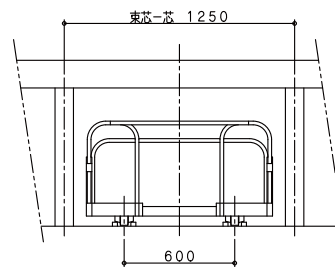
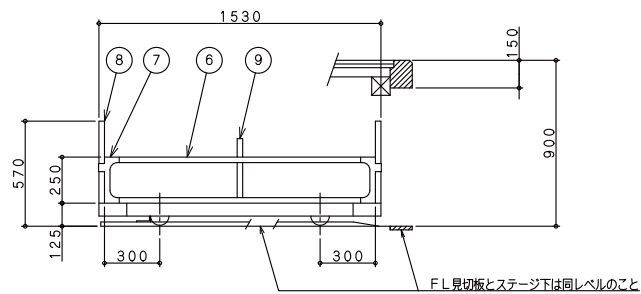


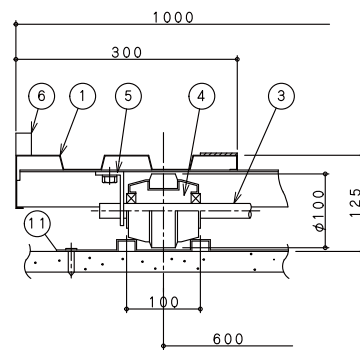
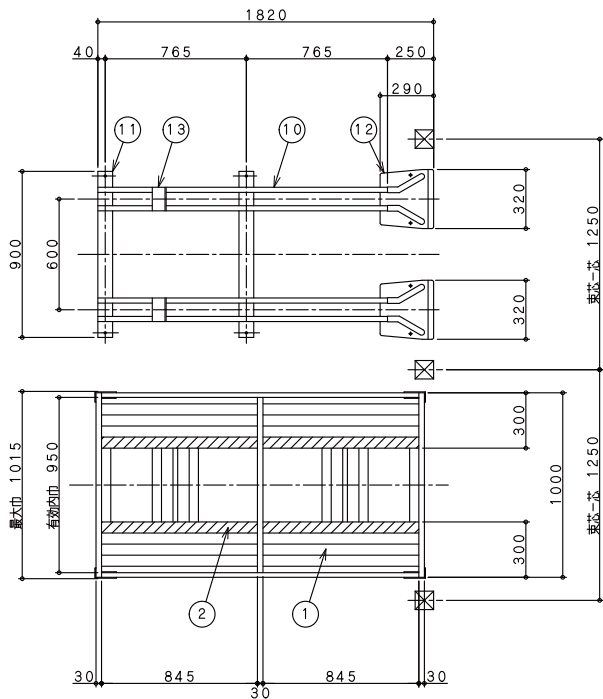
レール、レール床、車輪関係図  
(S=1/5)



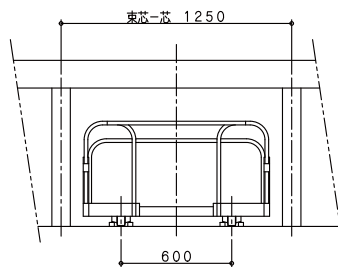
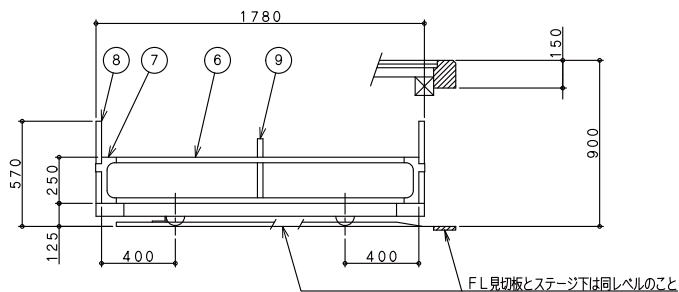
主 構 成 部 品			
NO	品 名	材 料 ・ 加 工	表面処理
1	床 板	亜鉛メッキ鋼板 t0.9 を曲げ加工	亜鉛メッキ
2	椅子滑り止め	ポリエチレン樹脂発泡材	
3	車 軸	機械構造用炭素鋼管φ20×t2.5	亜鉛メッキ
4	車 輪	冷延鋼板 t2.0 をプレス加工した後、その外周に合成ゴムを焼付けした一体型車輪 (軸受部はベアリング嵌合)	
5	軸 受	熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工	黒色焼付塗装
6	サイド枠	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
7	ジョイントコネクター	熱延鋼板 t2.0 を曲げ加工	黒色焼付塗装
8	ハンドル	亜鉛メッキ鋼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

備 考

- 1 製作数 列 輛 (フジトラックFT-2T-1500L) 椅子収納台車
- 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
- 4 椅子収納脚数 30脚/列 ( 列分= 脚)  
但し椅子の厚みは約50mmとして計算



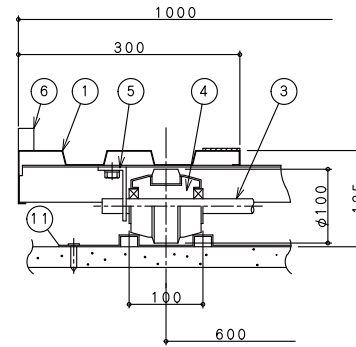
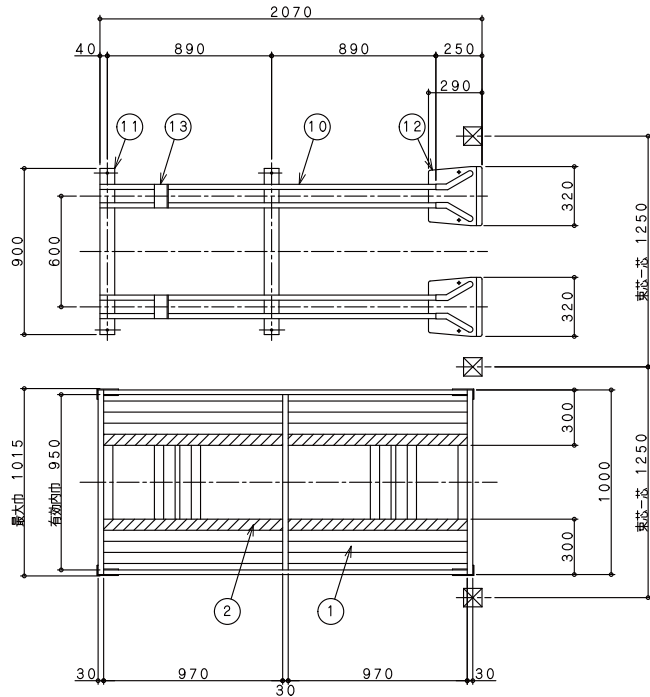
レール、レール床、車輪関係図  
(S = 1 / 5)



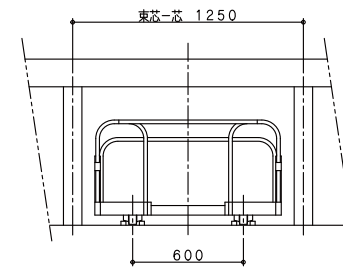
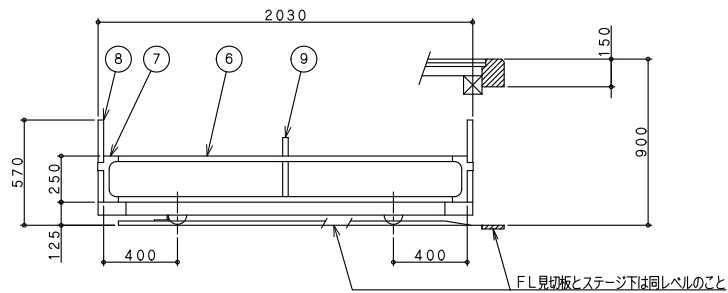
主 構 成 部 品			
NO	品 名	材 料 ・ 加 工	表面処理
1	床 板	亜鉛メッキ鋼板 t0.9を曲げ加工	亜鉛メッキ
2	椅子滑り止め	ポリエチレン樹脂発泡材	
3	車 軸	機械構造用炭素鋼鋼管φ20×t2.5	亜鉛メッキ
4	車 輪	冷延鋼板 t2.0をプレス加工した後、その外周に合成ゴムを焼付けした一体型車輪(軸受部はベアリング嵌合)	
5	軸 受	熱延鋼板 t4.5を曲げ加工	黒色焼付塗装
6	サイド枠	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
7	ジョイントコネクター	熱延鋼板 t2.0を曲げ加工	黒色焼付塗装
8	ハンドル	亜鉛メッキ鋼板をフォ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

備 考

- 1 製作数 列 輛 (フジトラックFT-2T-1750L) 椅子収納台車
- 2 レールの製作及び取付工事はこの設備に含まます
- 3 レール下地(モルタル)はこの設備より除外とします
- 4 椅子収納脚数 35脚/列 (列分= 脚)  
但し椅子の厚みは約50mmとして計算



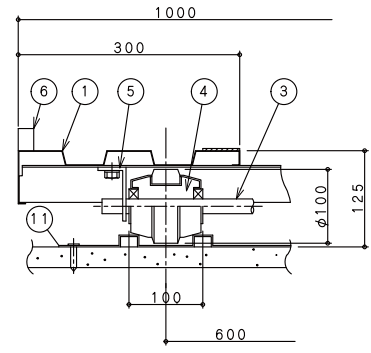
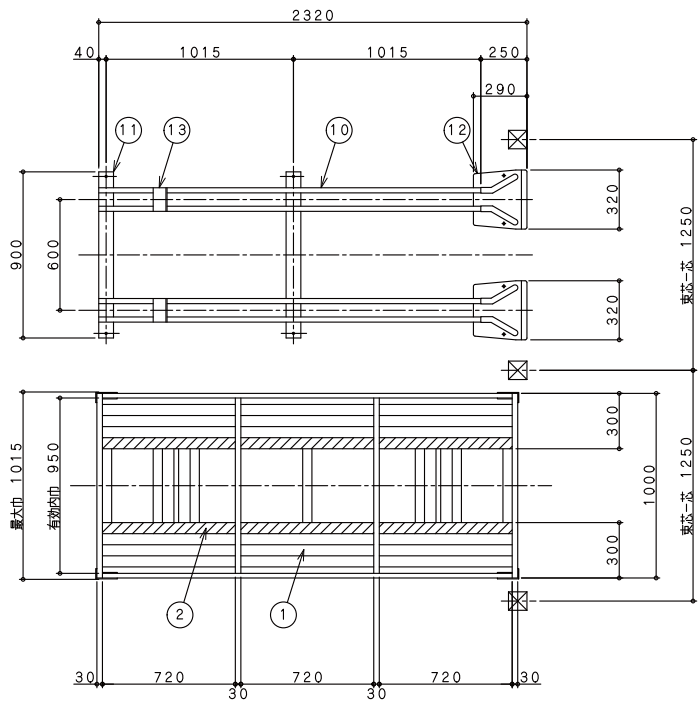
レール、レール床、車輪関係図  
(S=1/5)



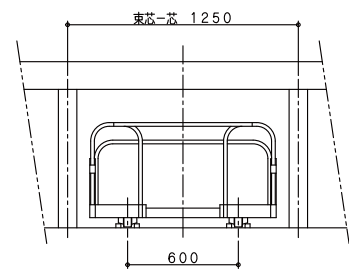
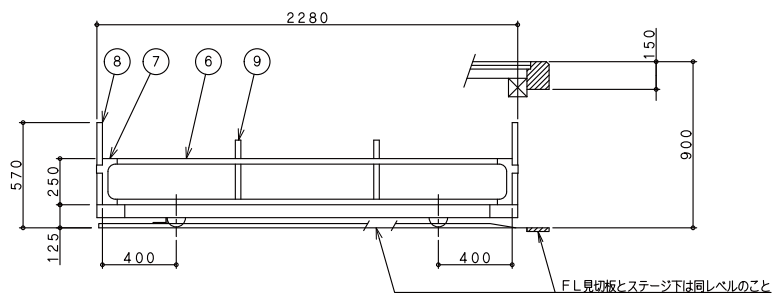
主 構 成 部 品			
NO	品 名	材 料 ・ 加 工	表面処理
1	床 板	亜鉛メッキ鋼板 t0.9 を曲げ加工	亜鉛メッキ
2	椅子滑り止め	ポリエチレン樹脂発泡材	
3	車 軸	機械構造用炭素鋼管φ20×t2.5	亜鉛メッキ
4	車 輪	冷延鋼板 t2.0 をプレス加工した後、その外周に合成ゴムを焼付けした一体型車輪 (軸受部はベアリング嵌合)	
5	軸 受	熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工	黒色焼付塗装
6	サイド枠	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
7	ジョイントコネクター	熱延鋼板 t2.0 を曲げ加工	黒色焼付塗装
8	ハンドル	亜鉛メッキ鋼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

備 考

- 1 製作数 列 輛 (フジトラックFT-2T-2000L) 椅子収納台車
- 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
- 4 椅子収納脚数 40脚/列 ( 列分= 脚)  
但し椅子の厚みは約50mmとして計算す



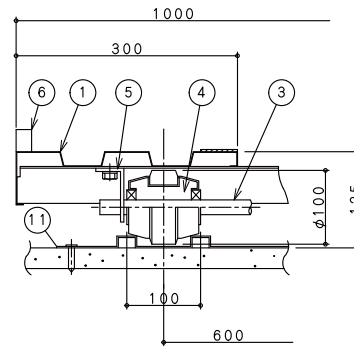
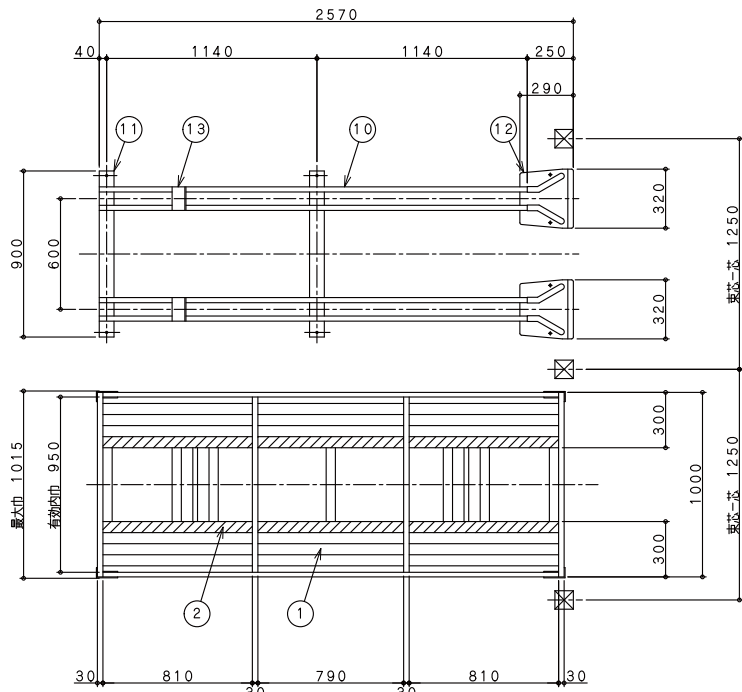
レール、レール床、車輪関係図  
(S=1/5)



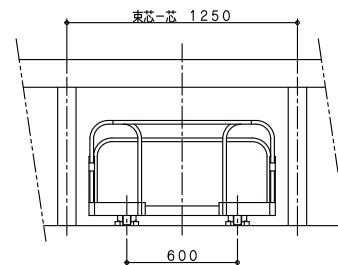
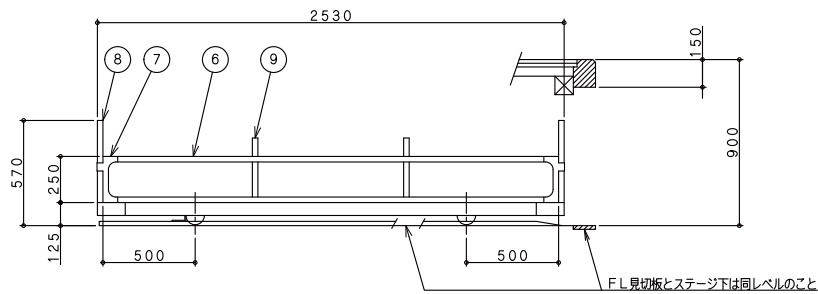
主 構 成 部 品			
NO	品 名	材 料 ・ 加 工	表 面 処 理
1	床 板	亜鉛メッキ鋼板 t0.9 を曲げ加工	亜鉛メッキ
2	椅子滑り止め	ポリエチレン樹脂発泡材	
3	車 軸	機械構造用炭素鋼鋼管φ20×t2.5	亜鉛メッキ
4	車 輪	冷延鋼板 t2.0 をプレス加工した後、その外周に合成ゴムを焼付けた一体型車輪 (軸受部はベアリング嵌合)	
5	軸 受	熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工	黒色焼付塗装
6	サイド枠	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
7	ジョイントコネクター	熱延鋼板 t2.0 を曲げ加工	黒色焼付塗装
8	ハンドル	亜鉛メ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

備 考

- 1 製作数 列 輛 (フジトラックFT-2T-2250L) 椅子収納台車
- 2 レールの製作及び取付工事はこの設備に含ます
- 3 レール下地 (モルタル) はこの設備より除外とします
- 4 椅子収納脚数 4 5 脚/列 ( 列分= 脚)  
但し椅子の厚みは約50mmとして計算



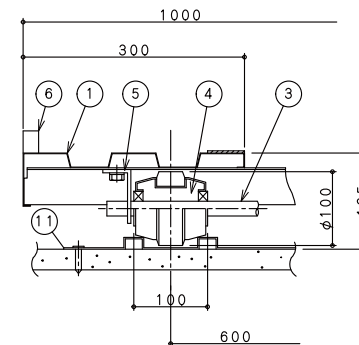
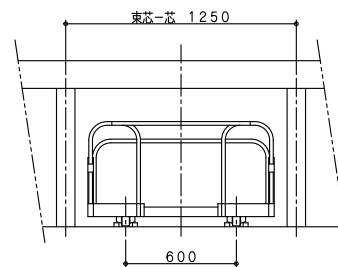
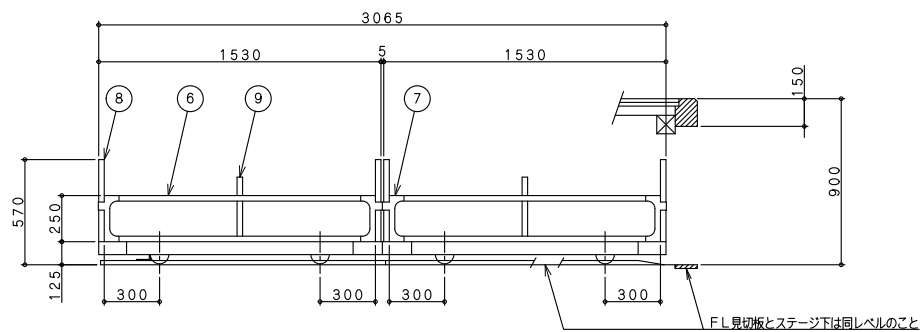
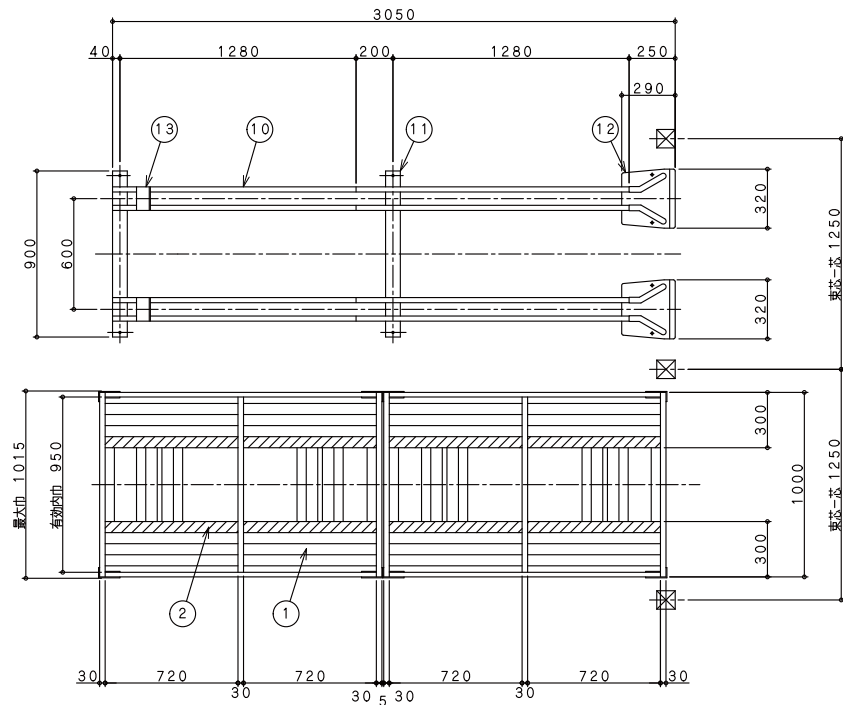
レール、レール床、車輪関係図  
(S=1/5)



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	椅子滑り止め	ポリエチレン樹脂発泡材	
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	黒色焼付塗装
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	白色焼付塗装
7	ジョイントコネクター	熱延鋼板 t2.0を曲げ加工	黒色焼付塗装
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	白色焼付塗装
9	椅子倒れ止め	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
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	黒色焼付塗装
13	ストッパー	一般構造用圧延鋼板 t6.0を曲げ加工	黒色焼付塗装

備 考

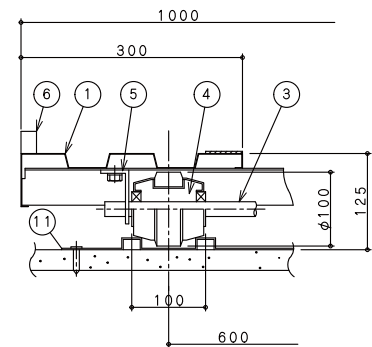
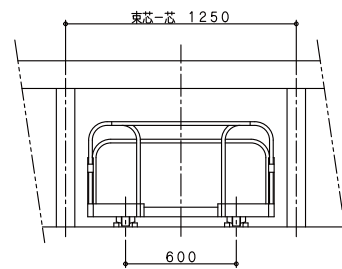
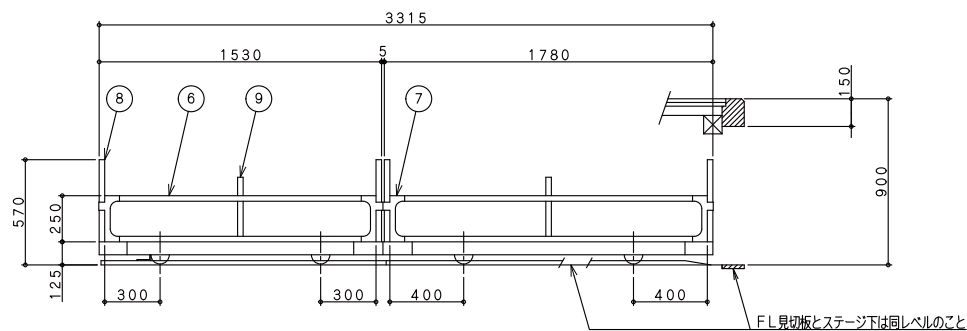
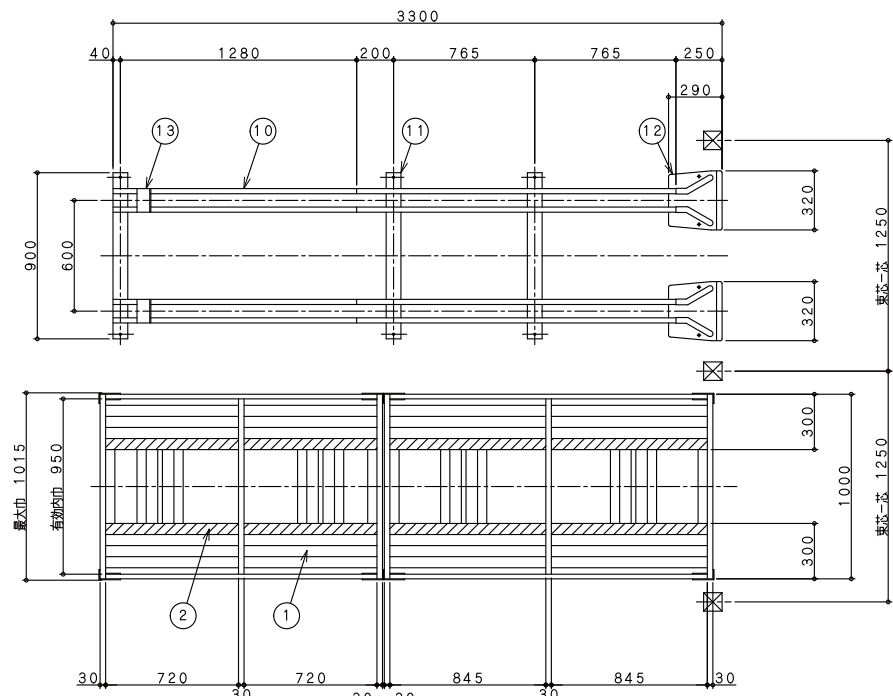
- 1 製作数 列 輛 (フジトラックFT-2T-2500L) 椅子収納台車
- 2 レールの製作及び取付工事はこの設備に含みます
- 3 レール下地 (モルタル) はこの設備より除外とします
- 4 椅子収納脚数 50脚/列 ( 列分= 脚)  
但し椅子の厚みは約50mmとして計算



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	椅子滑り止め	ポリエチレン樹脂発泡材	
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	黒色焼付塗装
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	白色焼付塗装
7	ジョイントコネクター	熱延鋼板 t2.0を曲げ加工	黒色焼付塗装
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	白色焼付塗装
9	椅子倒れ止め	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
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	黒色焼付塗装
13	ストッパー	一般構造用圧延鋼板 t6.0を曲げ加工	黒色焼付塗装

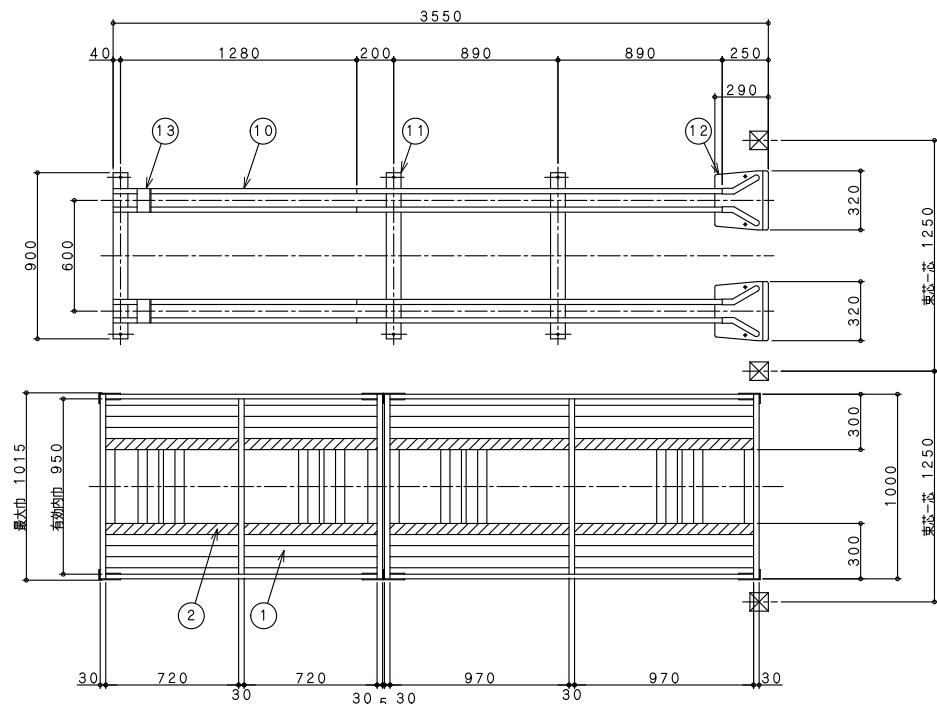
- 備 考
- 製作数 列 輛 (フジトラックFT-2T-3000L) 椅子収納台車
  - レールの製作及び取付工事はこの設備に含まます
  - レール下地 (モルタル) はこの設備より除外とします
  - 椅子収納脚数 60脚/列 (列分= 脚)  
但し椅子の厚みは約50mmとして計算



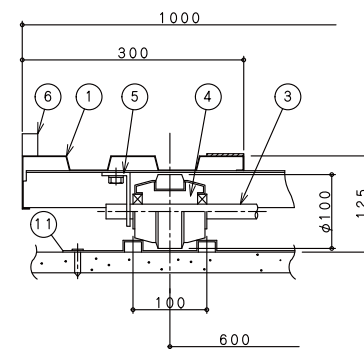
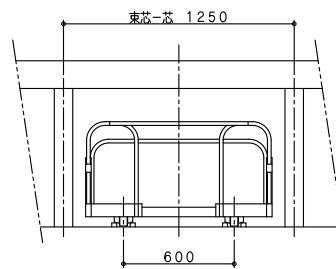
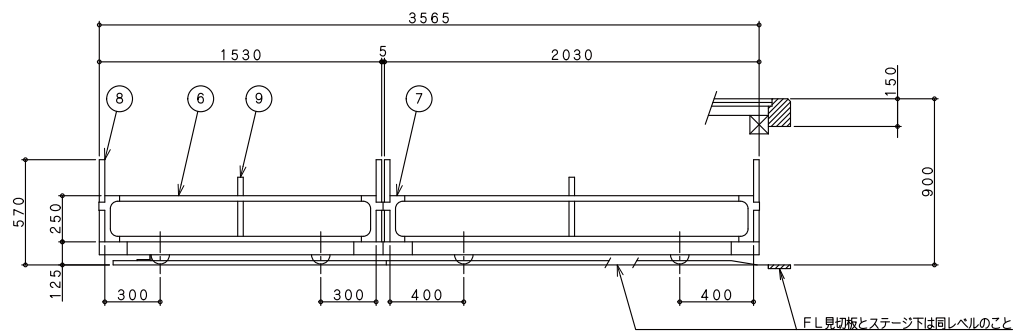
レール、レール床、車輪関係図  
(S = 1 / 5)

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	椅子滑り止め	ポリエチレン樹脂発泡材	
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	黒色焼付塗装
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	白色焼付塗装
7	ジョイントコネクター	熱延鋼板 t2.0 を曲げ加工	黒色焼付塗装
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	白色焼付塗装
9	椅子倒れ止め	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30 × 20 × t0.8	白色焼付塗装
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	黒色焼付塗装
13	ストッパー	一般構造用圧延鋼板 t6.0 を曲げ加工	黒色焼付塗装

- 備 考
- 1 製作数 列 輛 (フジトラック FT-2T-3250L) 椅子収納台車
  - 2 レールの製作及び取付工事はこの設備に含まます
  - 3 レール下地 (モルタル) はこの設備より除外とします
  - 4 椅子収納脚数 65脚/列 (列分= 脚)  
但し椅子の厚みは約50mmとして計算



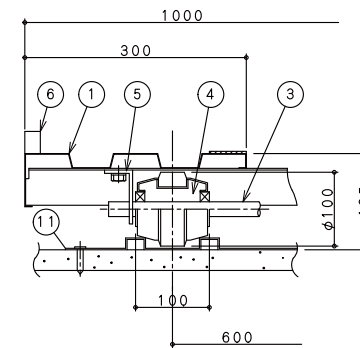
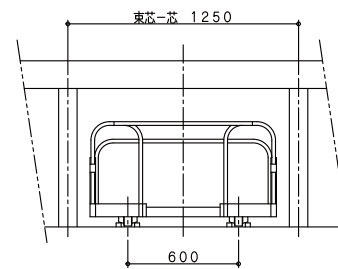
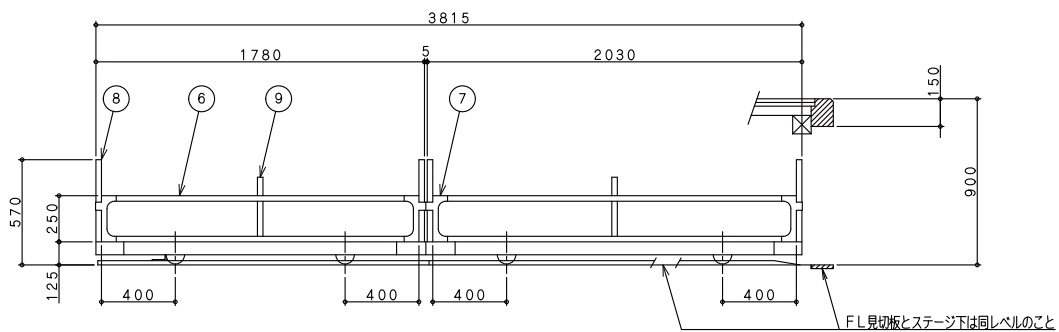
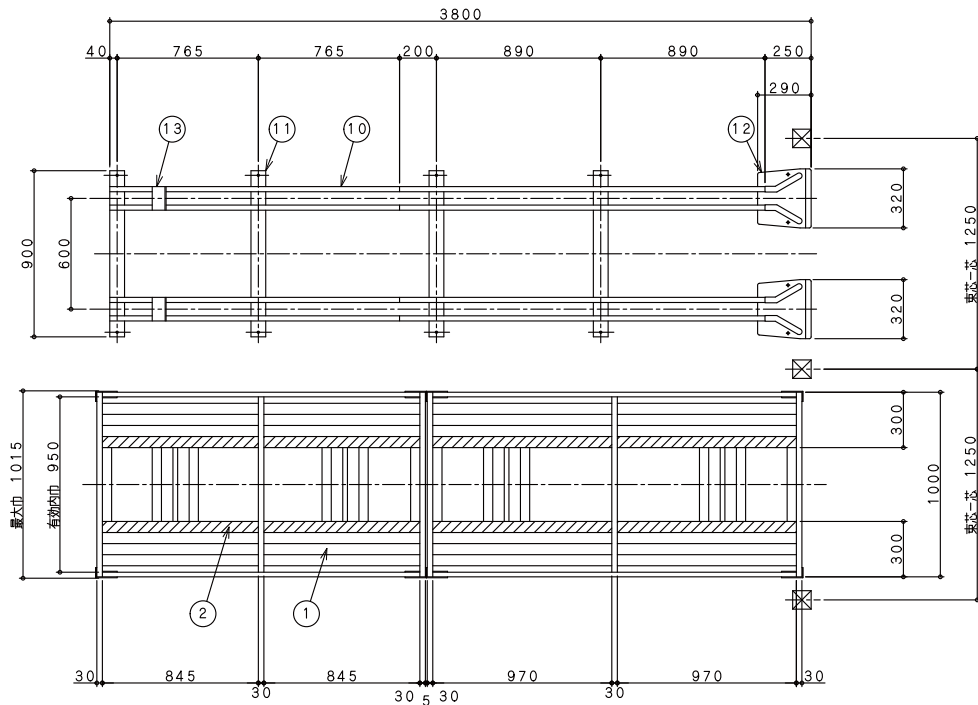
主 構 成 部 品			
NO	品 名	材 料 ・ 加 工	表面処理
1	床 板	亜鉛メッキ鋼板 t0.9 を曲げ加工	亜鉛メッキ
2	椅子滑り止め	ポリエチレン樹脂発泡材	
3	車 軸	機械構造用炭素鋼管φ20×t2.5	亜鉛メッキ
4	車 輪	冷延鋼板 t2.0 をプレス加工した後、その外周に合成ゴムを焼付けした一体型車輪 (軸受部はベアリング嵌合)	
5	軸 受	熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工	黒色焼付塗装
6	サイド枠	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
7	ジョイントコネクター	熱延鋼板 t2.0 を曲げ加工	黒色焼付塗装
8	ハンドル	亜鉛メッキ鋼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



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-2T-3500L) 椅子収納台車
  - 2 レールの製作及び取付工事はこの設備に含まます
  - 3 レール下地 (モルタル) はこの設備より除外とします
  - 4 椅子収納脚数 70脚/列 ( 列分= 脚)  
但し椅子の厚みは約50mmとして計算

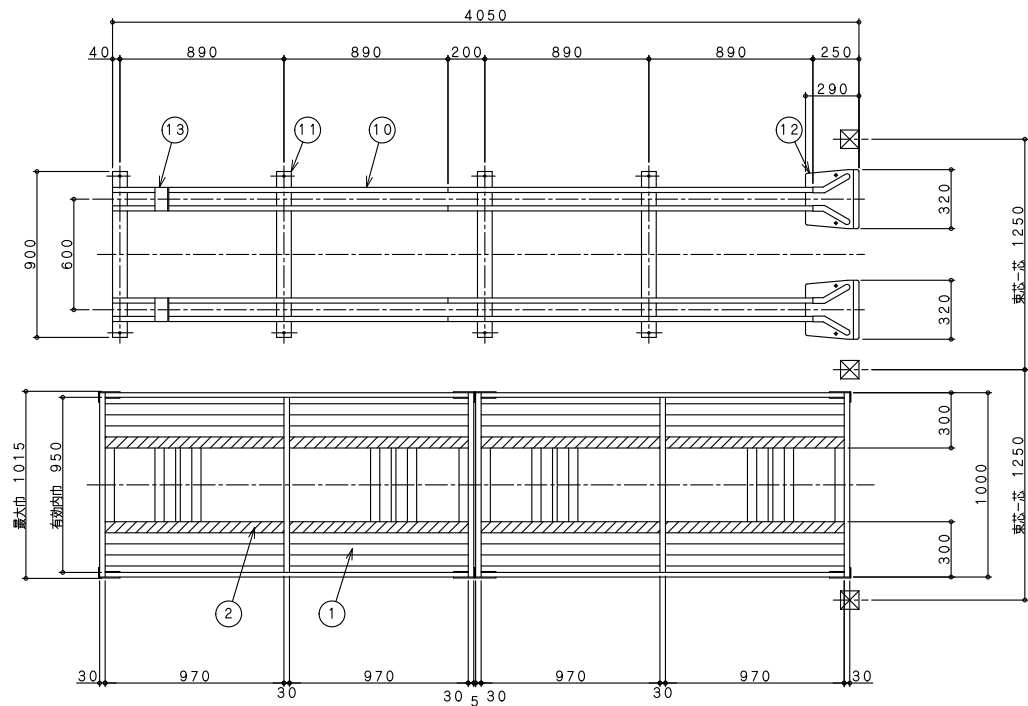




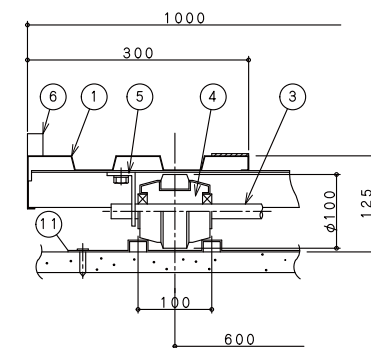
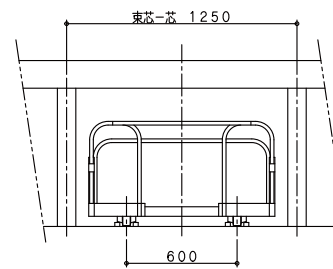
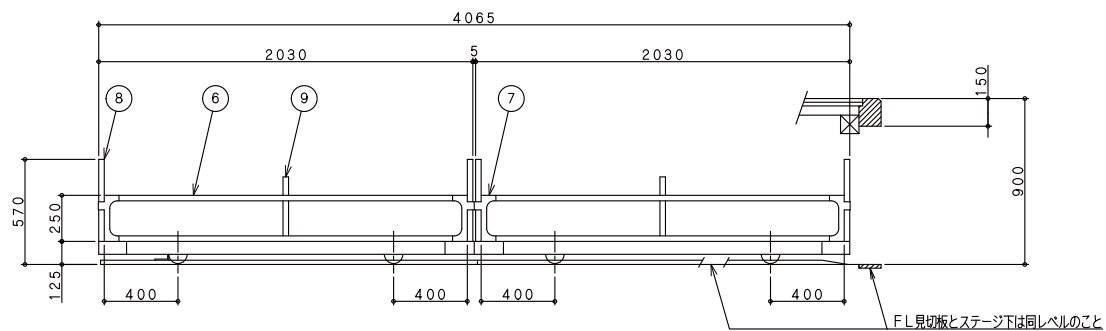
レール、レール床、車輪関係図  
(S=1/5)

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	椅子滑り止め	ポリエチレン樹脂発泡材	
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	黒色焼付塗装
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	白色焼付塗装
7	ジョイントコネクター	熱延鋼板 t2.0 を曲げ加工	黒色焼付塗装
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	白色焼付塗装
9	椅子倒れ止め	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
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	黒色焼付塗装
13	ストッパー	一般構造用圧延鋼板 t6.0 を曲げ加工	黒色焼付塗装

- 備 考
- 製作数 列 輛 (フジトラックFT-2T-3750L) 椅子収納台車
  - レールの製作及び取付工事はこの設備に含まます
  - レール下地 (モルタル) はこの設備より除外とします
  - 椅子収納脚数 75脚/列 ( 列分= 脚)  
但し椅子の厚みは約50mmとして計算

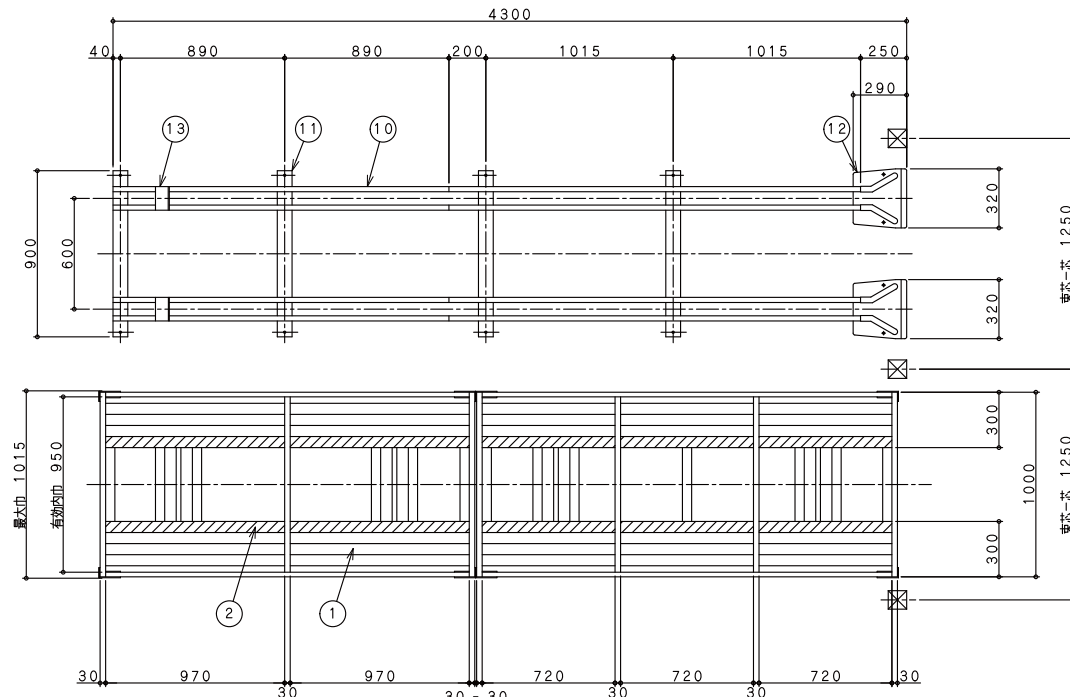


主 構 成 部 品			
NO	品 名	材 料 ・ 加 工	表面処理
1	床 板	亜鉛メッキ鋼板 t0.9 を曲げ加工	亜鉛メッキ
2	椅子滑り止め	ポリエチレン樹脂発泡材	
3	車 軸	機械構造用炭素鋼管φ20×t2.5	亜鉛メッキ
4	車 輪	冷延鋼板 t2.0 をプレス加工した後、その外周に合成ゴムを焼付けした一体型車輪 (軸受部はベアリング嵌合)	
5	軸 受	熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工	黒色焼付塗装
6	サイド枠	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
7	ジョイントコネクター	熱延鋼板 t2.0 を曲げ加工	黒色焼付塗装
8	ハンドル	亜鉛メッキ鋼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

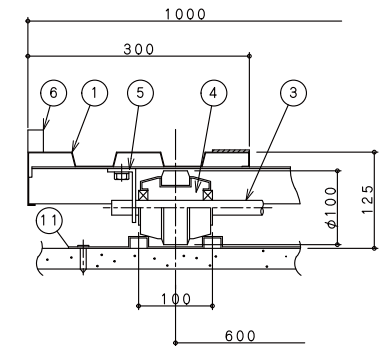
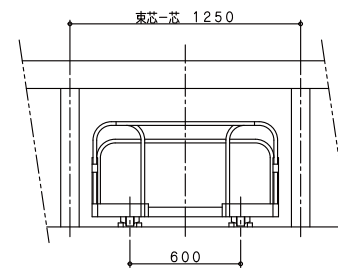
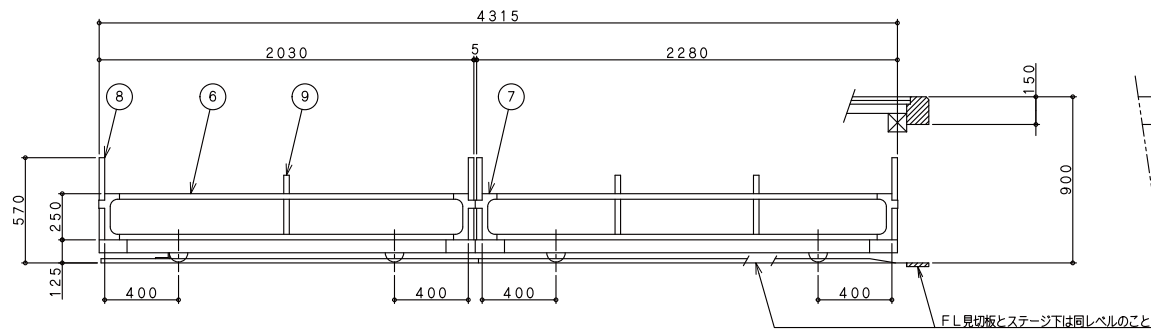


レール、レール床、車輪関係図  
(S=1/5)

- 備 考
- 1 製作数 列 輛 (フジトラックFT-2T-4000L) 椅子収納台車
  - 2 レールの製作及び取付工事はこの設備に含まれます
  - 3 レール下地 (モルタル) はこの設備より除外とします
  - 4 椅子収納脚数 80脚/列 ( 列分= 脚)  
但し椅子の厚みは約50mmとして計算

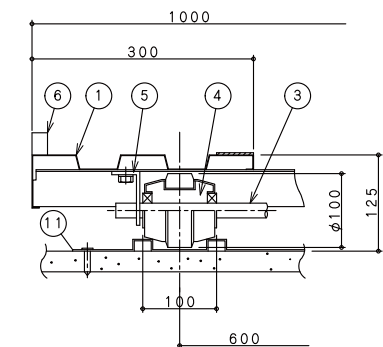
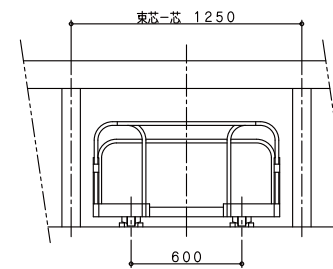
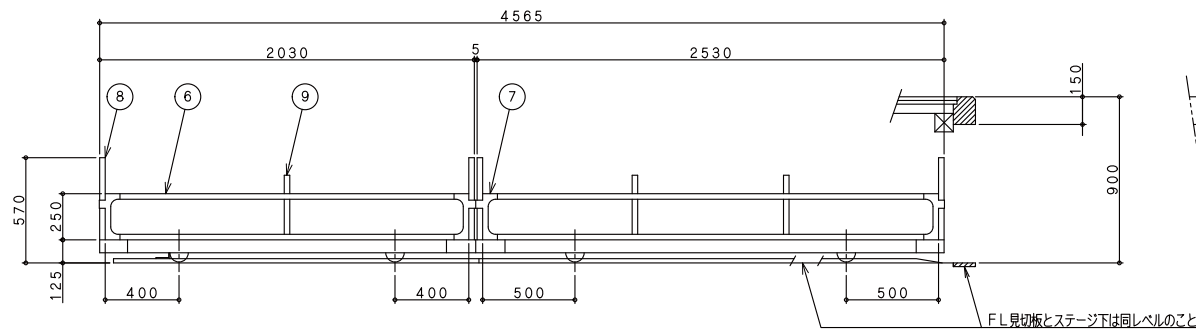
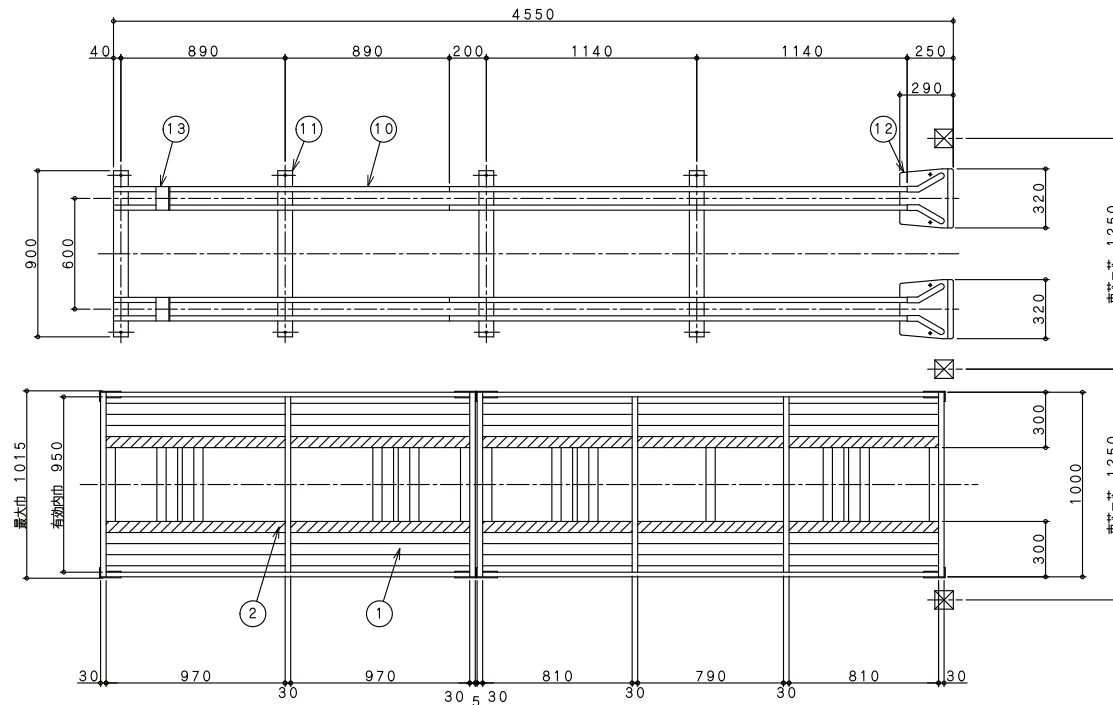


主 構 成 部 品			
NO	品 名	材 料 ・ 加 工	表面処理
1	床 板	亜鉛メッキ鋼板 t0.9 を曲げ加工	亜鉛メッキ
2	椅子滑り止め	ポリエチレン樹脂発泡材	
3	車 軸	機械構造用炭素鋼管φ20×t2.5	亜鉛メッキ
4	車 輪	冷延鋼板 t2.0 をプレス加工した後、その外周に合成ゴムを焼付けした一体型車輪 (軸受部はベアリング嵌合)	
5	軸 受	熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工	黒色焼付塗装
6	サイド枠	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
7	ジョイントコネクター	熱延鋼板 t2.0 を曲げ加工	黒色焼付塗装
8	ハンドル	亜鉛メッキ鋼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



レール、レール床、車輪関係図  
(S=1/5)

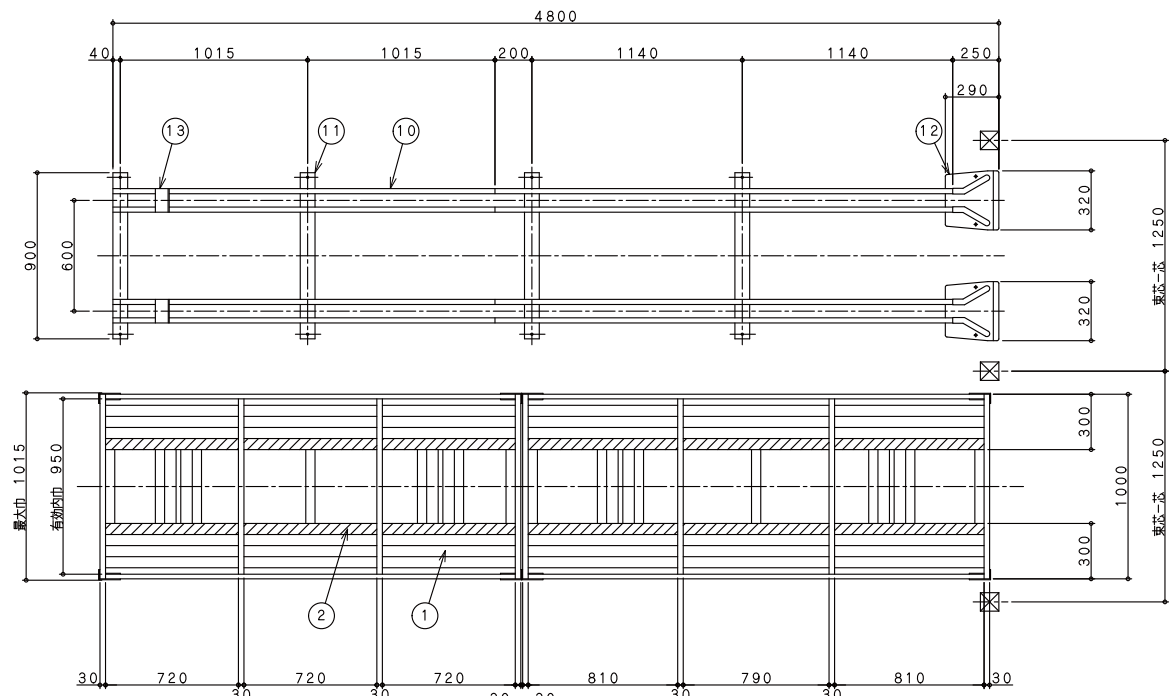
- 備 考
- 1 製作数 列 輛 (フジトラックFT-2T-4250L) 椅子収納台車
  - 2 レールの製作及び取付工事はこの設備に含まます
  - 3 レール下地 (モルタル) はこの設備より除外とします
  - 4 椅子収納脚数 85脚/列 ( 列分= 脚)  
但し椅子の厚みは約50mmとして計算



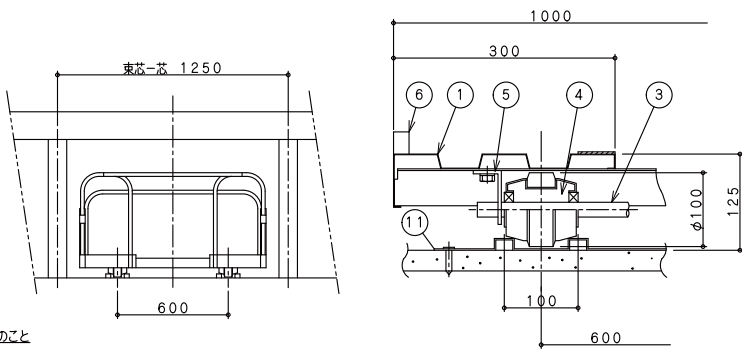
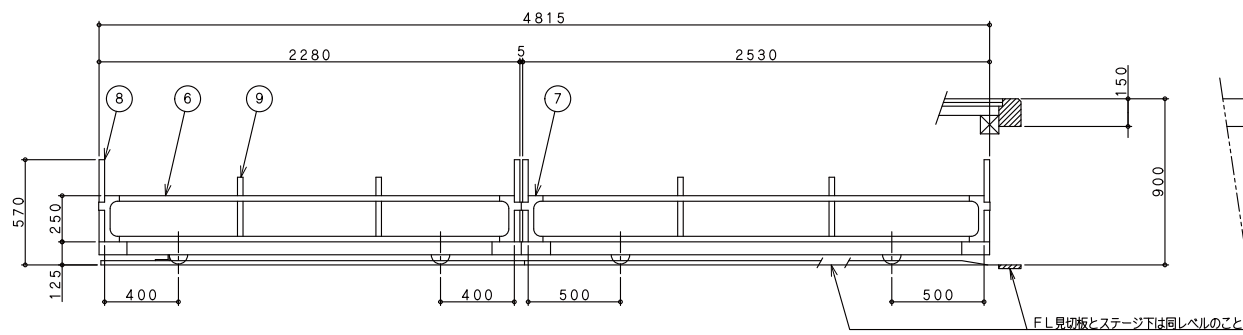
主 構 成 部 品			
NO	品 名	材 料 ・ 加 工	表面処理
1	床 板	亜鉛メッキ鋼板 t0.9 を曲げ加工	亜鉛メッキ
2	椅子滑り止 め	ポリエチレン樹脂発泡材	
3	車 軸	機械構造用炭素鋼管φ20×t2.5	亜鉛メッキ
4	車 輪	冷延鋼板 t2.0 をプレス加工した後、その外周に合成ゴムを焼付けた一体型車輪 (軸受部はベアリング嵌合)	
5	軸 受	熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工	黒色焼付塗装
6	サイド枠	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
7	ジョイントコネクター	熱延鋼板 t2.0 を曲げ加工	黒色焼付塗装
8	ハンドル	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
9	椅子倒れ止 め	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
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	黒色焼付塗装
13	ストッパー	一般構造用圧延鋼板 t6.0 を曲げ加工	黒色焼付塗装

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-2T-4500L) 椅子収納台車
  - 2 レールの製作及び取付工事はこの設備に含まます
  - 3 レール下地 (モルタル) はこの設備より除外とします
  - 4 椅子収納脚数 90脚/列 (列分= 脚)  
但し椅子の厚みは約50mmとして計算

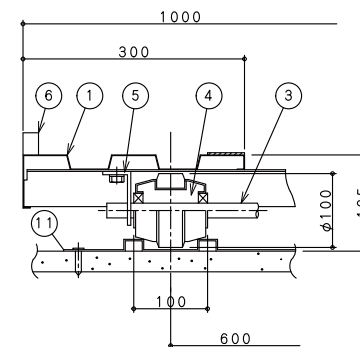
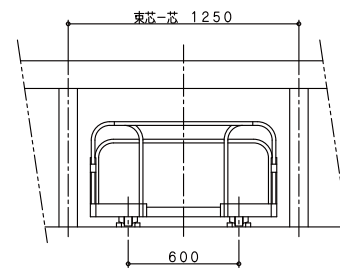
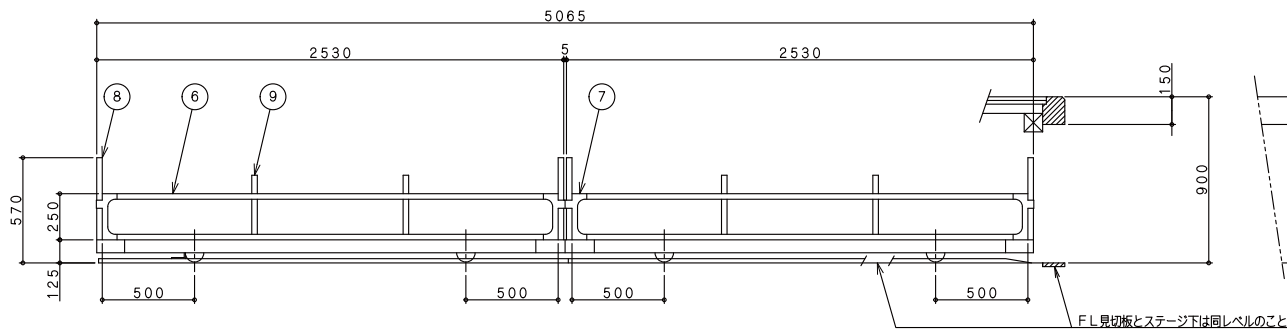
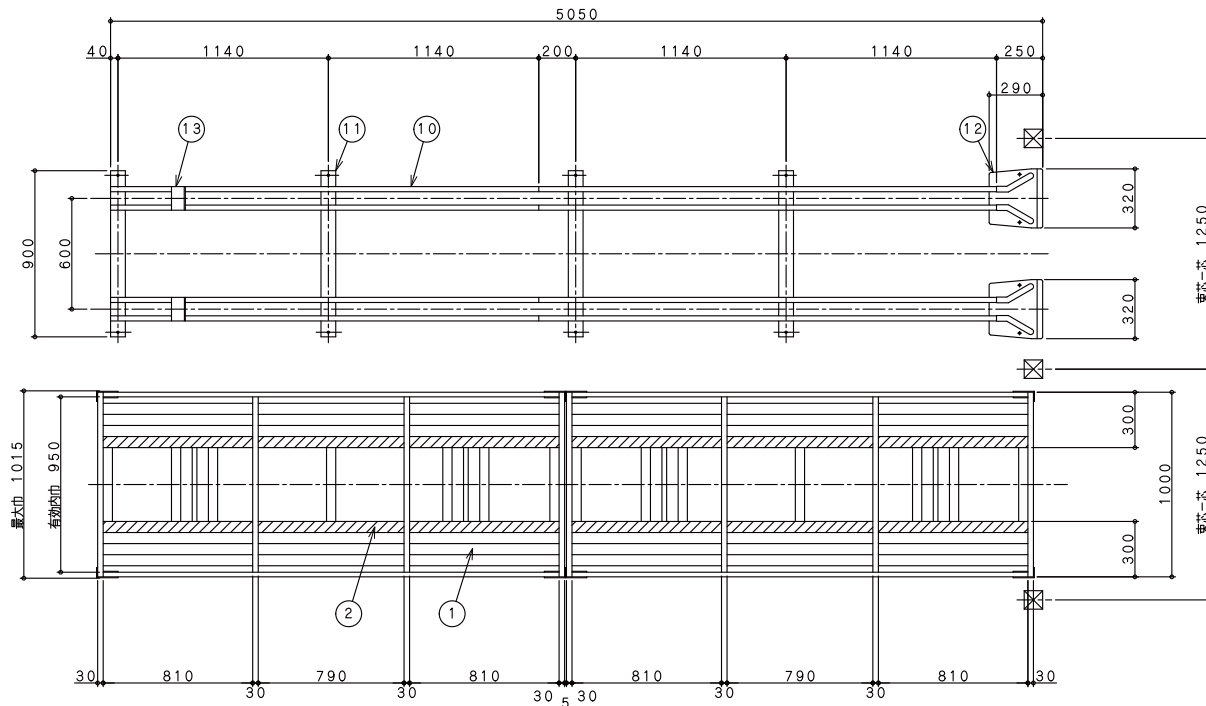


主 構 成 部 品			
NO	品 名	材 料 ・ 加 工	表面処理
1	床 板	亜鉛メッキ鋼板 t0.9 を曲げ加工	亜鉛メッキ
2	椅子滑り止め	ポリエチレン樹脂発泡材	
3	車 軸	機械構造用炭素鋼鋼管φ20×t2.5	亜鉛メッキ
4	車 輪	冷延鋼板 t2.0 をプレス加工した後、その外周に合成ゴムを焼付けした一体型車輪 (軸受部はベアリング嵌合)	
5	軸 受	熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工	黒色焼付塗装
6	サイド枠	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
7	ジョイントコネクター	熱延鋼板 t2.0 を曲げ加工	黒色焼付塗装
8	ハンドル	亜鉛メッキ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



レール、レール床、車輪関係図 (S=1/5)

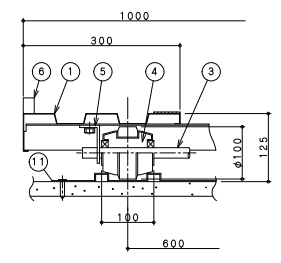
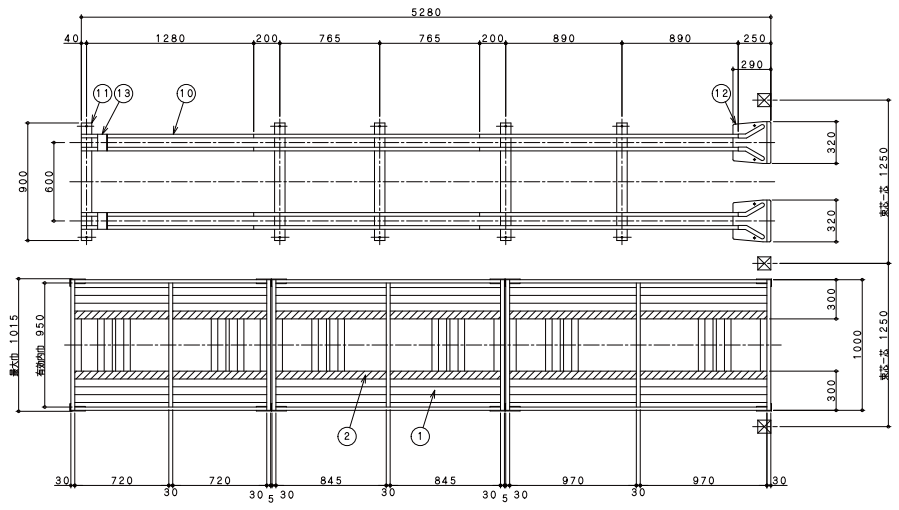
- 備 考
- 1 製作数 列 輛 (フジトラックFT-2T-4750L) 椅子収納台車
  - 2 レールの製作及び取付工事はこの設備に含まます
  - 3 レール下地 (モルタル) はこの設備より除外とします
  - 4 椅子収納脚数 95脚/列 (列分= 脚)  
但し椅子の厚みは約50mmとして計算



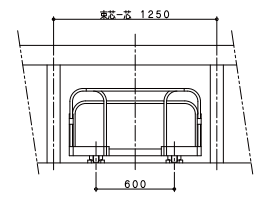
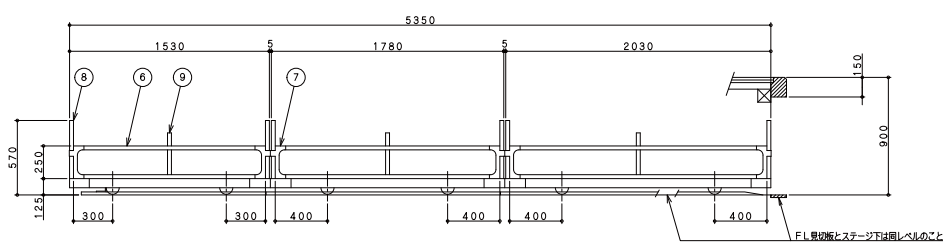
主 構 成 部 品			
NO	品 名	材 料 ・ 加 工	表面処理
1	床 板	亜鉛メッキ鋼板 t0.9 を曲げ加工	亜鉛メッキ
2	椅子滑り止め	ポリエチレン樹脂発泡材	
3	車 軸	機械構造用炭素鋼管φ20×t2.5	亜鉛メッキ
4	車 輪	冷延鋼板 t2.0 をプレス加工した後、その外周に合成ゴムを焼付けした一体型車輪 (軸受部はベアリング嵌合)	
5	軸 受	熱延鋼板 t4.5 を曲げ加工	黒色焼付塗装
6	サイド枠	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
7	ジョイントコネクター	熱延鋼板 t2.0 を曲げ加工	黒色焼付塗装
8	ハンドル	亜鉛メッキ鋼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

- 備 考
- 製作数 1 列 輛 (フジトラックFT-2T-5000L) 椅子収納台車
  - レールの製作及び取付工事はこの設備に含みます
  - レール下地 (モルタル) はこの設備より除外とします
  - 椅子収納脚数 100脚/列 ( 1列分= 脚)  
但し椅子の厚みは約50mmとして計算

レール、レール床、車輪関係図 (S=1/5)



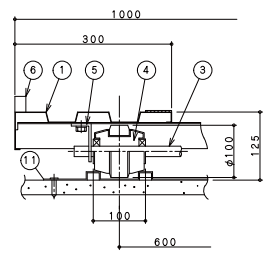
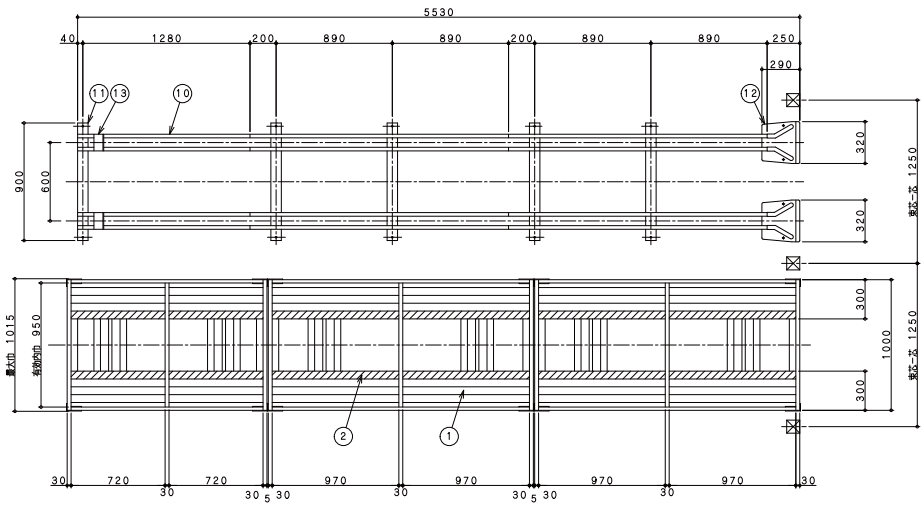
レール、レール床、車輪関係図  
(S=1/5)



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 t 0.9 を曲げ加工	亜鉛メッキ
2	椅子滑り止め	ポリエチレン樹脂発泡材	
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 t 2.0 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 t 4.5 を曲げ加工	黒色焼付塗装
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	白色焼付塗装
7	ジョイントコネクター	熱延鋼板 t 2.0 を曲げ加工	黒色焼付塗装
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	白色焼付塗装
9	椅子倒れ止め	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
10	レール	亜鉛メッキ鋼板 t 1.6 をフォーミング加工	亜鉛メッキ
11	枕 板	亜鉛メッキ鋼板 t 1.6 をプレス加工	亜鉛メッキ
12	車輪ガイド	亜鉛メッキ鋼板 t 1.6 をプレス加工	黒色焼付塗装
13	ストッパー	一般構造用圧延鋼板 t 6.0 を曲げ加工	黒色焼付塗装

備 考

- 1 製作数 列 輛 (フリックF T-2 T-5250L) 椅子取納台車
- 2 レールの製作及び取付工事はこの設備に含まれます
- 3 レール下地 (モルタル) はこの設備より除外とします
- 4 椅子取納脚数 105脚/列 ( 列分= 脚)  
但し椅子の厚みは約50mmとして計算

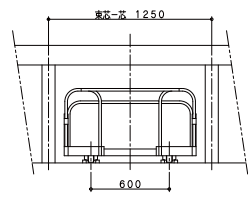
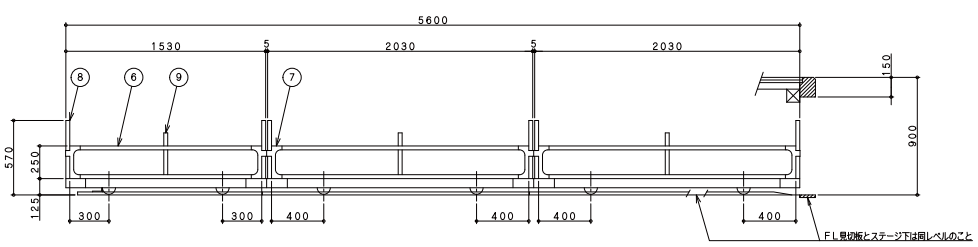


レール、レール床、車輪関係図  
(S=1/5)

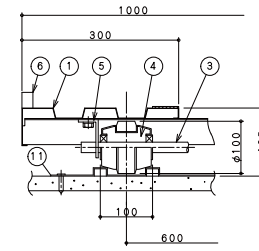
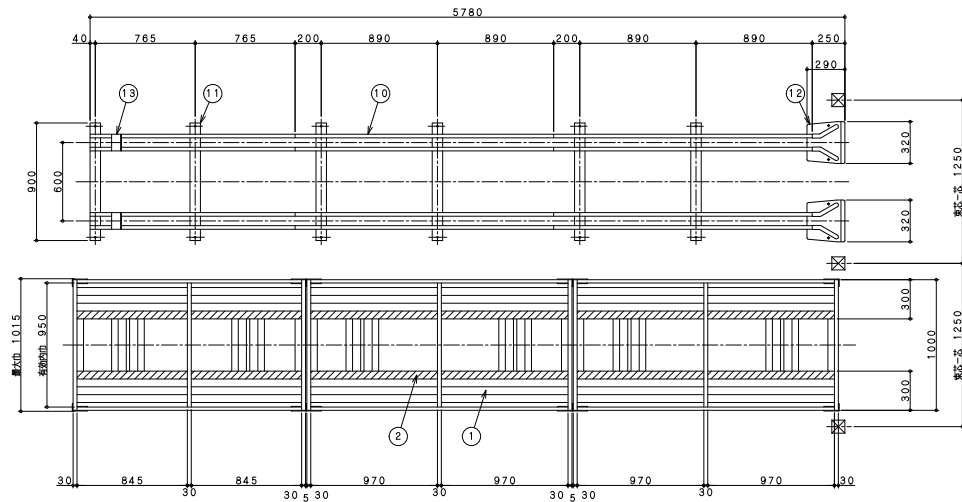
主 構 成 部 品			
NO	品 名	材 料 ・ 加 工	表面処理
1	床 板	亜鉛メッキ鋼板 t 0.9 を曲げ加工	亜鉛メッキ
2	椅子滑り止め	ポリエチレン樹脂発泡材	
3	車 軸	機械構造用炭素鋼管φ20×t2.5	亜鉛メッキ
4	車 輪	冷延鋼板 t 2.0 をプレス加工した後、その外周に合成ゴムを焼付けした一体型車輪 (軸受部はベアリング嵌合)	
5	軸 受	熱延鋼板 t 4.5 を曲げ加工	黒色焼付塗装
6	サイド枠	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
7	ジョイントコネクター	熱延鋼板 t 2.0 を曲げ加工	黒色焼付塗装
8	ハンドル	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
9	椅子倒れ止め	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
10	レール	亜鉛メッキ鋼板 t 1.6 をフォーミング加工	亜鉛メッキ
11	枕 板	亜鉛メッキ鋼板 t 1.6 をプレス加工	亜鉛メッキ
12	車輪ガイド	亜鉛メッキ鋼板 t 1.6 をプレス加工	黒色焼付塗装
13	ストッパー	一般構造用圧延鋼板 t 6.0 を曲げ加工	黒色焼付塗装

備 考

- 製作数 列 輛 (フリックF T-2 T-5500L) 椅子収納台車
- レールの製作及び取付工事はこの設備に含みます
- レール下地 (モルタル) はこの設備より除外とします
- 椅子収納脚数 110脚/列 (列分=脚)  
但し椅子の厚みは約50mmとして計算





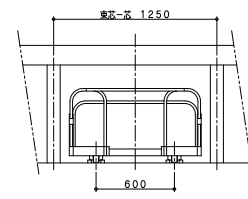
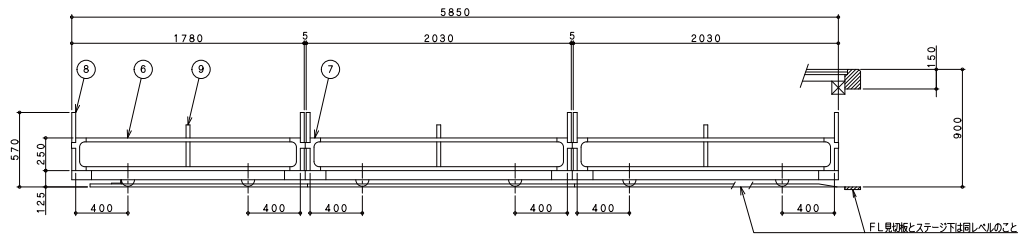


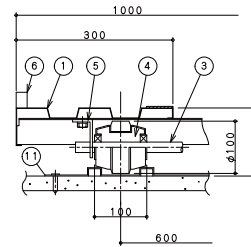
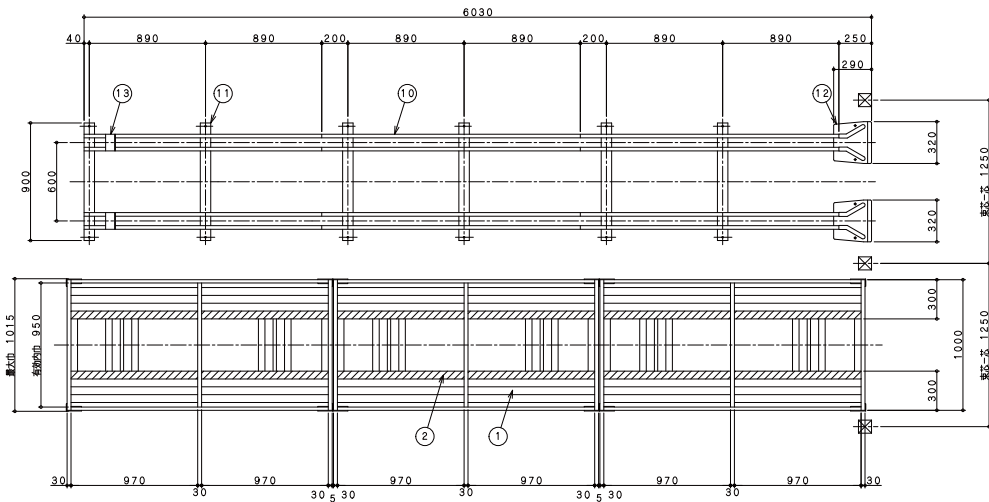
レール、レール床、車輪関係図 (S=1/5)

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	椅子滑り止め	ポリエチレン樹脂発泡材	
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	黒色焼付塗装
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	白色焼付塗装
7	ジョイントコネクター	熱延鋼板 t2.0 を曲げ加工	黒色焼付塗装
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	白色焼付塗装
9	椅子倒れ止め	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
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	黒色焼付塗装
13	ストッパー	一般構造用圧延鋼板 t6.0 を曲げ加工	黒色焼付塗装

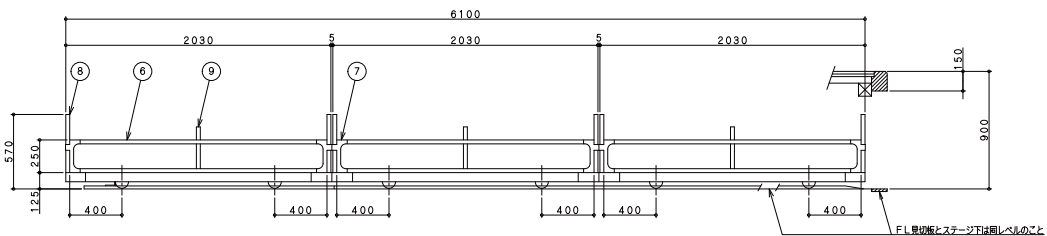
備 考

- 1 製作数 列 輛 (フリック F T-2 T-5750L) 椅子収納台車
- 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
- 4 椅子収納脚数 115 脚/列 (列分=脚) 但し椅子の厚みは約 50mm として計算

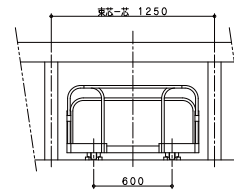




レール、レール床、車輪関係図  
(S=1/5)



F.L.見切板とステーは同じレベルのこと



主 機 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	椅子倒れ止め	ポリエチレン樹脂発泡材	
3	車 輪	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備付けた一体型車輪 (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	黒色焼付塗装
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	白色焼付塗装
7	ジョイントコネクター	熱延鋼板 t2.0 を曲げ加工	黒色焼付塗装
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	白色焼付塗装
9	椅子倒れ止め	亜鉛メッキ鋼板をフォーミング加工 30×20×t0.8	白色焼付塗装
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	黒色焼付塗装
13	ストッパー	一般構造用圧延鋼板 t6.0 を曲げ加工	黒色焼付塗装

備 考

- 製作数 別 輛 (フジトラックF T-2 T-6000L) 椅子収納台車
- レールの製作及び取付工事はこの設備に含みます
- レール下地 (モルタル) はこの設備より除外とします
- 椅子収納数 120 個/列 ( 列分= 脚)  
但し椅子の厚みは約50mmとして計算