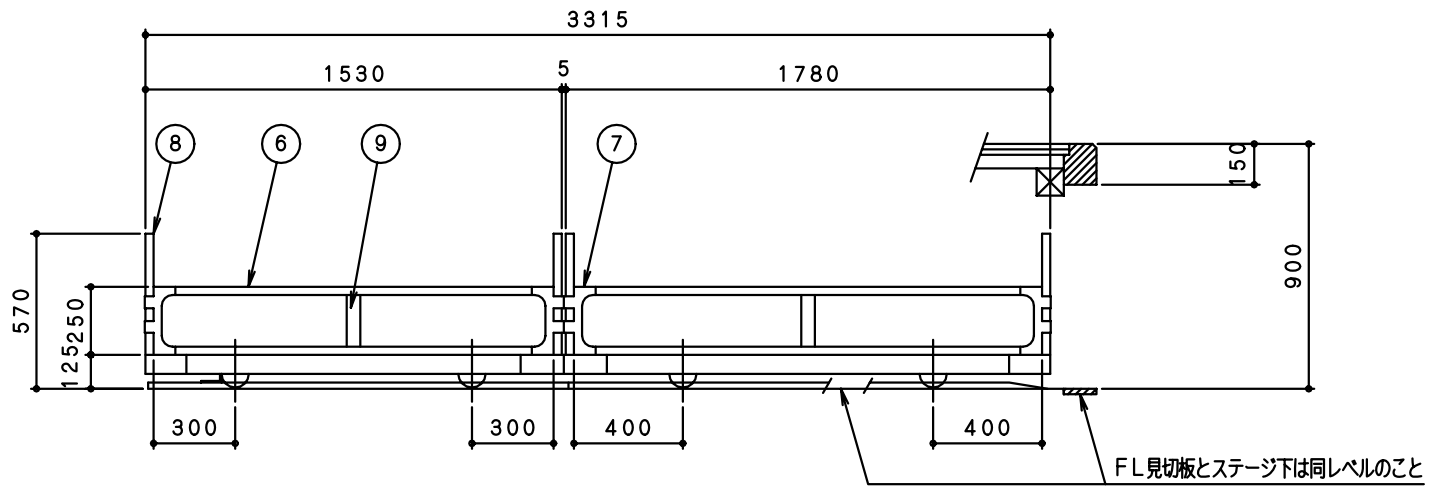
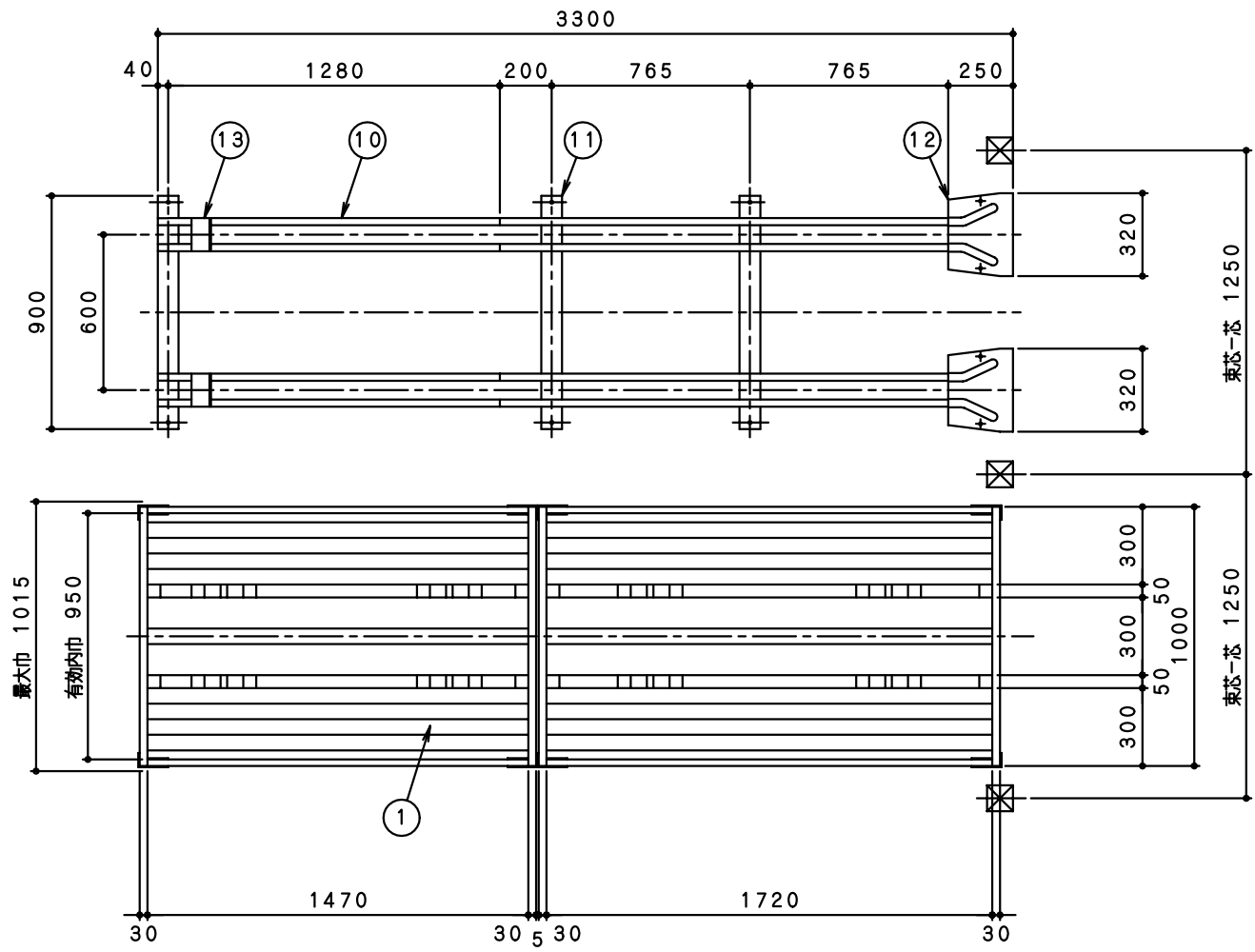
レール、レール床、車輪関係図
(S=1/5)



| 主 構 成 部 品 | | | |
|-----------|----------------|--|---------|
| NO | 品 名 | 材 料 ・ 加 工 | 表 面 処 理 |
| 1 | 床 板 | 亜鉛メッキ鋼板 t0.9 を曲げ加工 | 亜鉛メッキ |
| 2 | | | |
| 3 | 車 軸 | 機械構造用炭素鋼管 $\phi 20 \times t 2.5$ | 亜鉛メッキ |
| 4 | 車 輪 | 冷延鋼板 t2.0 をプレス加工した後、その外周に合成ゴムを焼付けした一体型車輪 (軸受部はベアリング嵌合) | |
| 5 | 軸 受 | 熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工 | 焼付塗装 |
| 6 | サイド枠 | 亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 $30 \times 20 \times t 0.8$ | 亜鉛メッキ |
| 7 | ジョイント コネクター | 熱延鋼板 t2.0 を曲げ加工 | 焼付塗装 |
| 8 | ハンドル | 亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 $30 \times 20 \times t 0.8$ | 亜鉛メッキ |
| 9 | サイド枠 倒れ止め | 熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工 | 亜鉛メッキ |
| 10 | レール | 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をフォーミング加工 | 亜鉛メッキ |
| 11 | 枕 板 | 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工 | 亜鉛メッキ |
| 12 | 車輪ガイド | 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工 | 焼付塗装 |
| 13 | ストッパー | 一般構造用圧延鋼板 t6.0 を曲げ加工 | 焼付塗装 |

- 備 考
- 1 製作数 列 輛 (フジトラック FT-2TV-3000L) 万能台車
 - 2 レールの製作及び取付工事はこの設備に含みます
 - 3 レール下地 (モルタル) はこの設備より除外とします

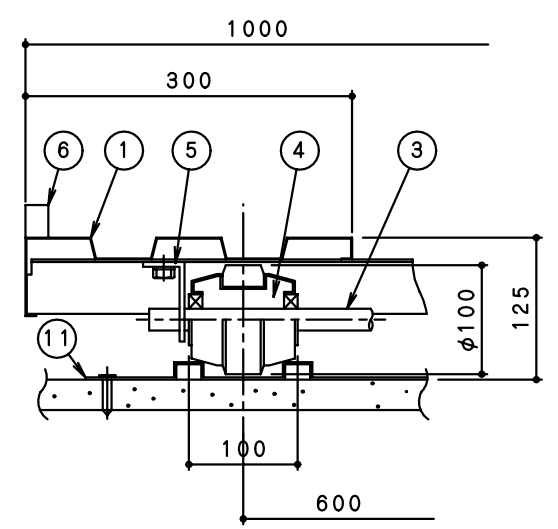
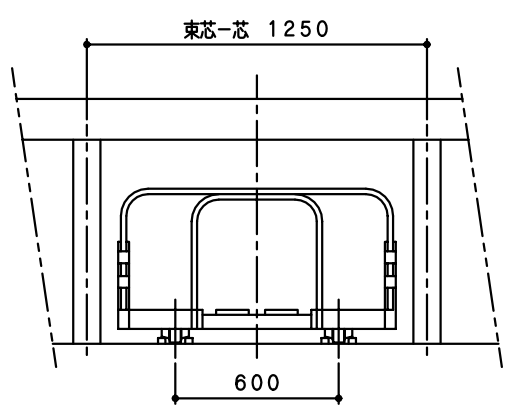
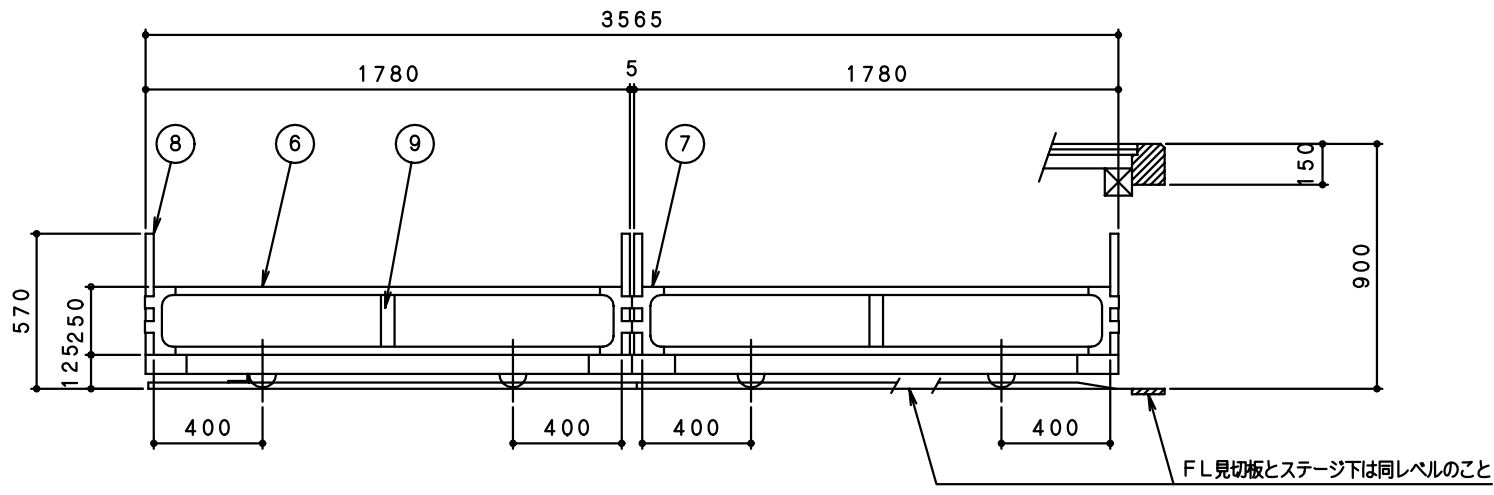
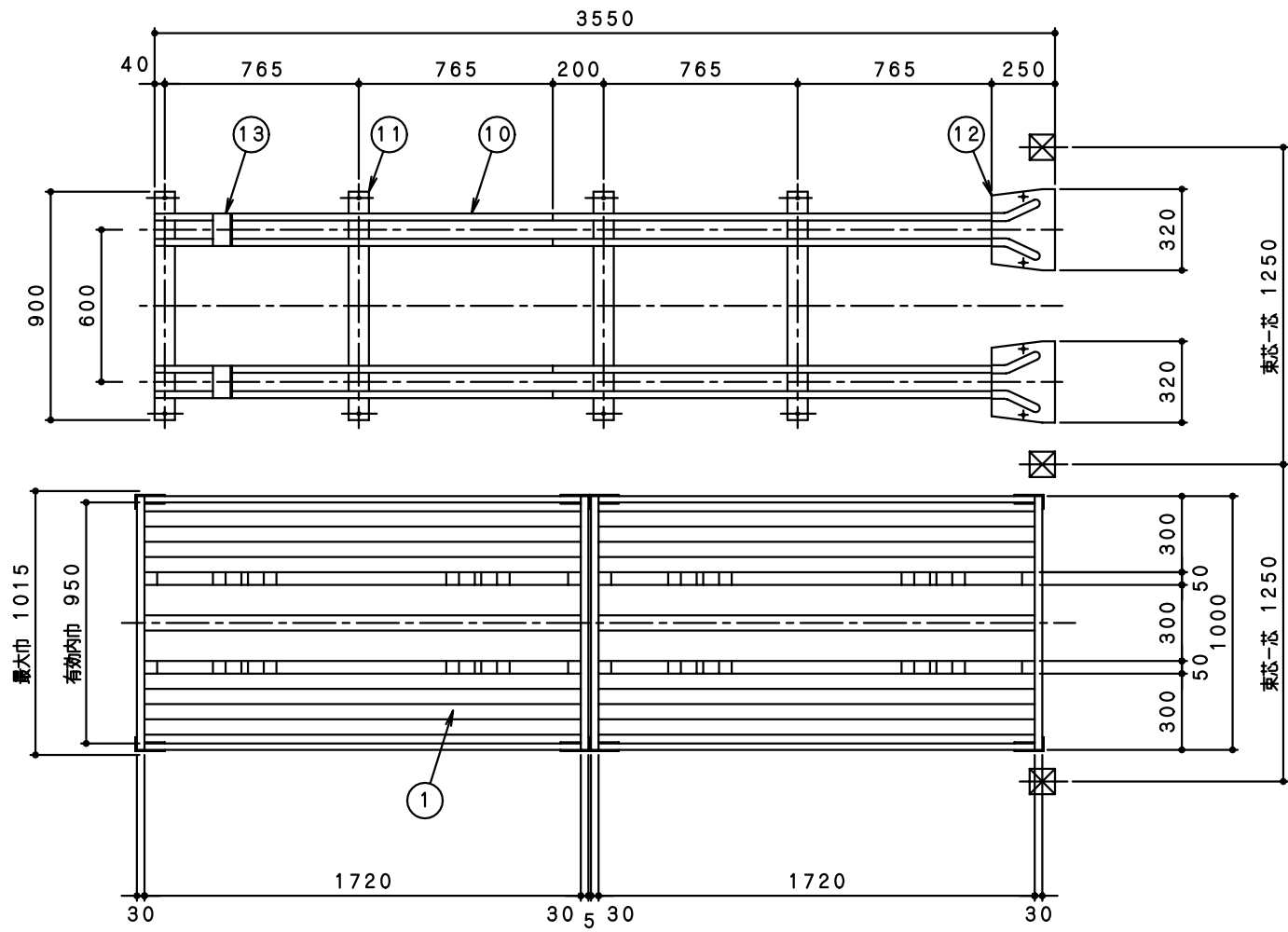
レール、レール床、車輪関係図
(S=1/5)



| 主 構 成 部 品 | | | |
|-----------|------------|--|---------|
| NO | 品 名 | 材 料 ・ 加 工 | 表 面 処 理 |
| 1 | 床 板 | 亜鉛メッキ鋼板 t0.9 を曲げ加工 | 亜鉛メッキ |
| 2 | | | |
| 3 | 車 軸 | 機械構造用炭素鋼管 φ20×t2.5 | 亜鉛メッキ |
| 4 | 車 輪 | 冷延鋼板 t2.0 をプレス加工した後、その外周に合成ゴムを焼付けした一体型車輪 (軸受部はベアリング嵌合) | |
| 5 | 軸 受 | 熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工 | 焼付塗装 |
| 6 | サイド枠 | 亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8 | 亜鉛メッキ |
| 7 | ジョイントコネクター | 熱延鋼板 t2.0 を曲げ加工 | 焼付塗装 |
| 8 | ハンドル | 亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8 | 亜鉛メッキ |
| 9 | サイド枠倒れ止め | 熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工 | 亜鉛メッキ |
| 10 | レール | 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をフォーミング加工 | 亜鉛メッキ |
| 11 | 枕 板 | 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工 | 亜鉛メッキ |
| 12 | 車輪ガイド | 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工 | 焼付塗装 |
| 13 | ストッパー | 一般構造用圧延鋼板 t6.0 を曲げ加工 | 焼付塗装 |

レール、レール床、車輪関係図
(S=1/5)

- 備 考
- 1 製作数 列 輛 (フジトラック FT-2TV-3250L) 万能台車
 - 2 レールの製作及び取付工事はこの設備に含みます
 - 3 レール下地 (モルタル) はこの設備より除外とします



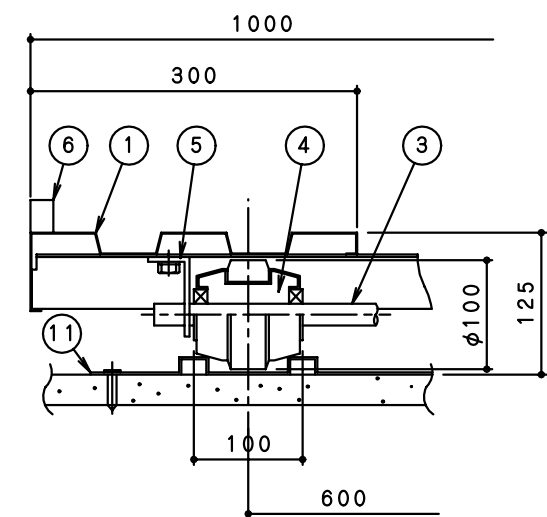
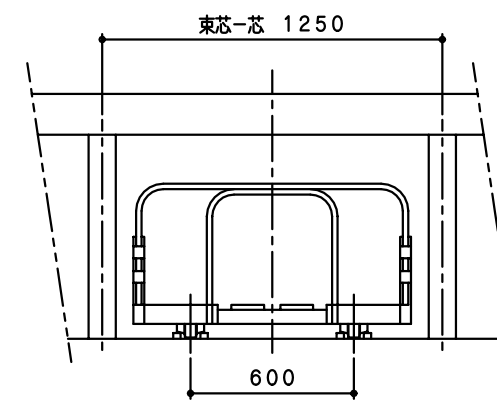
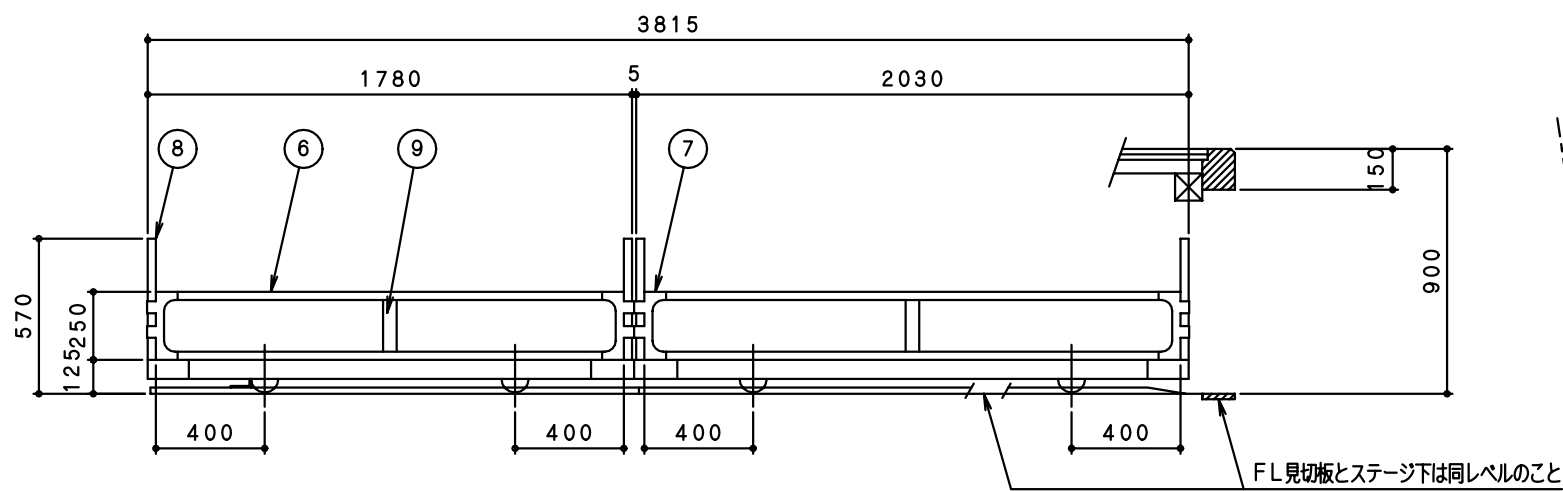
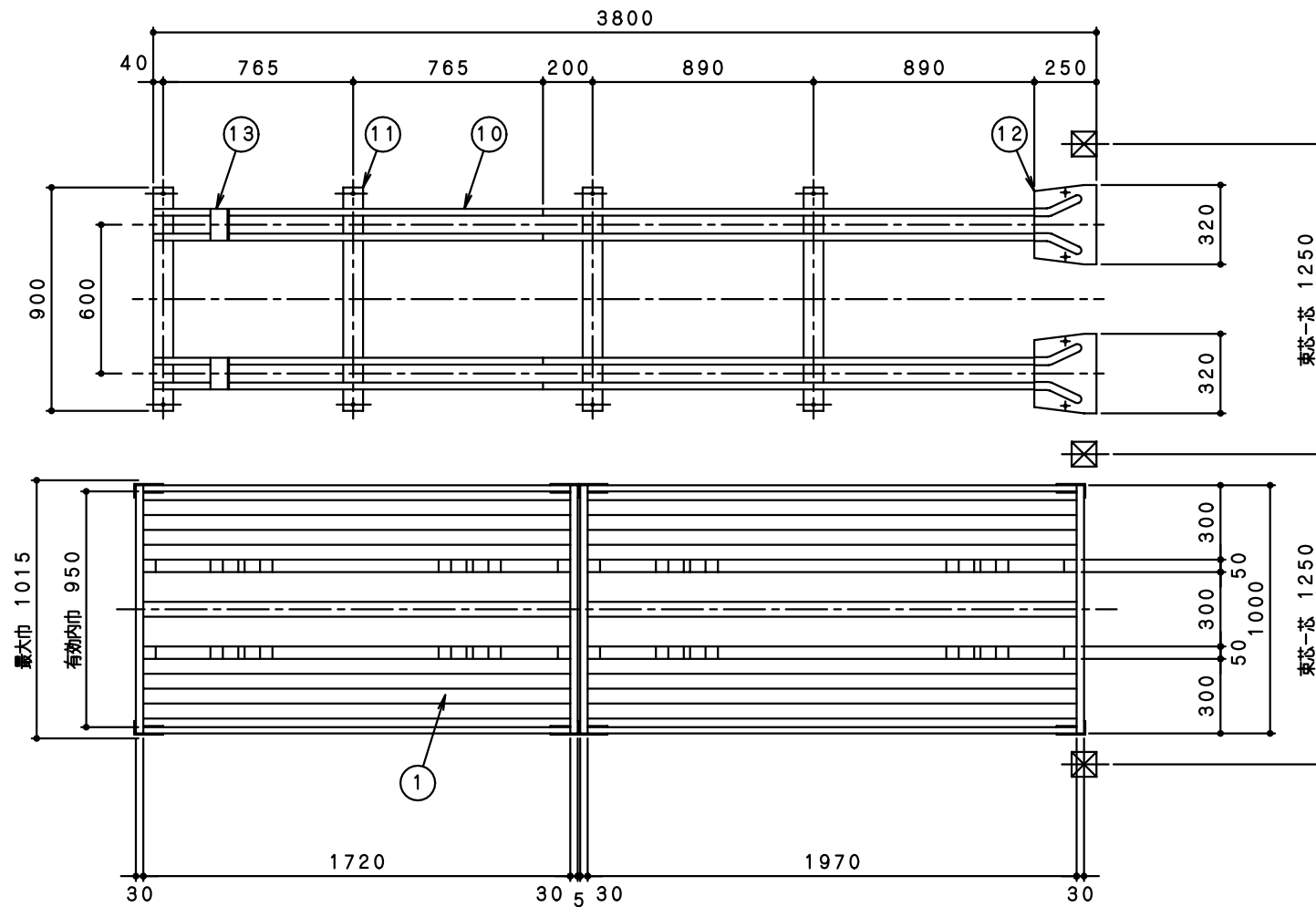
| 主 構 成 部 品 | | | |
|-----------|------------|--|---------|
| NO | 品 名 | 材 料 ・ 加 工 | 表 面 処 理 |
| 1 | 床 板 | 亜鉛メッキ鋼板 t0.9 を曲げ加工 | 亜鉛メッキ |
| 2 | | | |
| 3 | 車 軸 | 機械構造用炭素鋼管 φ20×t2.5 | 亜鉛メッキ |
| 4 | 車 輪 | 冷延鋼板 t2.0 をプレス加工した後、その外周に合成ゴムを焼付けした一体型車輪 (軸受部はベアリング嵌合) | |
| 5 | 軸 受 | 熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工 | 焼付塗装 |
| 6 | サイド枠 | 亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8 | 亜鉛メッキ |
| 7 | ジョイントコネクター | 熱延鋼板 t2.0 を曲げ加工 | 焼付塗装 |
| 8 | ハンドル | 亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8 | 亜鉛メッキ |
| 9 | サイド枠倒れ止め | 熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工 | 亜鉛メッキ |
| 10 | レール | 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をフォーミング加工 | 亜鉛メッキ |
| 11 | 枕 板 | 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工 | 亜鉛メッキ |
| 12 | 車輪ガイド | 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工 | 焼付塗装 |
| 13 | ストッパー | 一般構造用圧延鋼板 t6.0 を曲げ加工 | 焼付塗装 |

備 考

1 製作数 列 輛 (フジトラック FT-2TV-3500L) 万能台車

2 レールの製作及び取付工事はこの設備に含みます

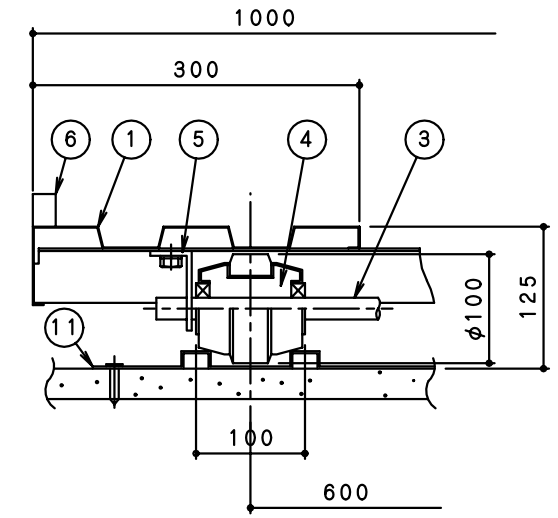
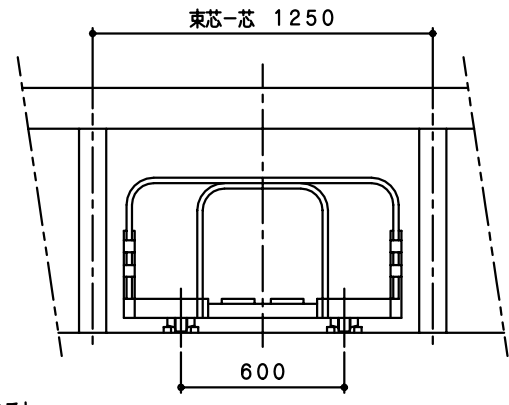
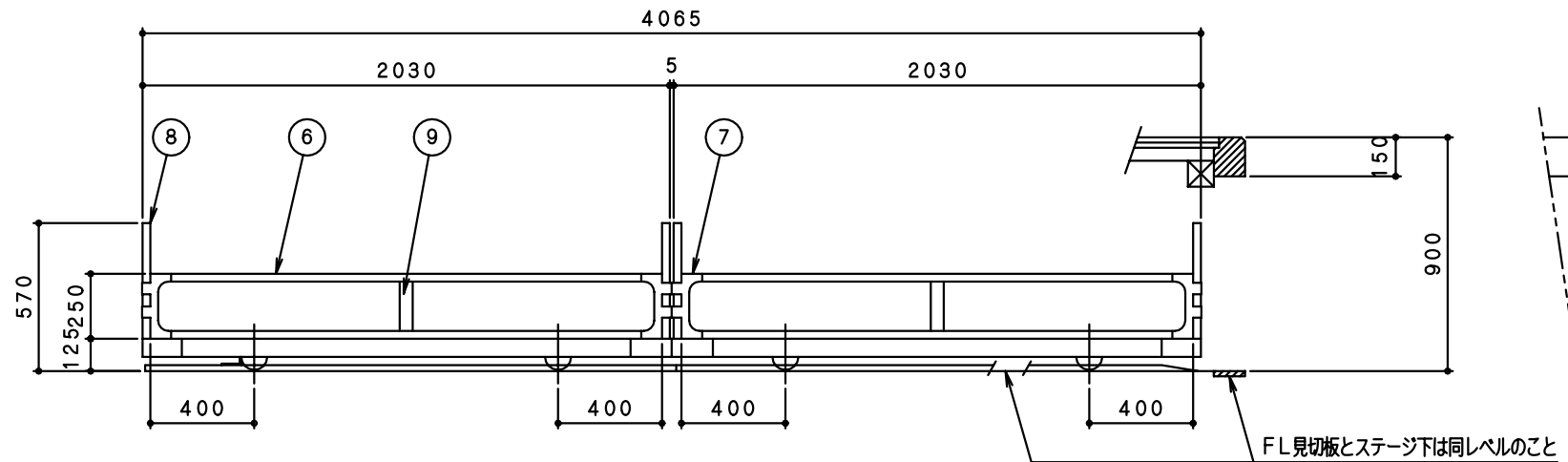
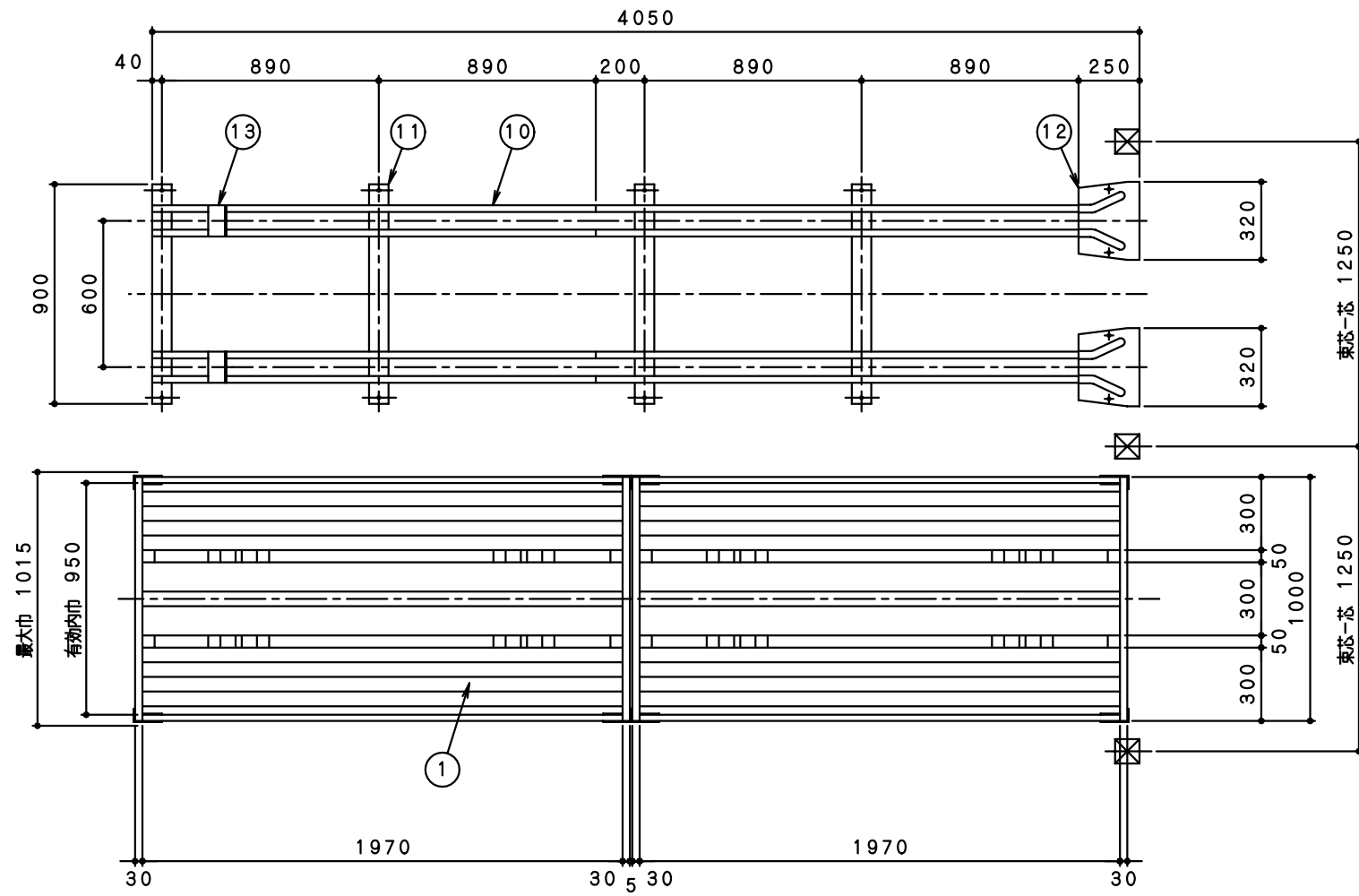
3 レール下地 (モルタル) はこの設備より除外とします



| 主 構 成 部 品 | | | |
|-----------|------------|--|---------|
| NO | 品 名 | 材 料 ・ 加 工 | 表 面 処 理 |
| 1 | 床 板 | 亜鉛メッキ鋼板 t0.9 を曲げ加工 | 亜鉛メッキ |
| 2 | | | |
| 3 | 車 軸 | 機械構造用炭素鋼管 φ20×t2.5 | 亜鉛メッキ |
| 4 | 車 輪 | 冷延鋼板 t2.0 をプレス加工した後、その外周に合成ゴムを焼付けした一体型車輪 (軸受部はベアリング嵌合) | |
| 5 | 軸 受 | 熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工 | 焼付塗装 |
| 6 | サイド枠 | 亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8 | 亜鉛メッキ |
| 7 | ジョイントコネクター | 熱延鋼板 t2.0 を曲げ加工 | 焼付塗装 |
| 8 | ハンドル | 亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8 | 亜鉛メッキ |
| 9 | サイド枠倒れ止め | 熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工 | 亜鉛メッキ |
| 10 | レール | 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をフォーミング加工 | 亜鉛メッキ |
| 11 | 枕 板 | 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工 | 亜鉛メッキ |
| 12 | 車輪ガイド | 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工 | 焼付塗装 |
| 13 | ストッパー | 一般構造用圧延鋼板 t6.0 を曲げ加工 | 焼付塗装 |

- 備 考
- 1 製作数 列 輛 (フジトラック FT-2TV-3750L) 万能台車
 - 2 レールの製作及び取付工事はこの設備に含みます
 - 3 レール下地 (モルタル) はこの設備より除外とします

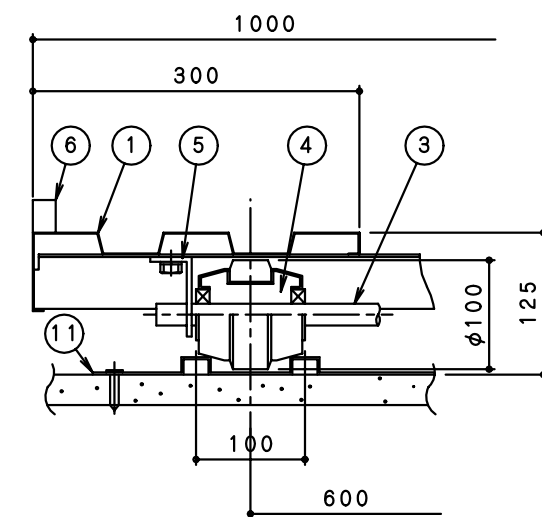
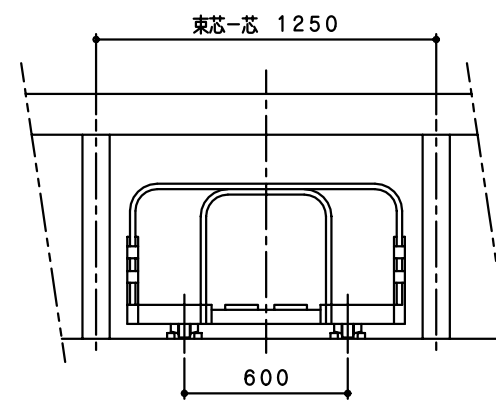
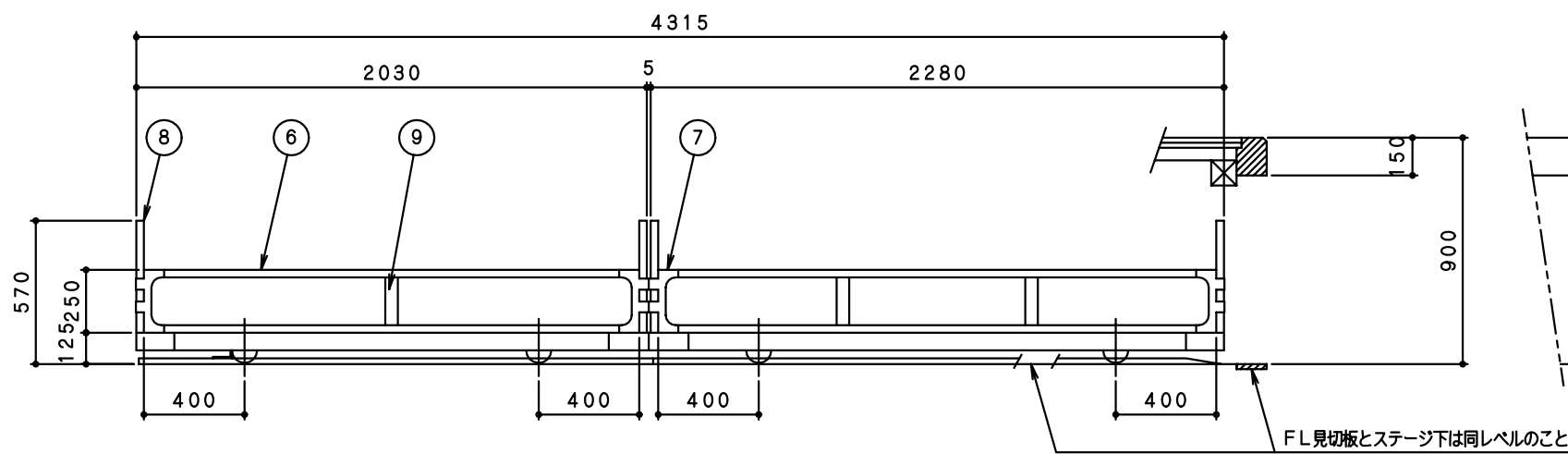
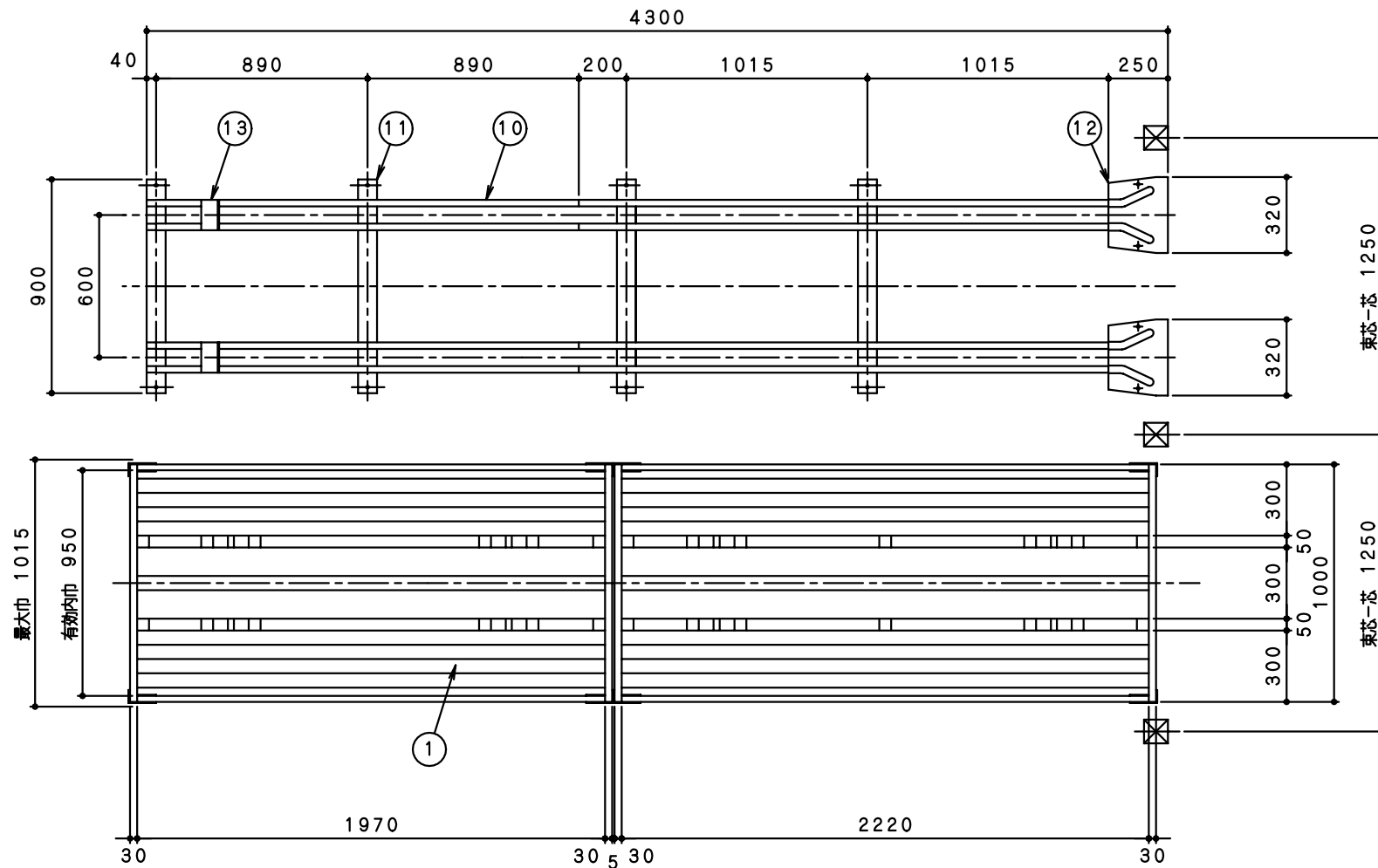
レール、レール床、車輪関係図
(S=1/5)



| 主 構 成 部 品 | | | |
|-----------|----------------|--|---------|
| NO | 品 名 | 材 料 ・ 加 工 | 表 面 処 理 |
| 1 | 床 板 | 亜鉛メッキ鋼板 t0.9 を曲げ加工 | 亜鉛メッキ |
| 2 | | | |
| 3 | 車 軸 | 機械構造用炭素鋼鋼管 φ20×t2.5 | 亜鉛メッキ |
| 4 | 車 輪 | 冷延鋼板 t2.0 をプレス加工した後、その外周に合成ゴムを焼付けした一体型車輪 (軸受部はベアリング嵌合) | |
| 5 | 軸 受 | 熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工 | 焼付塗装 |
| 6 | サイド枠 | 亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8 | 亜鉛メッキ |
| 7 | ジョイント コネクター | 熱延鋼板 t2.0 を曲げ加工 | 焼付塗装 |
| 8 | ハンドル | 亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8 | 亜鉛メッキ |
| 9 | サイド枠 倒れ止め | 熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工 | 亜鉛メッキ |
| 10 | レール | 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をフォーミング加工 | 亜鉛メッキ |
| 11 | 枕 板 | 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工 | 亜鉛メッキ |
| 12 | 車輪ガイド | 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工 | 焼付塗装 |
| 13 | ストッパー | 一般構造用圧延鋼板 t6.0 を曲げ加工 | 焼付塗装 |

- 備 考
- 1 製作数 列 輛 (フジトラック FT-2TV-4000L) 万能台車
 - 2 レールの製作及び取付工事はこの設備に含みます
 - 3 レール下地 (モルタル) はこの設備より除外とします

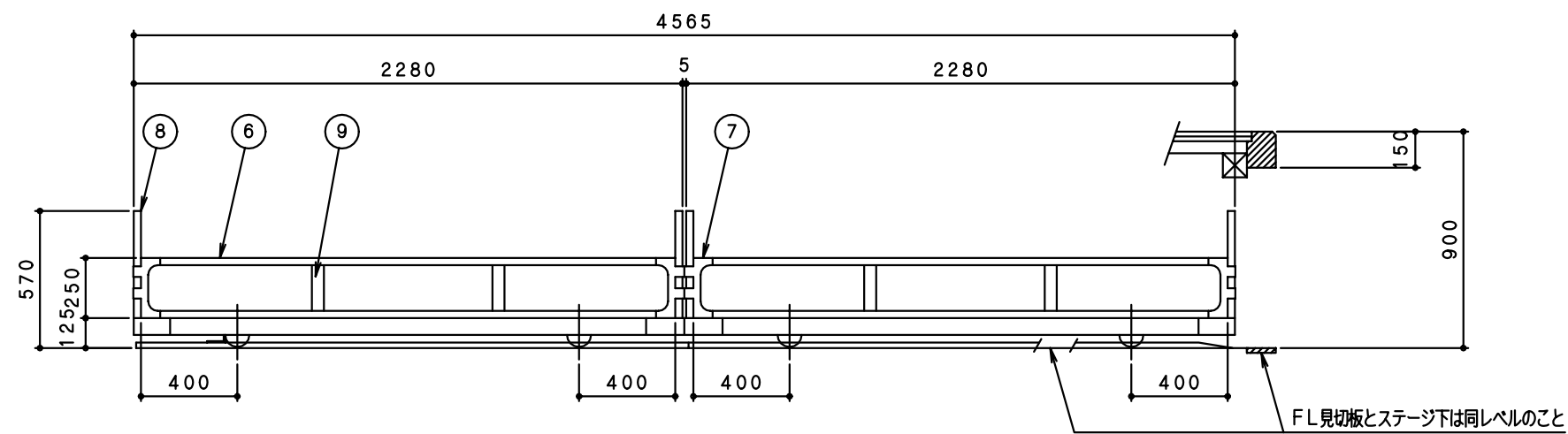
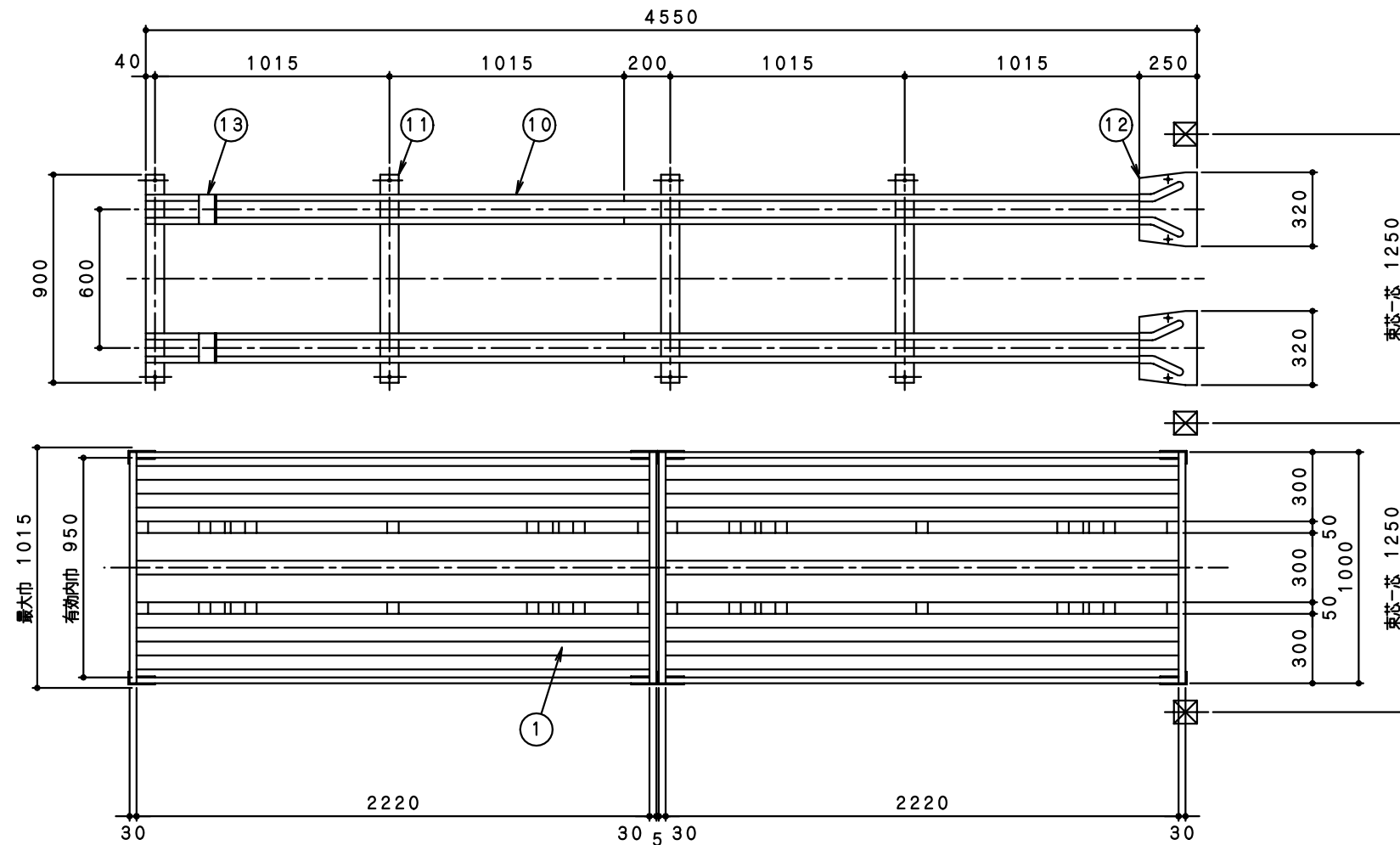
レール、レール床、車輪関係図
(S=1/5)



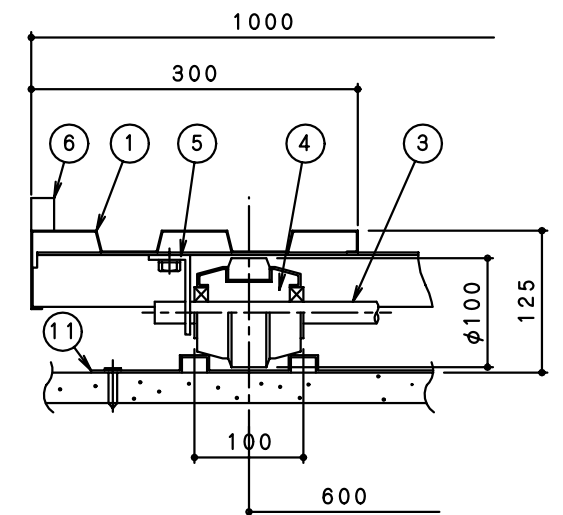
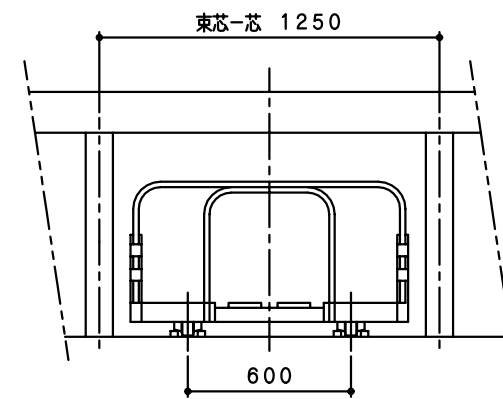
| 主 構 成 部 品 | | | |
|-----------|------------|--|---------|
| NO | 品 名 | 材 料 ・ 加 工 | 表 面 処 理 |
| 1 | 床 板 | 亜鉛メッキ鋼板 t0.9 を曲げ加工 | 亜鉛メッキ |
| 2 | | | |
| 3 | 車 軸 | 機械構造用炭素鋼鋼管 φ20×t2.5 | 亜鉛メッキ |
| 4 | 車 輪 | 冷延鋼板 t2.0 をプレス加工した後、その外周に合成ゴムを焼付けした一体型車輪 (軸受部はベアリング嵌合) | |
| 5 | 軸 受 | 熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工 | 焼付塗装 |
| 6 | サイド枠 | 亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8 | 亜鉛メッキ |
| 7 | ジョイントコネクター | 熱延鋼板 t2.0 を曲げ加工 | 焼付塗装 |
| 8 | ハンドル | 亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8 | 亜鉛メッキ |
| 9 | サイド枠倒れ止め | 熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工 | 亜鉛メッキ |
| 10 | レール | 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をフォーミング加工 | 亜鉛メッキ |
| 11 | 枕 板 | 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工 | 亜鉛メッキ |
| 12 | 車輪ガイド | 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工 | 焼付塗装 |
| 13 | ストッパー | 一般構造用圧延鋼板 t6.0 を曲げ加工 | 焼付塗装 |

レール、レール床、車輪関係図
(S=1/5)

- 備 考
- 1 製作数 列 輛 (フジトラック FT-2TV-4250L) 万能台車
 - 2 レールの製作及び取付工事はこの設備に含みます
 - 3 レール下地 (モルタル) はこの設備より除外とします

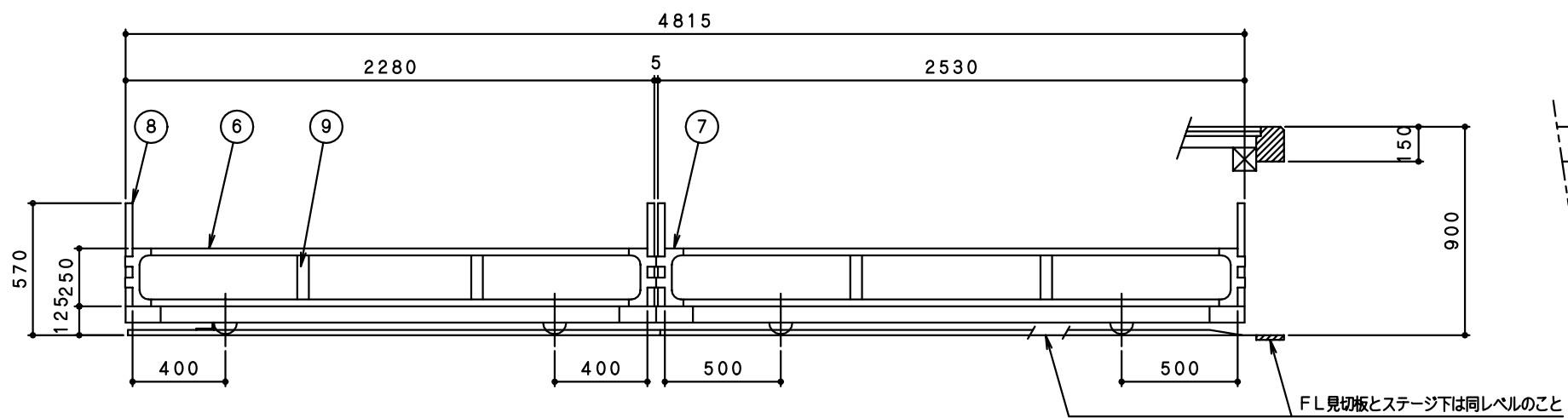
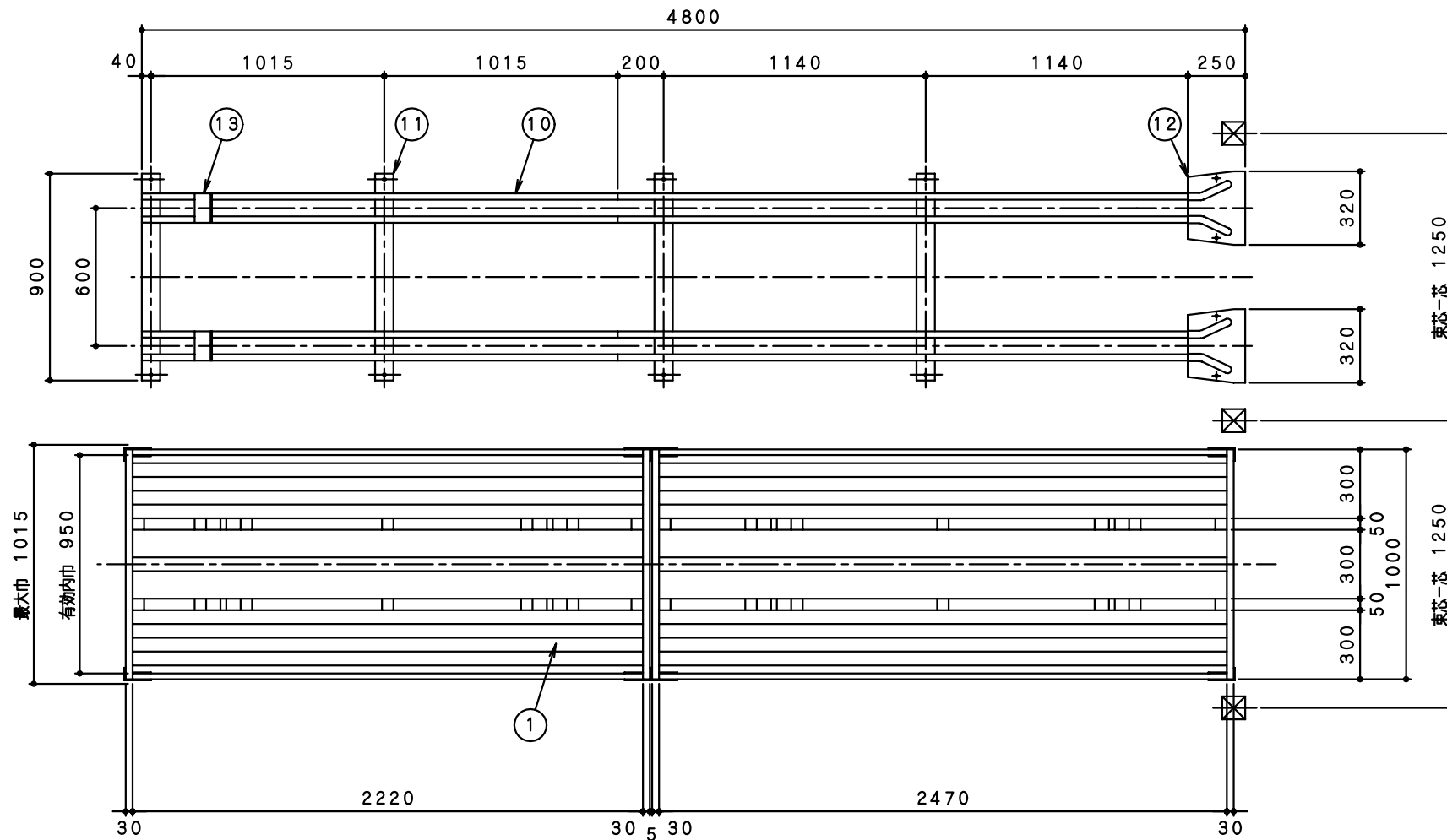


| 主 構 成 部 品 | | | |
|-----------|------------|--|---------|
| NO | 品 名 | 材 料 ・ 加 工 | 表 面 処 理 |
| 1 | 床 板 | 亜鉛メッキ鋼板 t0.9 を曲げ加工 | 亜鉛メッキ |
| 2 | | | |
| 3 | 車 軸 | 機械構造用炭素鋼鋼管 φ20×t2.5 | 亜鉛メッキ |
| 4 | 車 輪 | 冷延鋼板 t2.0 をプレス加工した後、その外周に合成ゴムを焼付けした一体型車輪 (軸受部はベアリング嵌合) | |
| 5 | 軸 受 | 熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工 | 焼付塗装 |
| 6 | サイド枠 | 亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8 | 亜鉛メッキ |
| 7 | ジョイントコネクター | 熱延鋼板 t2.0 を曲げ加工 | 焼付塗装 |
| 8 | ハンドル | 亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8 | 亜鉛メッキ |
| 9 | サイド枠倒れ止め | 熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工 | 亜鉛メッキ |
| 10 | レール | 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をフォーミング加工 | 亜鉛メッキ |
| 11 | 枕 板 | 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工 | 亜鉛メッキ |
| 12 | 車輪ガイド | 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工 | 焼付塗装 |
| 13 | ストッパー | 一般構造用圧延鋼板 t6.0 を曲げ加工 | 焼付塗装 |

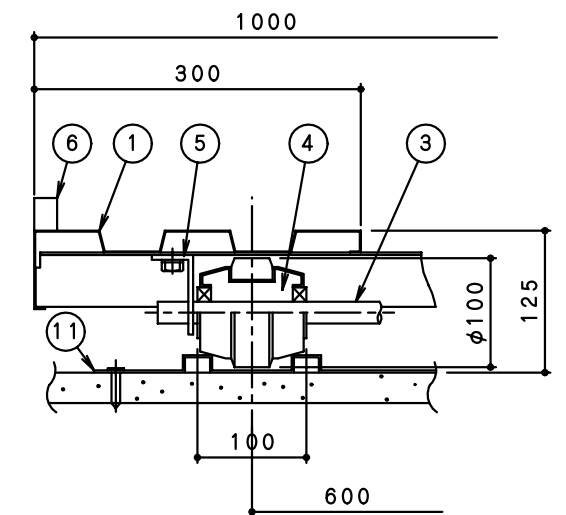
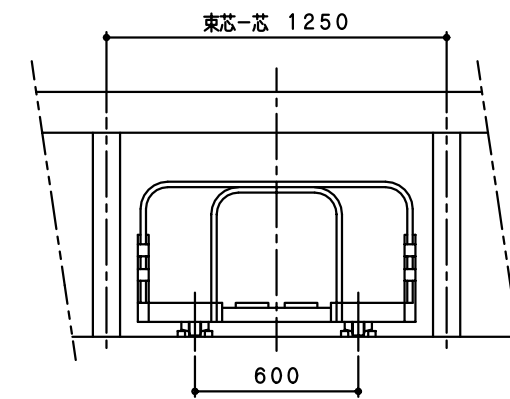


- 備 考
- 1 製作数 列 輛 (フジトラックFT-2TV-4500L) 万能台車
 - 2 レールの製作及び取付工事はこの設備に含みます
 - 3 レール下地 (モルタル) はこの設備より除外とします

レール、レール床、車輪関係図
(S=1/5)

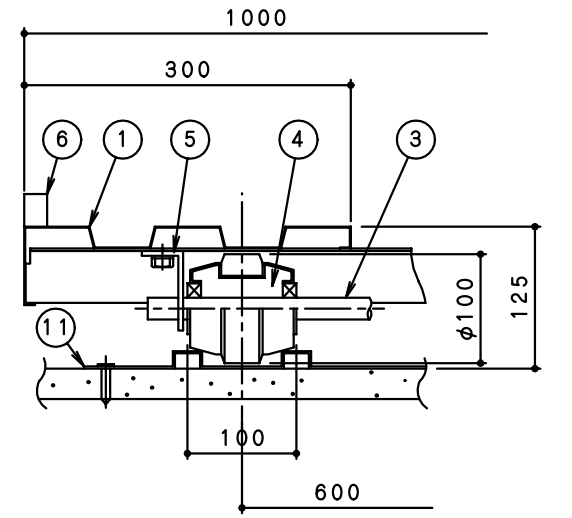
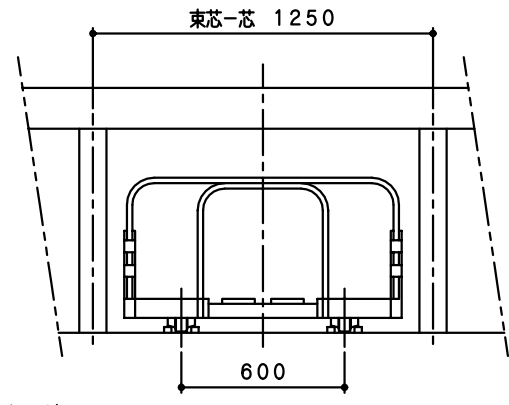
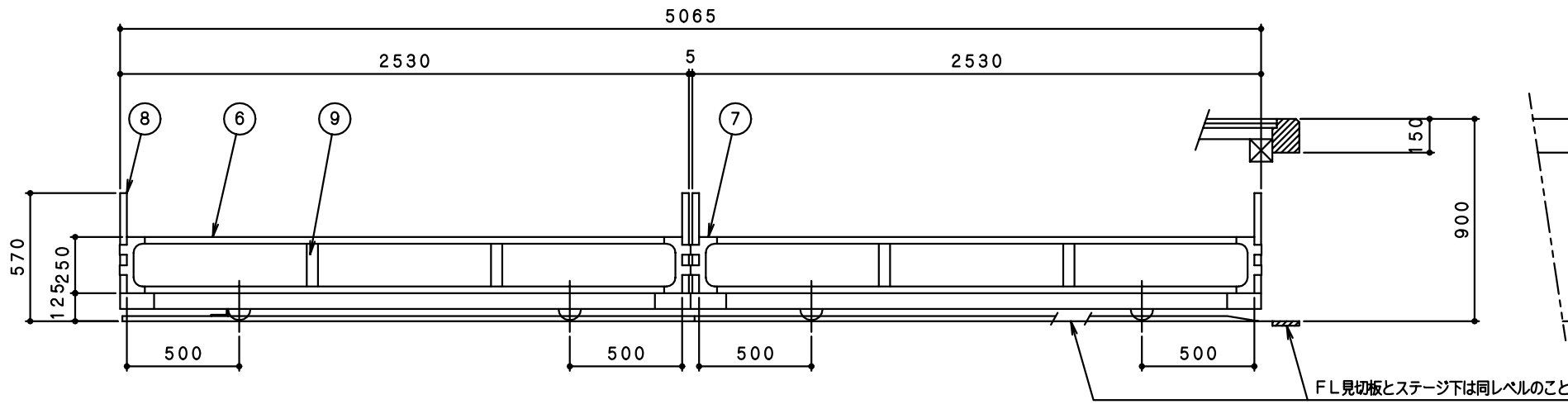
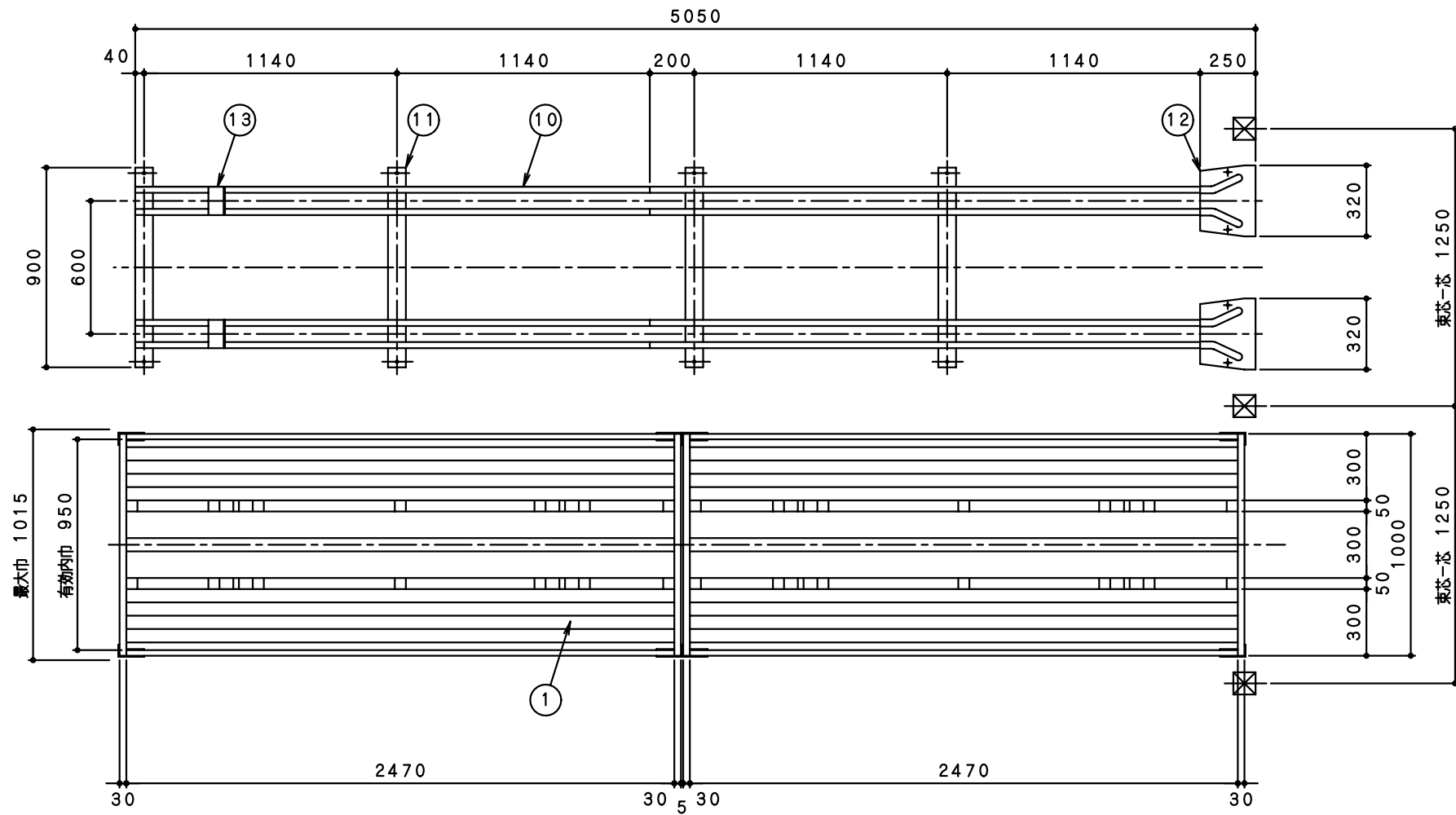


| 主 構 成 部 品 | | | |
|-----------|------------|--|---------|
| NO | 品 名 | 材 料 ・ 加 工 | 表 面 処 理 |
| 1 | 床 板 | 亜鉛メッキ鋼板 t0.9 を曲げ加工 | 亜鉛メッキ |
| 2 | | | |
| 3 | 車 軸 | 機械構造用炭素鋼鋼管 φ20×t2.5 | 亜鉛メッキ |
| 4 | 車 輪 | 冷延鋼板 t2.0 をプレス加工した後、その外周に合成ゴムを焼付けした一体型車輪 (軸受部はベアリング嵌合) | |
| 5 | 軸 受 | 熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工 | 焼付塗装 |
| 6 | サイド枠 | 亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8 | 亜鉛メッキ |
| 7 | ジョイントコネクター | 熱延鋼板 t2.0 を曲げ加工 | 焼付塗装 |
| 8 | ハンドル | 亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8 | 亜鉛メッキ |
| 9 | サイド枠倒れ止め | 熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工 | 亜鉛メッキ |
| 10 | レール | 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をフォーミング加工 | 亜鉛メッキ |
| 11 | 枕 板 | 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工 | 亜鉛メッキ |
| 12 | 車輪ガイド | 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工 | 焼付塗装 |
| 13 | ストッパー | 一般構造用圧延鋼板 t6.0 を曲げ加工 | 焼付塗装 |



- 備 考
- 1 製作数 列 輛 (フジトラックFT-2TV-4750L) 万能台車
 - 2 レールの製作及び取付工事はこの設備に含みます
 - 3 レール下地 (モルタル) はこの設備より除外とします

レール、レール床、車輪関係図
(S=1/5)



| 主 構 成 部 品 | | | |
|-----------|------------|--|---------|
| NO | 品 名 | 材 料 ・ 加 工 | 表 面 処 理 |
| 1 | 床 板 | 亜鉛メッキ鋼板 t0.9 を曲げ加工 | 亜鉛メッキ |
| 2 | | | |
| 3 | 車 軸 | 機械構造用炭素鋼鋼管 φ20×t2.5 | 亜鉛メッキ |
| 4 | 車 輪 | 冷延鋼板 t2.0 をプレス加工した後、その外周に合成ゴムを焼付けした一体型車輪 (軸受部はベアリング嵌合) | |
| 5 | 軸 受 | 熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工 | 焼付塗装 |
| 6 | サイド枠 | 亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8 | 亜鉛メッキ |
| 7 | ジョイントコネクター | 熱延鋼板 t2.0 を曲げ加工 | 焼付塗装 |
| 8 | ハンドル | 亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8 | 亜鉛メッキ |
| 9 | サイド枠倒れ止め | 熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工 | 亜鉛メッキ |
| 10 | レール | 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をフォーミング加工 | 亜鉛メッキ |
| 11 | 枕 板 | 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工 | 亜鉛メッキ |
| 12 | 車輪ガイド | 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工 | 焼付塗装 |
| 13 | ストッパー | 一般構造用圧延鋼板 t6.0 を曲げ加工 | 焼付塗装 |

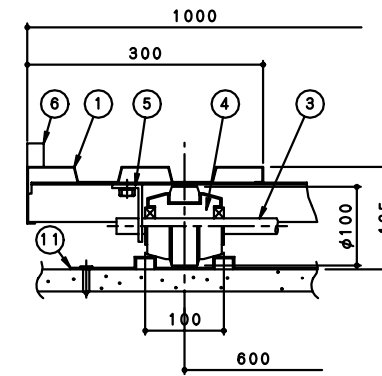
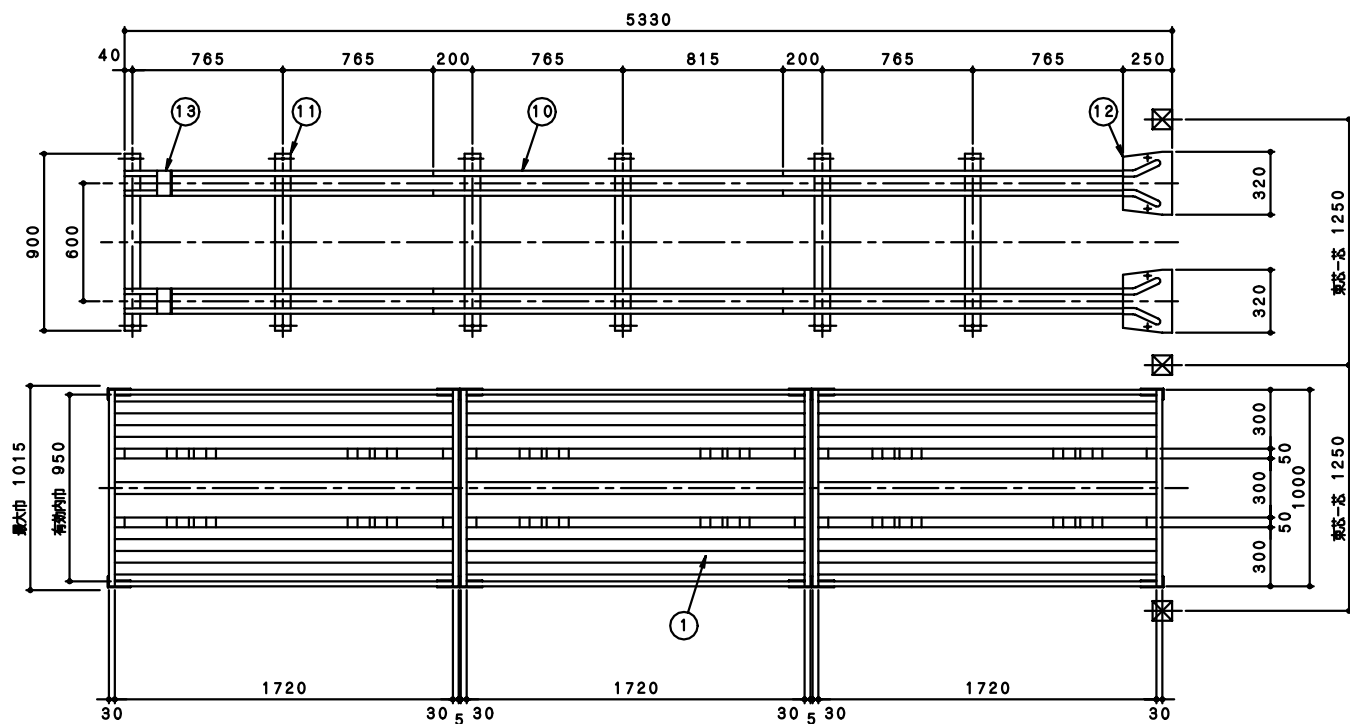
備 考

1 製作数 列 輛 (フジトラックFT-2TV-5000L) 万能台車

2 レールの製作及び取付工事はこの設備に含みます

3 レール下地 (モルタル) はこの設備より除外とします

レール、レール床、車輪関係図
(S=1/5)

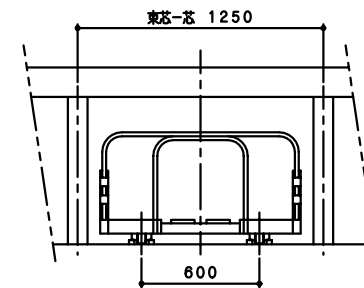
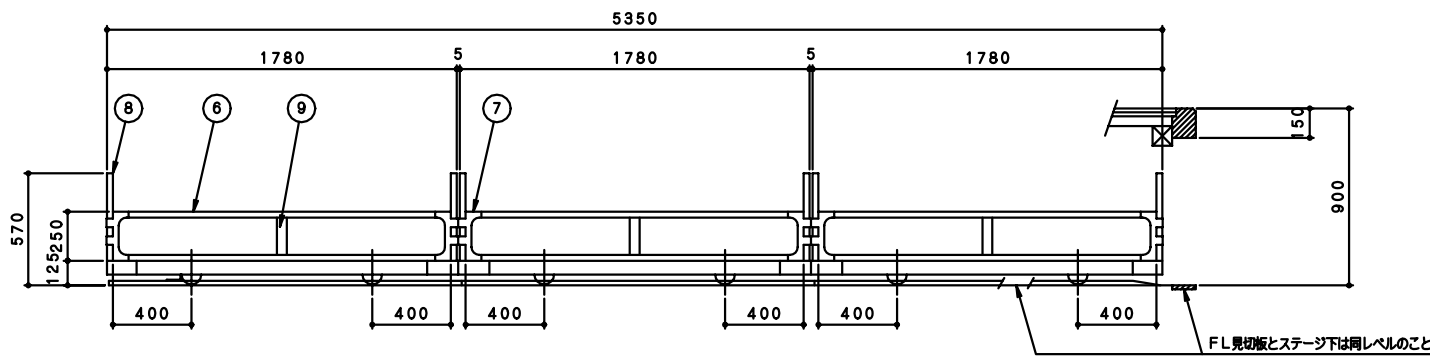


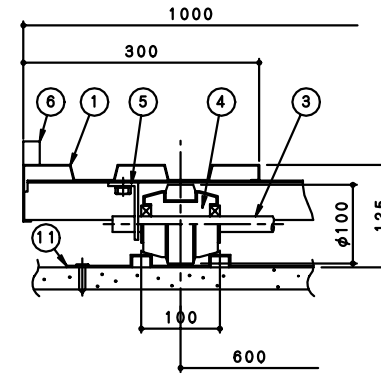
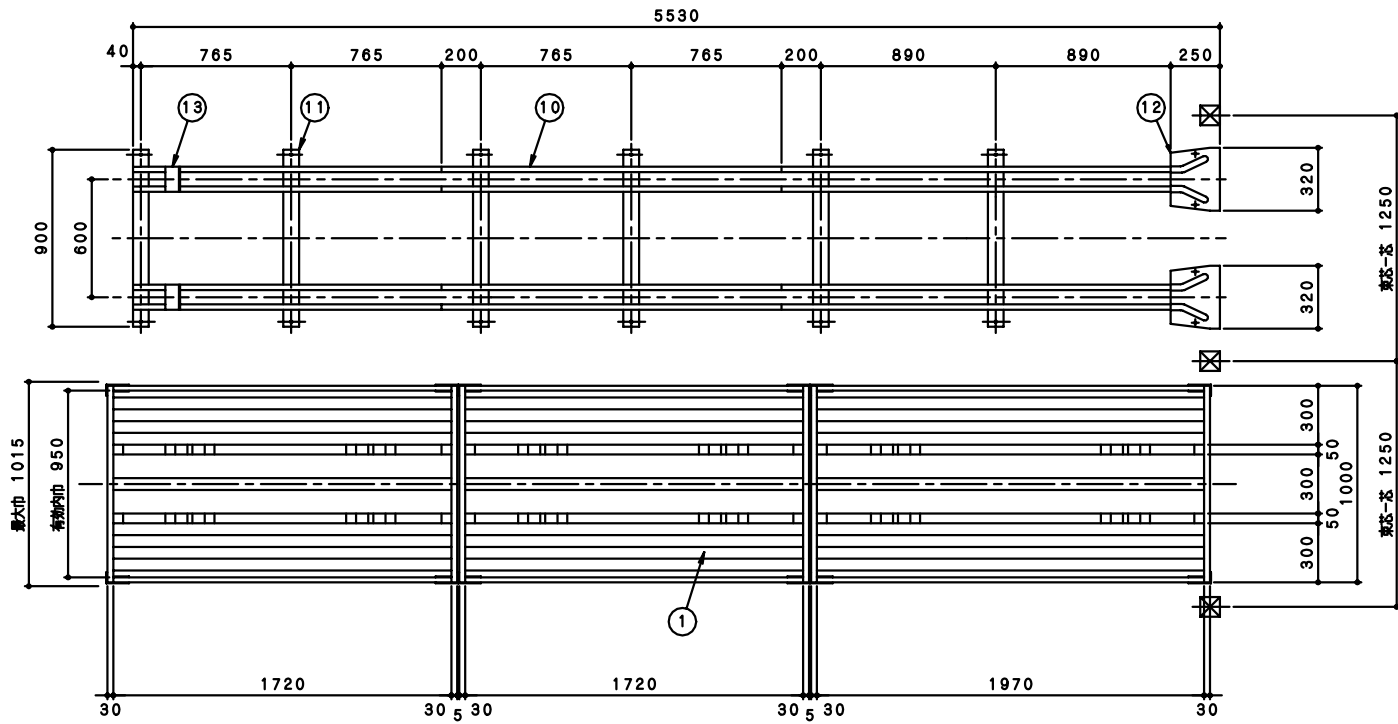
レール、レール床、車輪関係図
(S=1/5)

| 主 構 成 部 品 | | | |
|-----------|------------|--|-------|
| NO | 品 名 | 材 料 ・ 加 工 | 表面処理 |
| 1 | 床 板 | 亜鉛メッキ鋼板 t0.9 を曲げ加工 | 亜鉛メッキ |
| 2 | | | |
| 3 | 車 軸 | 機械構造用炭素鋼管 φ20×t2.5 | 亜鉛メッキ |
| 4 | 車 輪 | 冷延鋼板 t2.0 をプレス加工した後、その外周に合成ゴムを焼付けした一体型車輪 (軸受部はベアリング嵌合) | |
| 5 | 軸 受 | 熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工 | 焼付塗装 |
| 6 | サイド枠 | 亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8 | 亜鉛メッキ |
| 7 | ジョイントコネクター | 熱延鋼板 t2.0 を曲げ加工 | 焼付塗装 |
| 8 | ハンドル | 亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8 | 亜鉛メッキ |
| 9 | サイド枠倒れ止め | 熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工 | 亜鉛メッキ |
| 10 | レール | 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をフォーミング加工 | 亜鉛メッキ |
| 11 | 枕 板 | 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工 | 亜鉛メッキ |
| 12 | 車輪ガイド | 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工 | 焼付塗装 |
| 13 | ストッパー | 一般構造用圧延鋼板 t6.0 を曲げ加工 | 焼付塗装 |

備 考

- 1 製作数 1 列 輛 (フジトラック FT-2TV-5250L) 万能台車
- 2 レールの製作及び取付工事はこの設備に含みます
- 3 レール下地 (モルタル) はこの設備より除外とします



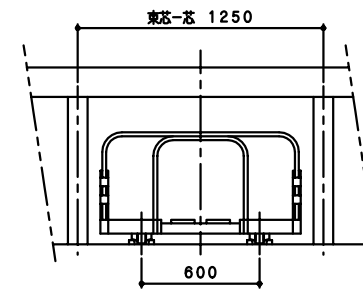
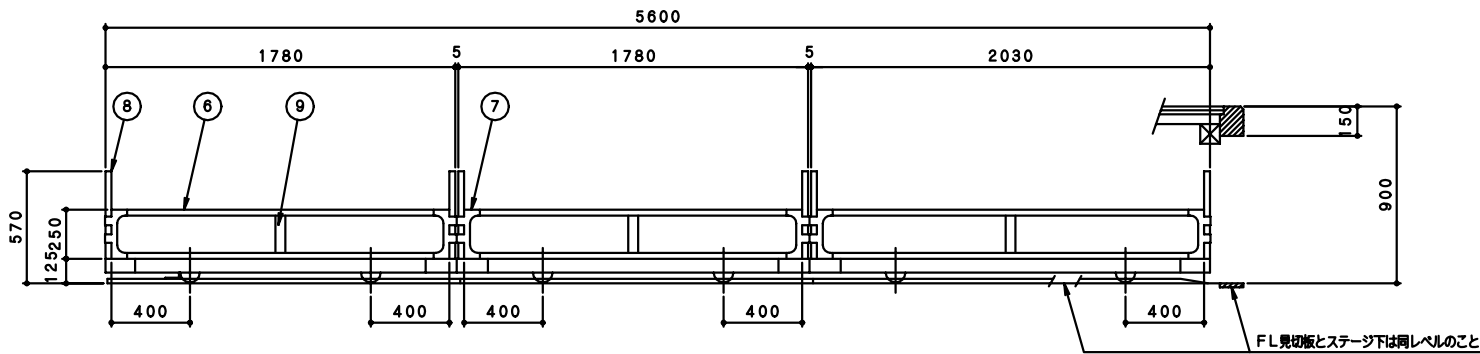


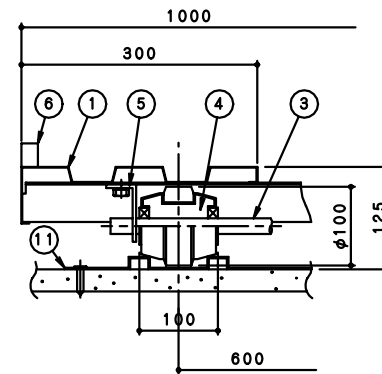
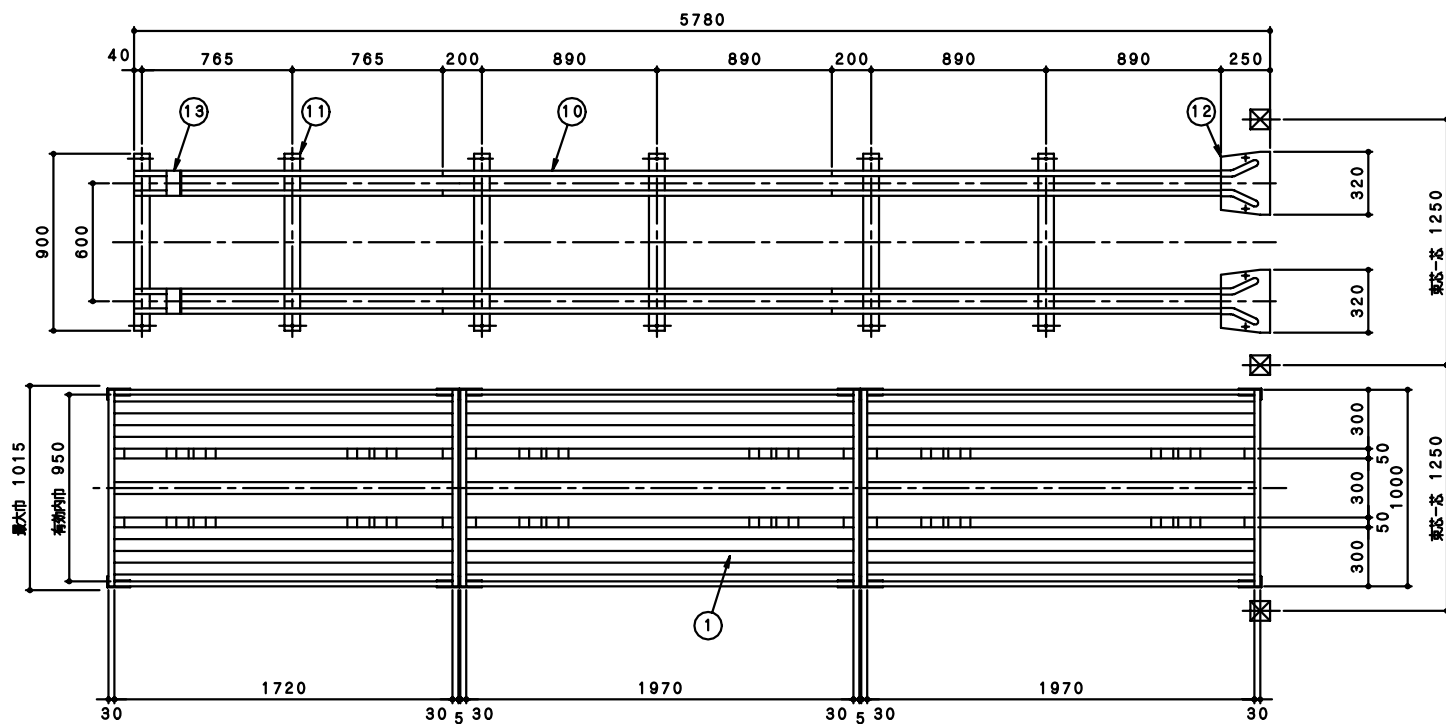
レール、レール床、車輪関係図
(S=1/5)

| 主 構 成 部 品 | | | |
|-----------|------------|--|---------|
| NO | 品 名 | 材 料 ・ 加 工 | 表 面 処 理 |
| 1 | 床 板 | 亜鉛メッキ鋼板 t0.9 を曲げ加工 | 亜鉛メッキ |
| 2 | | | |
| 3 | 車 軸 | 機械構造用炭素鋼管 φ20×t2.5 | 亜鉛メッキ |
| 4 | 車 輪 | 冷延鋼板 t2.0 をプレス加工した後、その外周に合成ゴムを焼付けした一体型車輪 (軸受部はベアリング嵌合) | |
| 5 | 軸 受 | 熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工 | 焼付塗装 |
| 6 | サイド枠 | 亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8 | 亜鉛メッキ |
| 7 | ジョイントコネクター | 熱延鋼板 t2.0 を曲げ加工 | 焼付塗装 |
| 8 | ハンドル | 亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8 | 亜鉛メッキ |
| 9 | サイド枠倒れ止め | 熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工 | 亜鉛メッキ |
| 10 | レール | 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をフォーミング加工 | 亜鉛メッキ |
| 11 | 枕 板 | 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工 | 亜鉛メッキ |
| 12 | 車輪ガイド | 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工 | 焼付塗装 |
| 13 | ストッパー | 一般構造用圧延鋼板 t6.0 を曲げ加工 | 焼付塗装 |

備 考

- 1 製作数 1 列 輛 (フジトラック FT-2TV-5500L) 万能台車
- 2 レールの製作及び取付工事はこの設備に含まず
- 3 レール下地 (モルタル) はこの設備より除外とします



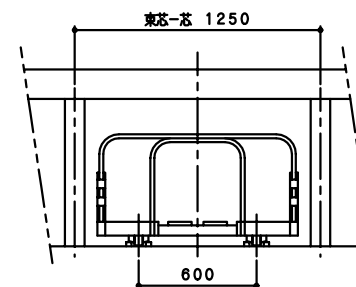
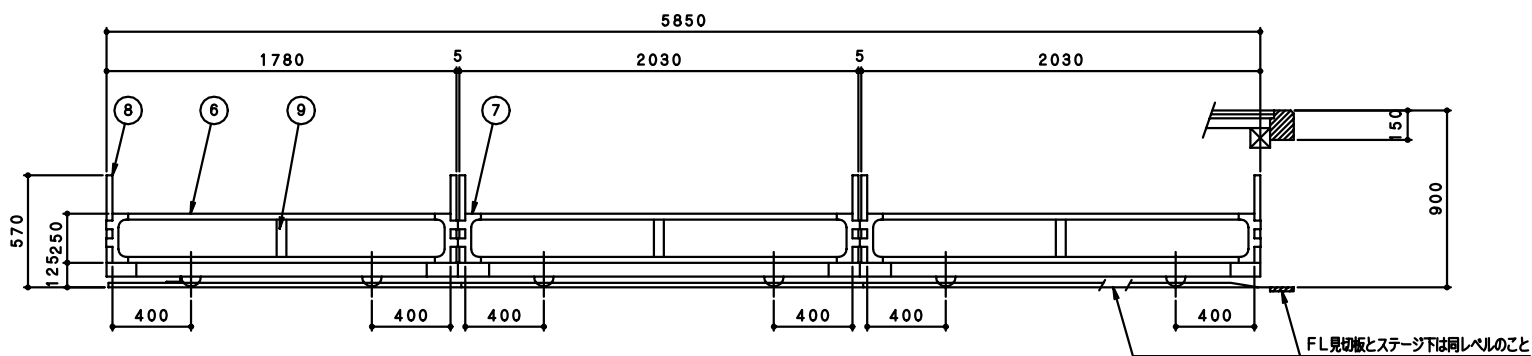


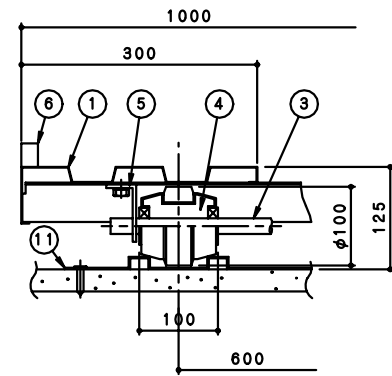
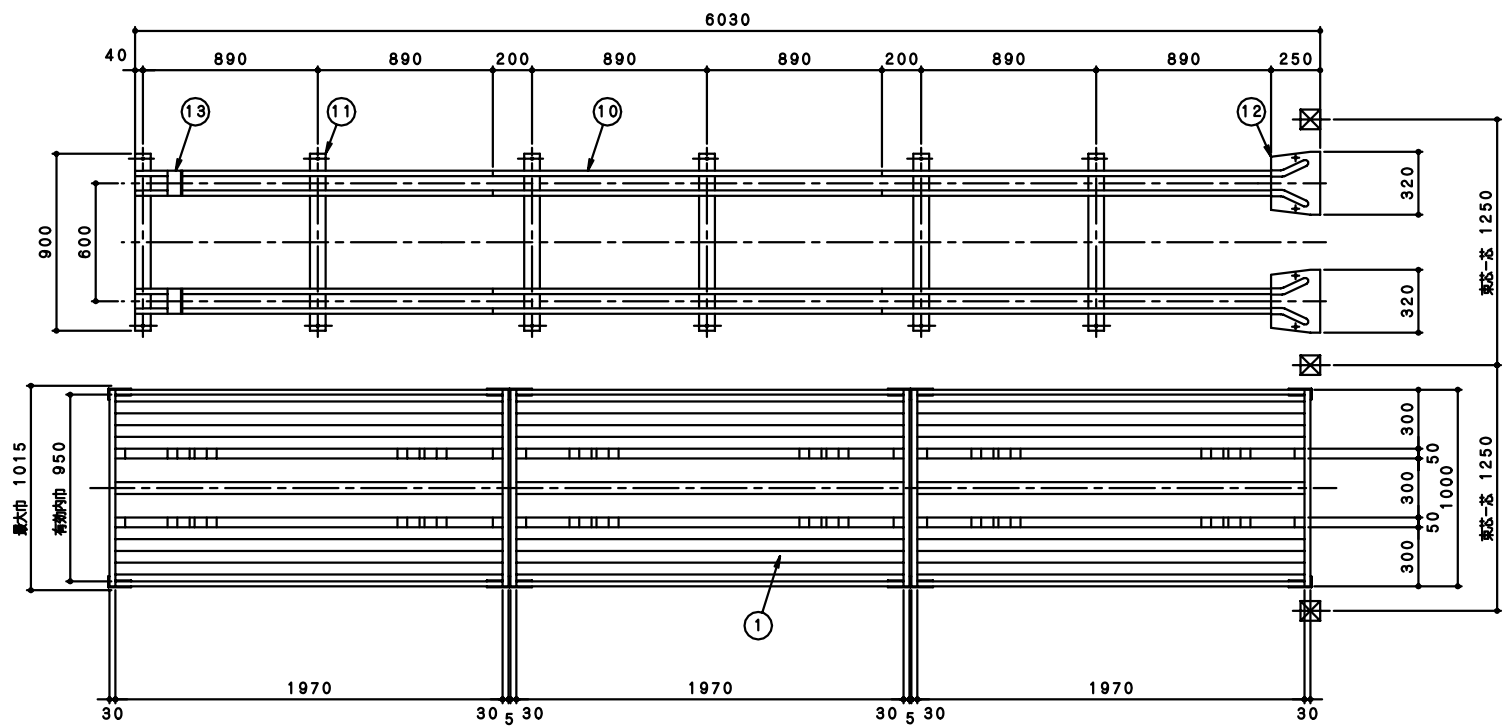
レール、レール床、車輪関係図
(S=1/5)

| 主 構 成 部 品 | | | |
|-----------|------------|--|---------|
| NO | 品 名 | 材 料 ・ 加 工 | 表 面 処 理 |
| 1 | 床 板 | 亜鉛メッキ鋼板 t0.9 を曲げ加工 | 亜鉛メッキ |
| 2 | | | |
| 3 | 車 軸 | 機械構造用炭素鋼管 $\phi 20 \times t 2.5$ | 亜鉛メッキ |
| 4 | 車 輪 | 冷延鋼板 t2.0 をプレス加工した後、その外周に合成ゴムを焼付けした一体型車輪 (軸受部はベアリング嵌合) | |
| 5 | 軸 受 | 熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工 | 焼付塗装 |
| 6 | サイド枠 | 亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 $30 \times 20 \times t 0.8$ | 亜鉛メッキ |
| 7 | ジョイントコネクター | 熱延鋼板 t2.0 を曲げ加工 | 焼付塗装 |
| 8 | ハンドル | 亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 $30 \times 20 \times t 0.8$ | 亜鉛メッキ |
| 9 | サイド枠倒れ止め | 熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工 | 亜鉛メッキ |
| 10 | レール | 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をフォーミング加工 | 亜鉛メッキ |
| 11 | 枕 板 | 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工 | 亜鉛メッキ |
| 12 | 車輪ガイド | 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工 | 焼付塗装 |
| 13 | ストッパー | 一般構造用圧延鋼板 t6.0 を曲げ加工 | 焼付塗装 |

備 考

- 1 製作数 1 列 輛 (フジトラック FT-2TV-5750L) 万台台車
- 2 レールの製作及び取付工事はこの設備に含みます
- 3 レール下地 (モルタル) はこの設備より除外とします





レール、レール床、車輪関係図
(S=1/5)

| 主 構 成 部 品 | | | |
|-----------|------------|--|---------|
| NO | 品 名 | 材 料 ・ 加 工 | 表 面 処 理 |
| 1 | 床 板 | 亜鉛メッキ鋼板 t0.9 を曲げ加工 | 亜鉛メッキ |
| 2 | | | |
| 3 | 車 軸 | 機械構造用炭素鋼管φ20×t2.5 | 亜鉛メッキ |
| 4 | 車 輪 | 冷延鋼板 t2.0 をプレス加工した後、その外周に合成ゴムを焼付けした一体型車輪 (軸受部はベアリング嵌合) | |
| 5 | 軸 受 | 熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工 | 焼付塗装 |
| 6 | サイド枠 | 亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8 | 亜鉛メッキ |
| 7 | ジョイントコネクター | 熱延鋼板 t2.0 を曲げ加工 | 焼付塗装 |
| 8 | ハンドル | 亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8 | 亜鉛メッキ |
| 9 | サイド枠倒れ止め | 熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工 | 亜鉛メッキ |
| 10 | レール | 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をフォーミング加工 | 亜鉛メッキ |
| 11 | 枕 板 | 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工 | 亜鉛メッキ |
| 12 | 車輪ガイド | 亜鉛メッキ鋼板 t1.6 をプレス加工 | 焼付塗装 |
| 13 | ストッパー | 一般構造用圧延鋼板 t6.0 を曲げ加工 | 焼付塗装 |

備 考

- 1 製作数 1 列 輛 (フジトラック FT-2TV-6000L) 万台台車
- 2 レールの製作及び取付工事はこの設備に含みます
- 3 レール下地 (モルタル) はこの設備より除外とします

