

航空自衛隊仕様書			
仕様書の種類	内容による分類	装備品等仕様書	
	性質による分類	個別仕様書	
物品番号		仕様書番号	
品名 又は 件名	落下傘等金属部品共通仕様書	C&LPS-I16077-12	
		大臣承認	平成 年 月 日
		作成	昭和40年 5月26日
		改正	平成21年 5月18日
			令和 3年10月20日
作成部隊等名	補給本部		

## 1 総則

### 1.1 適用範囲

この仕様書は、航空自衛隊で使用する落下傘、制動傘及び77式重物料投下器材（以下、“落下傘等”という。）に共通する金属部分について規定する。

なお、この仕様書に規定する金属部品は、付表1による。

### 1.2 引用文書

この仕様書に引用する次の文書は、この仕様書に規定する範囲内において、この仕様書の一部をなすものであり、入札書又は見積書の提出時における最新版とする。ただし、入札書又は見積書の提出後、当該文書に改正があった場合には、その適用について別途協議するものとする。

#### a) 規格

JIS G 3535	航空機用ワイヤーロープ
MIL-A-8625	ANODIC COATINGS FOR ALUMINUM AND ALUMINUM ALLOYS
MIL-C-43859	COUPLING, EXTRACTION FORCE TRANSFER, AIRDROP
MIL-DTL-83420	WIRE ROPE, FLEXIBLE, FOR AIRCRAFT CONTROL
MIL-DTL-83488	COATING, ALUMINUM, HIGH PURITY
MIL-H-6875	HEAT TREATMENT OF STEEL RAW MATERIALS
MIL-R-43838	RELEASE, CARGO PARACHUTE, AIRDROP, M-2
MIL-S-5059	STEEL, CORROSION RESISTANT
MIL-S-5626	STEEL, CHROME-MOLYBDENUM
MIL-S-6049	STEEL, CHROME-NICKEL-MOLYBDENUM
MIL-S-6050	STEEL, CHROME-NICKEL-MOLYBDENUM
MIL-S-6721	STEEL, CORROSION & HEAT RESISTANT (CHEMICALLY-

品名	落下傘等金属部品共通仕様書
----	---------------

	STABILIZED) PLATE, SHEET
M I L - S - 7 9 4 7	STEEL, SHEET AND STRIP
M I L - W - 6 1 0 1	WIRE; SPRING STEEL
M I L - W - 8 3 4 2 0	WIRE; ROPE, FLEXIBLE
Q Q - A - 2 2 5	ALUMINUM AND ALUMINUM ALLOY BAR, ROD, WIRE, OR SPECIAL SHAPES; ROLLED, DRAWN, OR COLD FIN- ISHED
Q Q - A - 2 5 0	COMPLETE SET OF SLASH SHEETS
Q Q - A - 2 6 7	ALUMINUM ALLOY BARS, RODS, AND SHAPES, EXTRU- ED, 2204
Q Q - P - 4 1 6	PLATING, CADMIUM
Q Q - W - 3 2 1	WIRE, COPPER ALLOY
Q Q - W - 4 2 3	WIRE, STEEL, CORROSION-RESISTING
Q Q - W - 4 7 0	WIRE, STEEL, CARBON, SPRING, MUSIC
A M S 6 3 4 9	STEEL BARS-0.95CR-0.20MO (0.38-0.43C) (SAE4140) NORMALIZE
A M S 6 3 8 2	STEEL, BARS, FORGINGS, & RINGS, 0.95CR-0.20MO (0.38-0.43C) (SAE 4140) ANNEALED
A S T M A 2 2 8	STEEL WIRE, MUSIC SPRING QUALITY, STANDARD S- PECIFICATION
A S T M A 3 1 3	STAINLESS STEEL SPRINGWIRE, STANDARD SPECIFI- CATION
A S T M A 5 8 0	STAINLESS STEEL WIRE, STANDARD SPECIFICATION
A S T M B 2 2 1	ALUMINUM & ALUMINUM-ALLOY EXTRUDED BARS, RODS, WIRE, PROFILES, & TUBES, STANDARD SPECIFICA- TION
A S T M B 2 4 1	ALUMINUM & ALUMINUM-ALLOY SEAMLESS PIPE & SE- AMLESS EXTRUDED TUBE, STANDARD SPECIFICATION
S A E 1 0 3 5	CARBON STEEL
S A E 1 0 9 5	CARBON TOOL STEEL
S A E - A M S - H - 6 8 7 5	HEAT TREATMENT OF STEEL RAW MATERIALS

## 2 製品に関する要求

### 2.1 材料

材料は、付表 1、付表 2 及び付図 1～89 による。ただし、付表 1 及び付図 1～89 により難く代替材料を使用する場合並びに付表 1 及び付図 1～89 の材料の規定がない

品名	落下傘等金属部品共通仕様書
----	---------------

場合は、最終目的を満足するもので軽量、かつ、実用に最適なものを選定して、あらかじめ契約担当官等の承認を得るものとする。

## 2.2 加工方法

鍛造、打抜、機械加工、その他適切な方法によることができる。

## 2.3 寸法

寸法は、付図 1～89 による。

## 2.4 形状

形状は、付図 1～89 による。

## 2.5 仕上げ

仕上げは、この業種における最高水準のものであって、落下傘等に損傷を与えるバリ、鋭角がないものとする。

## 3 品質保証

### 3.1 試験方法

試験方法は、付図 1～89 に規定されているとおりとする。ただし、保証荷重は、引張速度無負荷時において 15 cm/分以下の試験装置で、30 秒間荷重を保持して変形等の異常がないものとする。

付表1-金属部品表

品名	部品番号	付図番号
圧縮ばね	1608613C	付図1
安全金具	021242A9A	付図2
安全ピン	2708634	付図3
安全ピン赤札付	3263071	付図4
イナーシャプレート	0160830	付図5
受皿(ディスク)	0130189A	付図6
裏金	1421187	付図7
円錐金具(A)	1508261	付図8
円錐金具(B)	1510261A	付図9
円錐金具用座金	1553561	付図10
円錐ばね(A)	0156613C	付図11
円錐ばね(B)	0157614	付図12
開傘バンドフック	1604600	付図13
開傘バンドスプリング(A)	1659600	付図14
開傘バンドスプリング(B)	1653600	付図14
開傘バンド止金具	1605313C	付図15
肩部離脱器(A)	025039A3C	付図16
肩部離脱器(B)	025239A3C	付図17
滑板	1181680	付図18
カップ組立	0159180	付図19
仮縛金具	2441690	付図20
緊締具(A)	3240409A	付図21
緊締具(B)	329139A3C	付図22
クレビス(小)	3315758	付図23
クレビス(中)	0606399A	付図24
クレビス(大)	0607399A	付図25
懸吊金具(後部本体)	3361360	付図26
鋼索A	3355160-A	付図27
鋼索B	3355160-B	付図27

付表 1 - 金属部品表 (続き)

品名	部品番号	付図番号
鋼索 C	3355160-C	付図 27
鋼索 D	3355160-D	付図 27
挿子	021239A3C-A	付図 28
三角環	072639A3C	付図 29
傘骨	0103613C	付図 30
自動索環	190739A3C	付図 31
自動索用曳索セット (A)	4131190	付図 32
蛇管 (A)	2104040	付図 33
蛇管 (B)	2108040	付図 33
蛇管 (D)	2112040	付図 33
蛇管口金	2122153C	付図 34
蛇管取付板 (A)	2144660 又は63C4214	付図 35
蛇管取付板 (C)	214344A3C	付図 36
蛇管部保形板	1137690	付図 37
車両懸吊板 (ブロック ASSY)	3335208	付図 38
車両懸吊板 (プレート)	3343158	付図 39
車両離脱具 (フック)	3283258	付図 40
手動環室スプリング (A)	1660660	付図 41
手動環室スプリング (B)	1652600	付図 41
手動環室補強板	111544A3C	付図 42
手動索 (A)	4101010	付図 43
手動索 (E)	4115010	付図 44
スプリング組立	0158613	付図 45
制限索環	3320203C	付図 46
制限索切断器取付具	3320189A	付図 47
切断ナイフ	3362453C	付図 48
切断ナイフ 1号	2435399A	付図 49
装帯調整環	080939A3C	付図 50
タイマー取付板 (A)	3120189A	付図 51

付表 1 - 金属部品表 (続き)

品名	部品番号	付図番号
抽出傘連結器	3 3 4 6 1 8 9 A	付図 5 2
抽出力変換連結器 (3 5 K)	3 3 5 8 3 9 8	付図 5 3
遊動桿付吊フック	0 3 1 0 3 9 A 3 C	付図 5 4
吊フック (A)	0 3 2 4 3 9 A 3 C	付図 5 5
吊フック (B)	0 3 3 7 3 9 A 3 C	付図 5 6
吊フック (C)	0 3 2 3 3 9 A 3 C	付図 5 7
吊フック (D)	0 3 4 8 3 9 A 3 C	付図 5 8
止ネジ (B)	2 1 2 3 2 6 5	付図 5 9
なす環	1 9 0 4 0 1 1	付図 6 0
二重D型環	0 5 0 6 3 9 A 3 C	付図 6 1
二重V型環	0 7 2 2 3 9 A 3 C	付図 6 2
フック止金具	1 6 0 7 6 1 3 C	付図 6 3
分離連結環 (A)	0 5 0 3 3 9 A 3 C	付図 6 4
分離連結環 (B)	0 5 0 7 3 9 A 3 C	付図 6 5
方形環	0 9 2 0 3 9 A 3 C	付図 6 6
保形板 (A)	1 1 1 7 4 4 A 3 C	付図 6 7
保形板 (C)	1 1 3 9 4 4 A 3 C	付図 6 8
保形板 (D)	1 1 3 8 4 4 A 3 C	付図 6 9
保形板 (L)	1 1 8 0 1 8 0	付図 7 0
保形枠 (B)	1 0 1 4 6 1 3 C	付図 7 1
ホールド・ダウン・プレート (B)	1 4 2 4 1 8 9 A	付図 7 2
山形環	0 7 2 1 3 9 A 3 C	付図 7 3
遊動調整環 (A)	0 8 2 0 3 9 A 3 C	付図 7 4
遊動調整環 (B)	0 8 2 2 3 9 A 3 C	付図 7 5
遊動調整環 (C)	0 8 2 4 3 9 A 3 C 又は 0 8 7 5 3 9 A 3 C	付図 7 6
遊動桿浮動止金具	1 1 5 1 6 9 0	付図 7 7
落下傘設置板	1 1 8 0 6 8 0	付図 7 8
落下傘分離器	0 2 5 5 7 6 9 A	付図 7 9
落下傘分離器特 1 号	3 3 5 1 3 9 8	付図 8 0

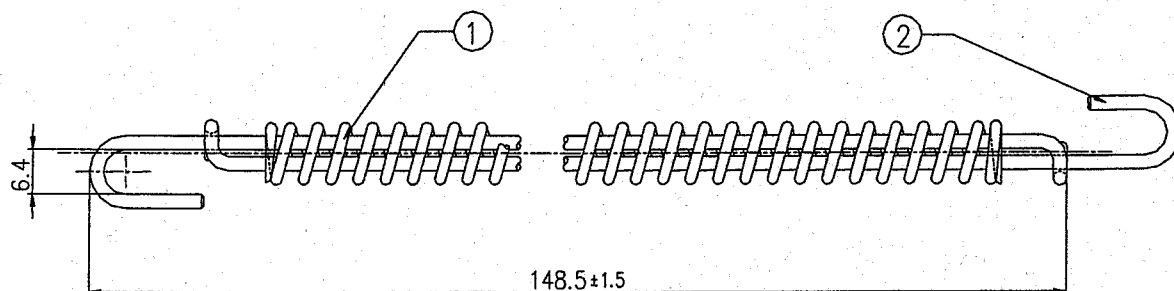
付表 1 - 金属部品表 (続き)

品名	部品番号	付図番号
離脱器	0 2 1 2 4 2 A 9 A	付図 8 1
リテーナ	0 1 6 1 1 9 0	付図 8 2
連結環	0 9 5 6 3 9 A 3 C	付図 8 3
連結環 (B)	3 3 0 9 3 9 3 C	付図 8 4
連結器 (A)	3 3 0 8 4 4 3 C	付図 8 5
連結器 (B)	3 3 4 9 1 8 9 A	付図 8 6
肋骨保形板	1 1 1 6 4 4 A 3 C	付図 8 7
V型調整環 (A)	0 8 2 1 3 9 A 3 C	付図 8 8
V型調整環 (C)	0 8 5 2 3 9 A 3 C 又は 0 8 7 6 3 9 A 3 C	付図 8 8
V型調整環 (D)	0 8 1 7 3 9 A 3 C	付図 8 8
変形V型環	0 7 2 8 3 9 A 3 C	付図 8 9

付表1—金属部品表(続き)

品名	材料・規格等
歯付座金	MS35333(-88)又は類似の高級市販品
4mmハトメ	市販品(黄銅)
4.5mmハトメ	市販品(黄銅)
6mmハトメ	市販品(黄銅) 無地又は黒ニッケルめっき
6mm歯付ハトメ	市販品(黄銅) 黒ニッケルめっき
10mm歯付ハトメ	市販品(黄銅)
12mmハトメ	AN6560C2又は類似の高級市販品 クロームめっき
12mm歯付ハトメ	市販品(黄銅)
15mmハトメ(A)	AN6560C1又は類似の高級市販品 クロームめっき
15mmハトメ(B)	市販品(黄銅)
7050押ボタン	AN227(6B, 7B, 8B, 9B)又は類似の高級市 販品 黒ニッケルめっき
7201押ボタン	AN227(11B, 12B, 13B, 14B)又は類似 の高級市販品 黒ニッケルめっき
スリーウェイ押ボタン	AN227(9B, 62B, 63B, 64B)又はMS2 7983(1N~4N)又は類似の高級市販品 黒ニッケルめっき
亀甲型押ボタン	AN227(1, 2, 3, 5)又は類似の高級市販品 白ニッケルめっき
ナット	部品番号 52-1650-02(Commercial parts)又は類似の高級市販品
ボルト(A)	NAS623-3-3
ボルト(B)	NAS1203-1





注記1 スプリングの特性は、下記のとおりとする。

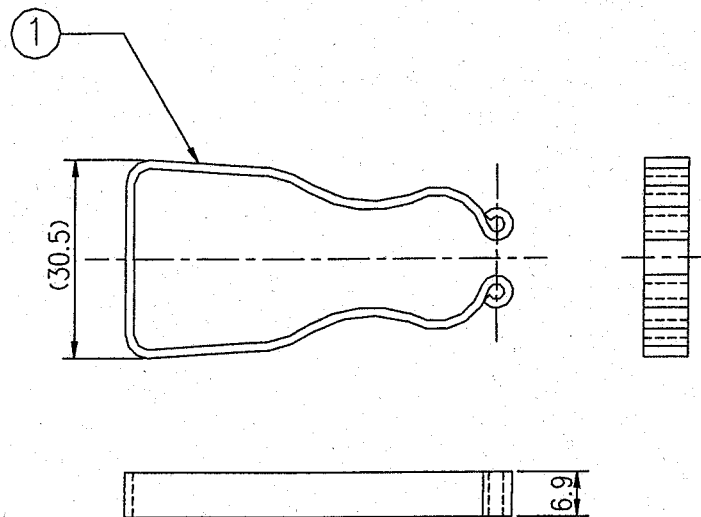
- a) 自由長 127 ± 1.0 mm
- b) 全巻数 39 ± 2
- c) 有効巻数 37 ± 2
- d) 荷重 6.4mm 迄圧縮した時に200N ~ 240N
- e) 成形後応力除去処理すること。

注記2 表面処理は、カドミウムめっきQQ-P-416タイプI又はII, クラス1又は, アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488 タイプI又はII, クラス2とする。

特に規定のない寸法許容差 ± 0.8

2	フック	2	ASTM A228 (MIL-W-6101 又はQQ-W-470) 又はSWP-B
1	ばね	1	
番 号	部品名	数量	材料・規格等
名 称	圧縮ばね		
部品番号	1608613C		

付図1 - 圧縮ばね



注記1 ( ) は、参考寸法を示す。

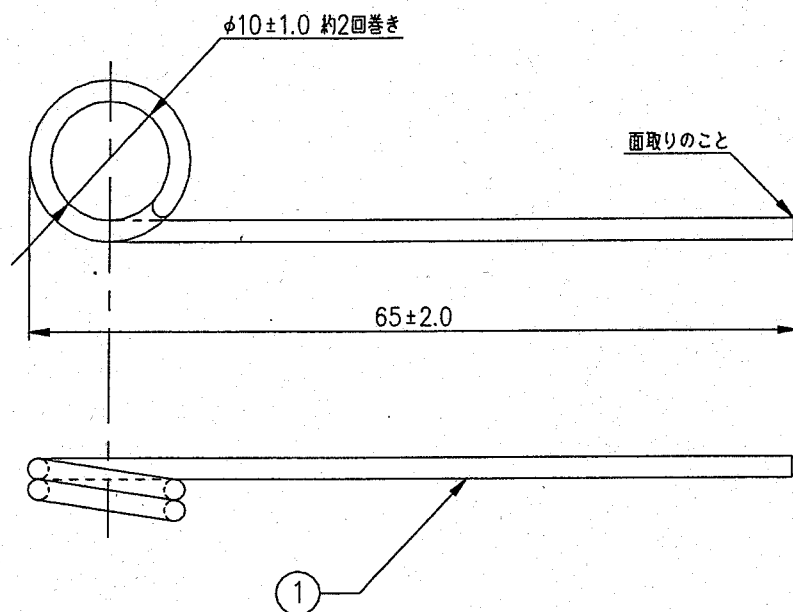
注記2 表面処理は、カドミウムめっきQQ-P-416タイプI又はII, クラス1又は, アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488 タイプI又はII, クラス2とする。

注記3 形状及び寸法は、021242A9A 離脱器に嵌合し、離脱器の安全止めとなるものであること。

特に規定のない寸法許容差±0.8

1	安全金具	1	SK4M又はSK5M 板厚1.3
番 号	部品名	数 量	材 料・規 格 等
	名 称	安全金具	
	部品番号	021242A9A	

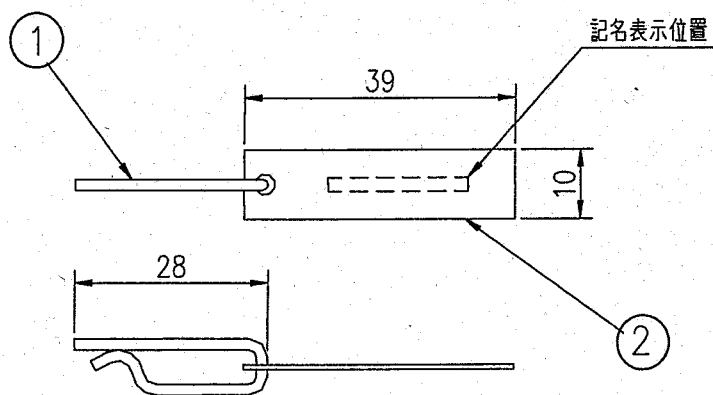
付図2 - 安全金具



注記 表面処理は、亜鉛めっきすること。

1	安全ピン	1	軟鉄線 (市販品) 線径 1.8
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称	安全ピン		
部品番号	2708634		

付図3-安全ピン



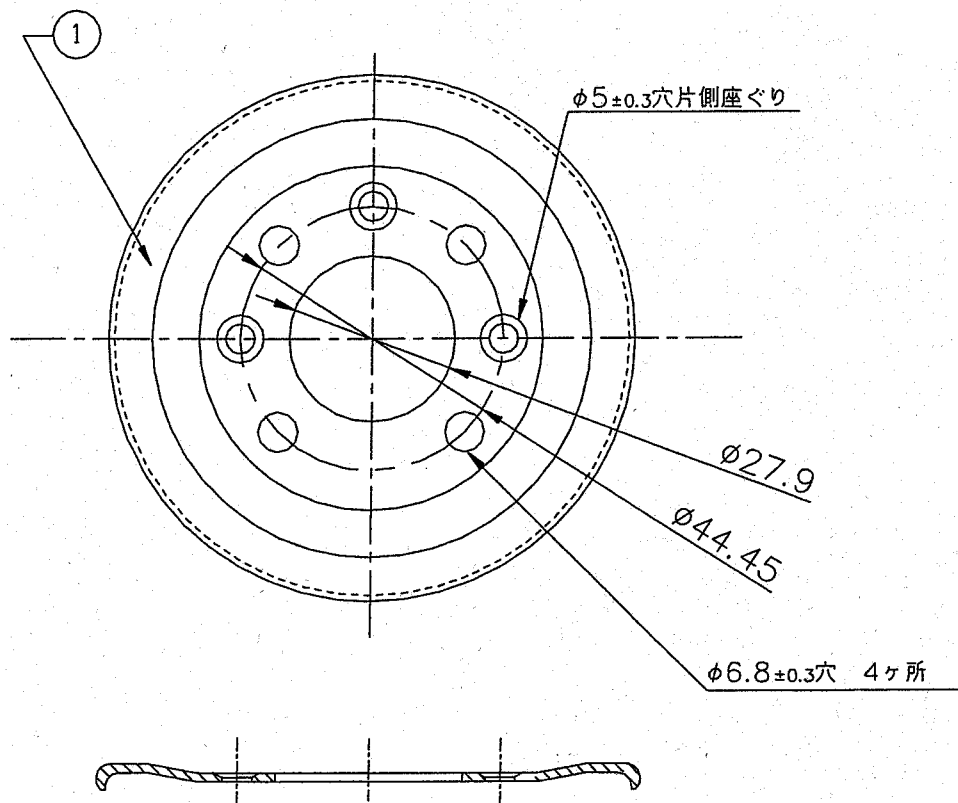
注記 表面処理は、次のとおりとする。

- a) 安全ピン カドミウムめっきとする。
- b) 赤札 陽極処理赤色仕上げとする。

特に規定のない寸法許容差±1.0

2	赤札	1	アルミ板 板厚0.7
1	安全ピン	1	ピアノ線 線径1.6
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称	安全ピン赤札付		
部品番号	3263071		

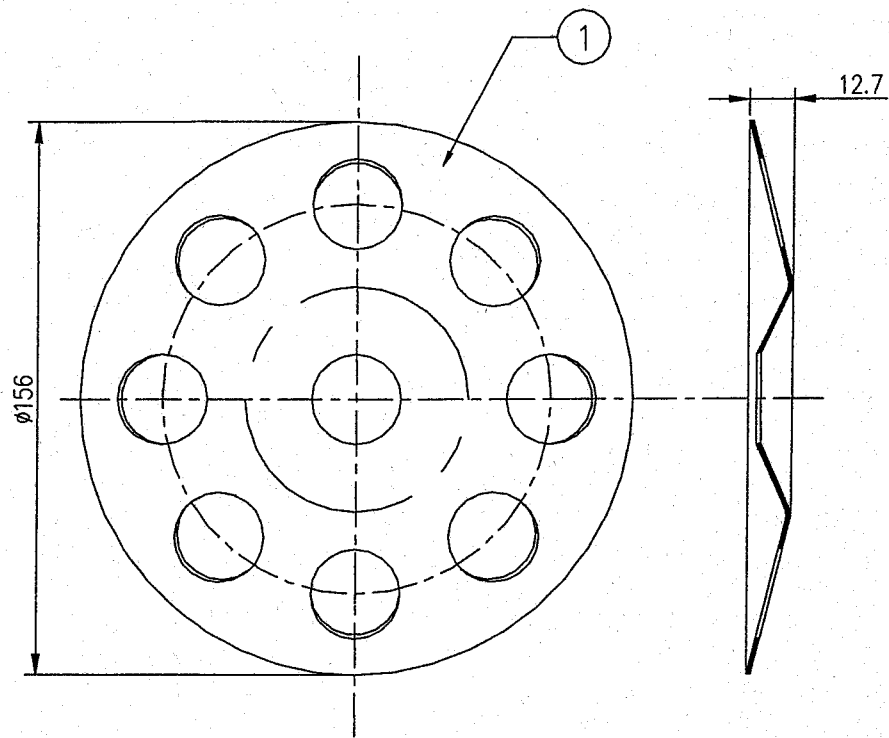
付図4—安全ピン赤札付



特に規定のない寸法許容差 $\pm 0.8$

1	イナシャプレート	1	MIL-S-5059 type301 又は MIL-S-6721 type347 又は SUS301 又は SUS347 もどし 板厚 1.6
番 号	部品名	数 量	材 料・規 格 等
名 称		イナシャプレート	
部品番号		0160830	

付図5-イナシャプレート

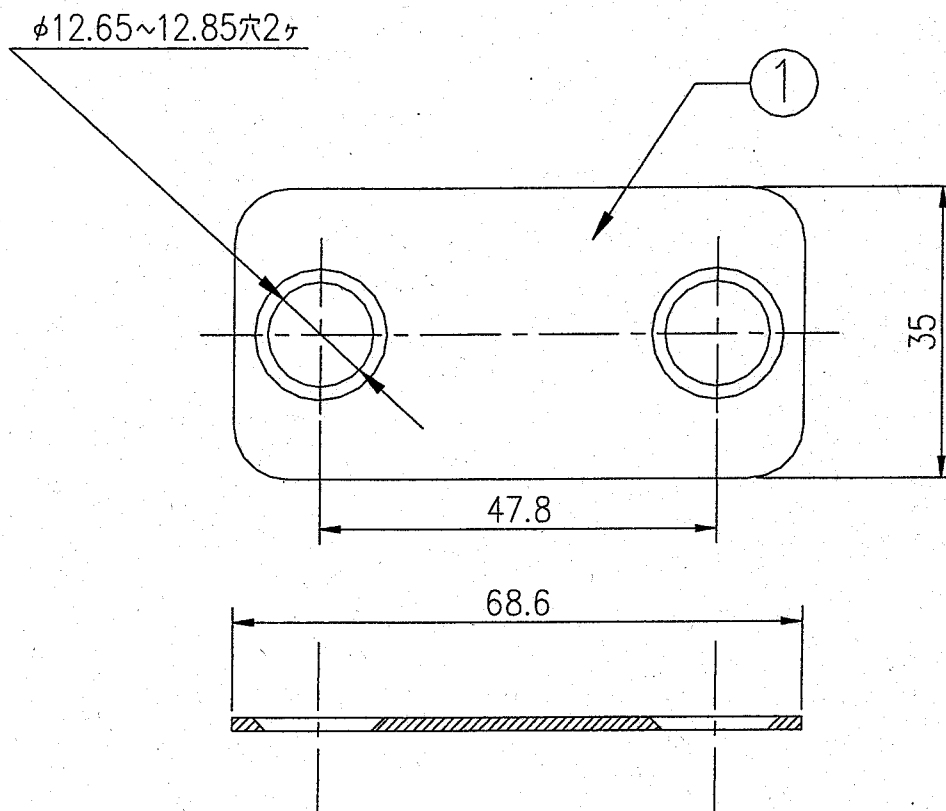


注記 表面処理は、陽極処理とする。

特に規定のない寸法許容差±0.8

1	受皿	1	A2024P-T3 又は T4
番 号	部品名	数 量	材 料・規 格 等
名 称	受皿 (ディスク)		
部品番号	0130189A		

付図6-受皿 (ディスク)

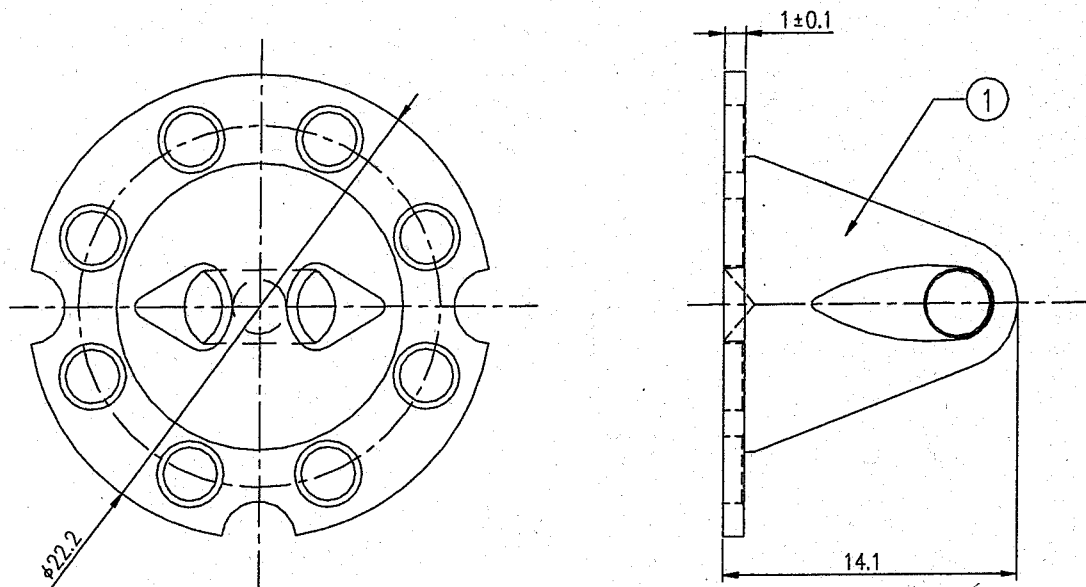


注記 表面処理は、全面塩化ビニール樹脂塗布とする。ただし、皿モミ面は塗布後、取除くこと。

特に規定のない寸法許容差±0.8

1	裏金	1	QQ-A-250/5 クラッド又は A2024 板厚 1.6
番 号	部品名	数 量	材 料・規 格 等
名 称	裏 金		
部品番号	1421187		

付図7-裏金



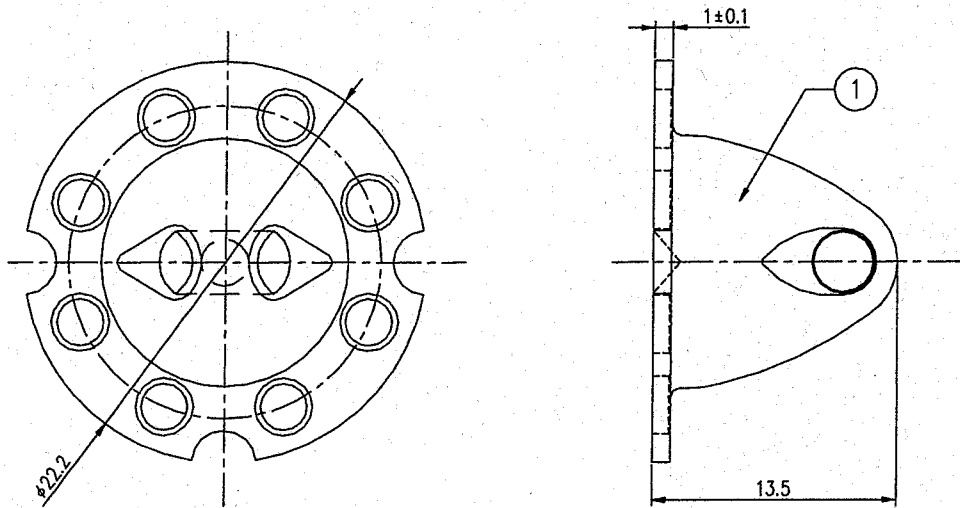
注記 表面処理は、クロームめっき、ニッケル下地とする。ただし、めっき全厚さ0.007mm以上とする。

特に規定のない寸法許容差 $\pm 0.4$

1	円錐金具	1	C3602BD, C3604BD 又は, C3712, C3711
番 号	部品名	数量	材料・規格等
名 称	円錐金具 (A)		
部品番号	1508261		

付図8-円錐金具 (A)



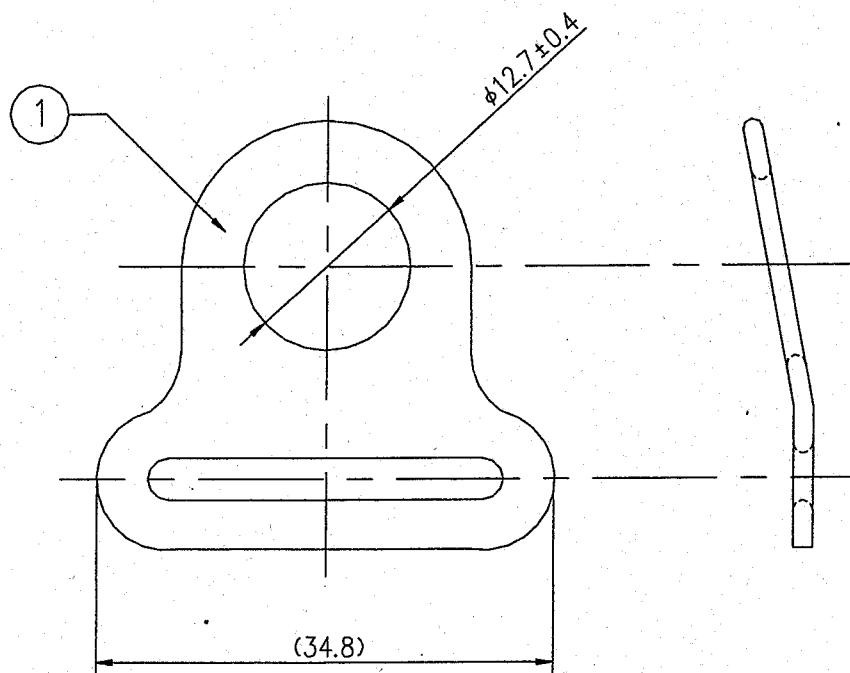


注記 表面処理は、クロームめっき及びニッケル下地とする。ただし、めっき全厚さ0.01mm以上とする。

特に規定のない寸法許容差 $\pm 0.4$

1	円錐金具	1	C3602BD, C3604BD 又は, C3712, C3711
番 号	部品名	数 量	材 料・規 格 等
名 称	円錐金具 (B)		
部品番号	1510261A		

付図9-円錐金具 (B)

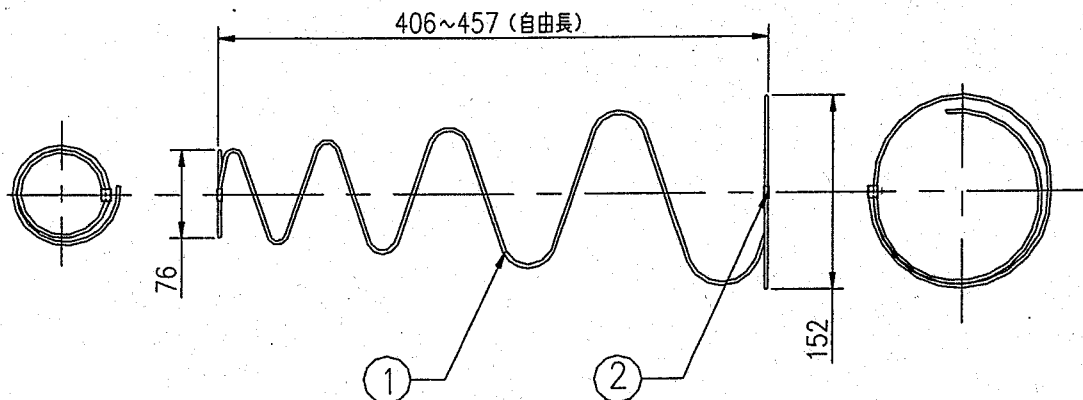


注記1 ( ) は参考寸法を示す。

注記2 表面処理は、クロームめっきとする。

1	円錐金具用座金	1	SPCD 板厚 1.6
番 号	部品名	数 量	材 料・規 格 等
名 称	円錐金具用座金		
部品番号	1553561		

付図 10—円錐金具用座金



注記1 構造及び特性は、次のとおりとする。

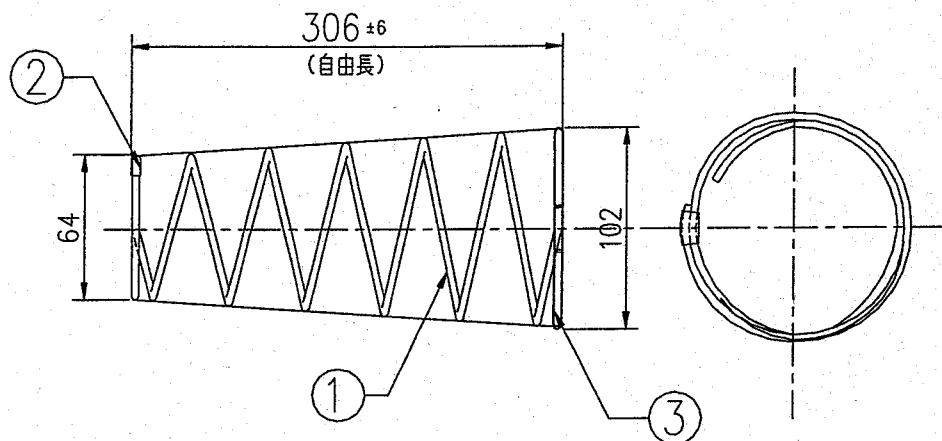
- a) 全巻数  $6 \pm 1/2$  巻き
- b) 有効巻数  $4 \pm 1/2$  巻き
- c) 荷重 25mm まで圧縮したとき 89~133N
- d) スプリングは、線が重なることなく完全に圧縮できなければならない。

注記2 表面処理は、カドミウムめっき QQ-P-416 タイプ I 又は II, クラス 1 又は, アルミニウムイオン蒸着 MIL-DTL-83488 タイプ I 又は II, クラス 2 とする。ただし、カシメパイプ組付前に処理すること。

特に規定のない寸法許容差  $\pm 3.0$

2	カシメパイプ	1	鋼管
1	本体	1	ASTM A228 (MIL-W-6101 又は QQ-W-470) 又は SWP-B
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称	円錐ばね (A)		
部品番号	0156613C		

付図 11 - 円錐ばね (A)



注記1 構造及び特性は、次のとおりとする。

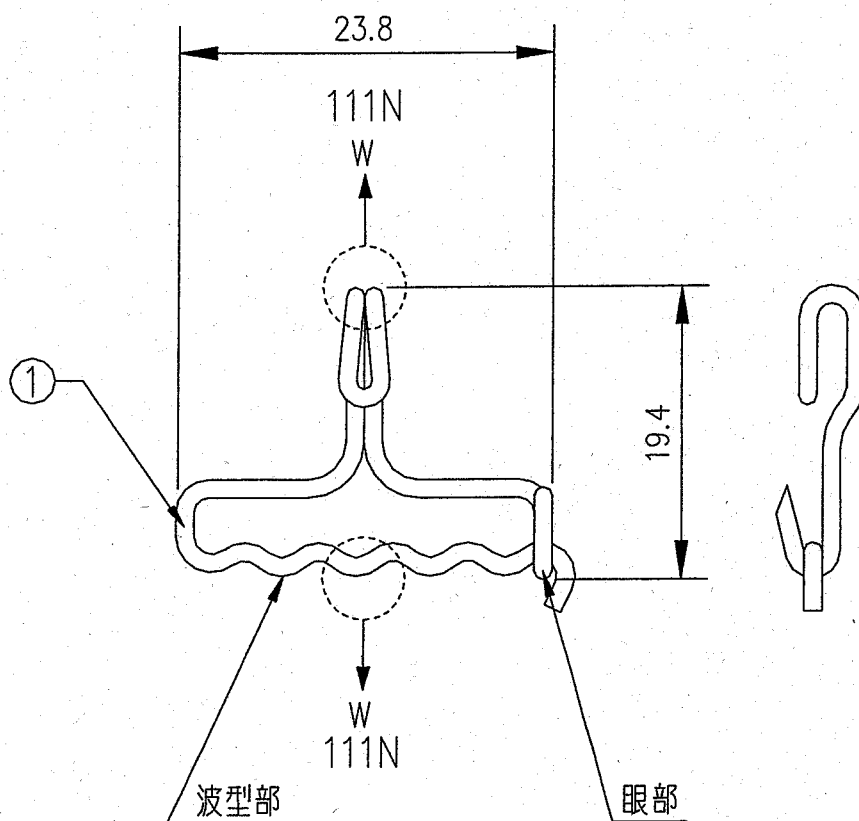
- a) 全巻数 7 3/4 ± 1/2 巻き
- b) 可動巻数 5 3/4 ± 1/2 巻き
- c) 圧縮力 50mm まで圧縮したとき 89~100N

注記2 表面処理は、カドミウムめっき又はアルミイオン蒸着施行のこと。ただし、カシメパイプ組付前に処理すること。

特に規定のない寸法許容差 ± 5.0

3	カバー	1	シリコンゴムチューブ
2	カシメパイプ	2	鋼管
1	本体	1	ASTM A228 (QQ-W-470) 又は SWP-B 線径 3.18
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称	円錐ばね (B)		
部品番号	0157614		

付図12-円錐ばね (B)

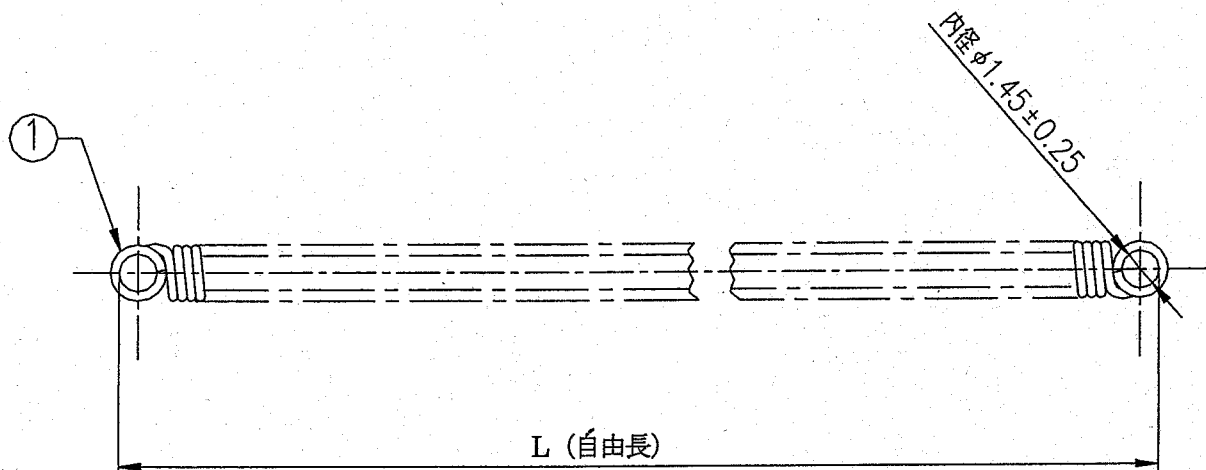


注記 保証荷重として、図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけた時に、波形部が変形することがあっても眼部から外れてはならない。

特に規定のない寸法許容差±1.0

1	開傘 バンドフック	1	ASTM A313 (QQ-W-423) 又はSUS304 線径1.2
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称		開傘バンドフック	
部品番号		1604600	

付図1.3—開傘バンドフック



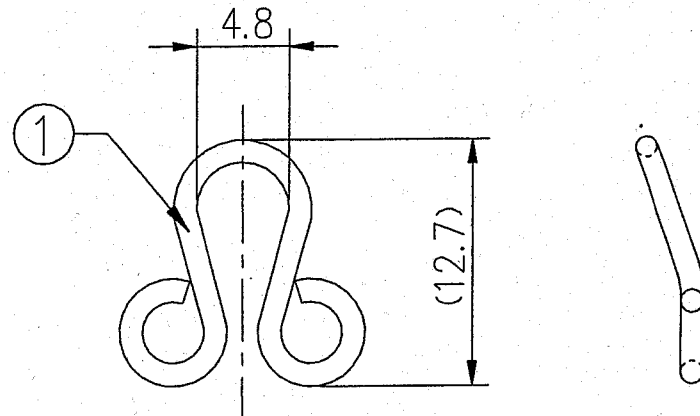
	L	スプリング定数
A	約279	0.03N/mm以上
B	約419	0.02N/mm以上

注記 構造及び特性は、次による。

- a) コイル数 64~68/25.4mmにして直線密着巻のこと。
- b) 熱処理 成形後、温度260℃~288℃にて応力除去処理すること。

1	開傘バンド スプリング	1	ASTM A313 (QQ-W-423) 又はSUS304 線径0.38
番 号	部品名	数量	材料・規格等
名 称	開傘バンドスプリング (A・B)		
部品番号	1659600, 1653600		

付図14-開傘バンドスプリング (A・B)



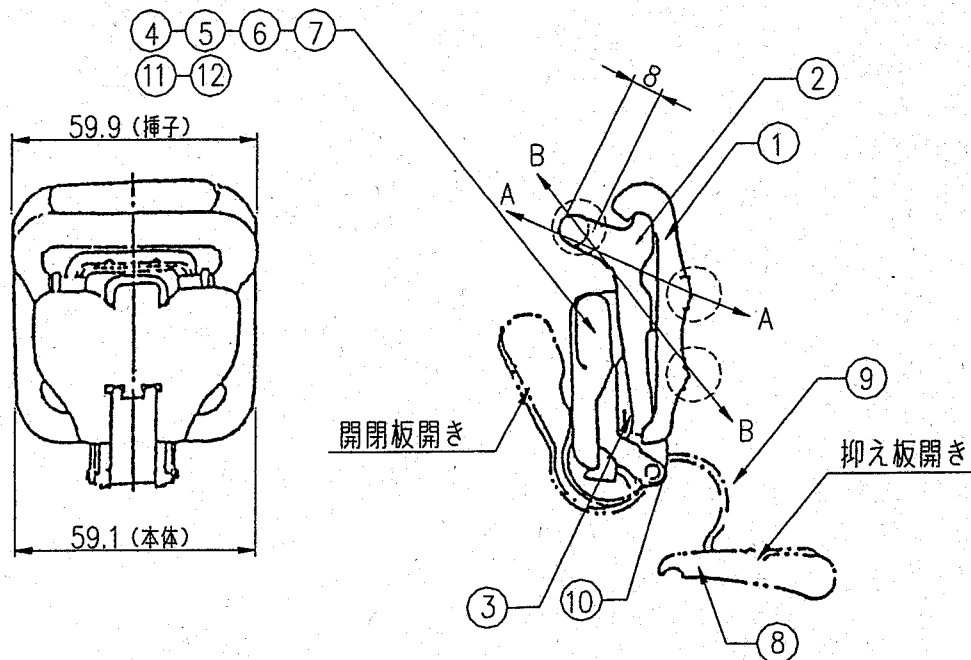
注記1 ( ) は、参考寸法を示す。

注記2 表面処理は、カドミウムめっきQQ-P-416タイプI又はII, クラス1又は, アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488 タイプI又はII, クラス2とする。

特に規定のない寸法許容差±0.8

1	開傘バンド止金具	1	SWRM10 又は QQ-W-321 線径 1.2
番 号	部品名	数 量	材 料・規 格 等
名 称	開傘バンド止金具		
部品番号	1605313C		

付図15-開傘バンド止金具



注記 構造及び特性は、次による。

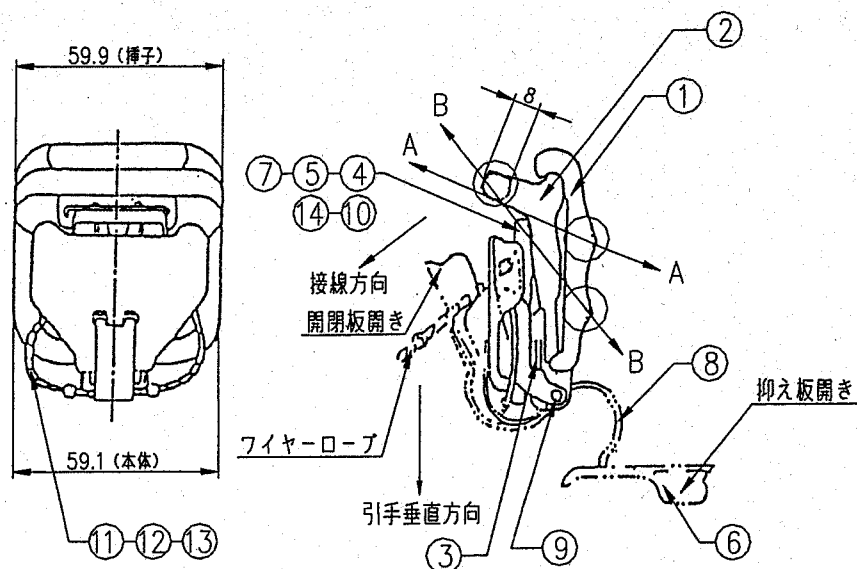
- a) 保証荷重 図示の矢印A-A及びB-Bの方向にそれぞれ22270Nの荷重をかけた時永久変形は0.2mm以下であること。
- b) 挿子分離力 図示の保証荷重の方向に2260Nの荷重をかけた時に挿子は70N以下で分離しなければならない。
- c) 抑え板開き力 抑え板は、25N～34Nで開かなければならない。
- d) 熱処理 本体及び挿子は、SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) の1170～1310MPa (119～134kgf/mm<sup>2</sup>) の処理を行い、製品硬度RC37～RC42でなければならない。
- e) 表面処理 カドミウムめっきQQ-P-416タイプI又はII, クラス1又は, アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488 タイプI又はII, クラス2とする。

特に規定のない寸法許容差 ±0.8

12	リベット	6	ASTM A580 (QQ-W-423) 又は SUS304
11	開閉板 (外)	1	1025
10	平ワッシャ	1	SK85 (SK5) ~SK65 (SK7)
9	スプリング	1	
8	抑え板	1	
7	補強板	1	
6	開閉板 (内)	1	S20C
5	つまみ止めペット	2	
4	つまみ (左, 右)	各1	
3	滑り駒	1	AMS 6349 (4140)
2	挿子	1	(MIL-S-5626 (4140)) 又は AMS 6382 (4140)
1	本体	1	(MIL-S-6049 (4140)) 又は SCM440
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称	肩部離脱器 (A)		
部品番号	025039A3C		

付図16—肩部離脱器 (A)





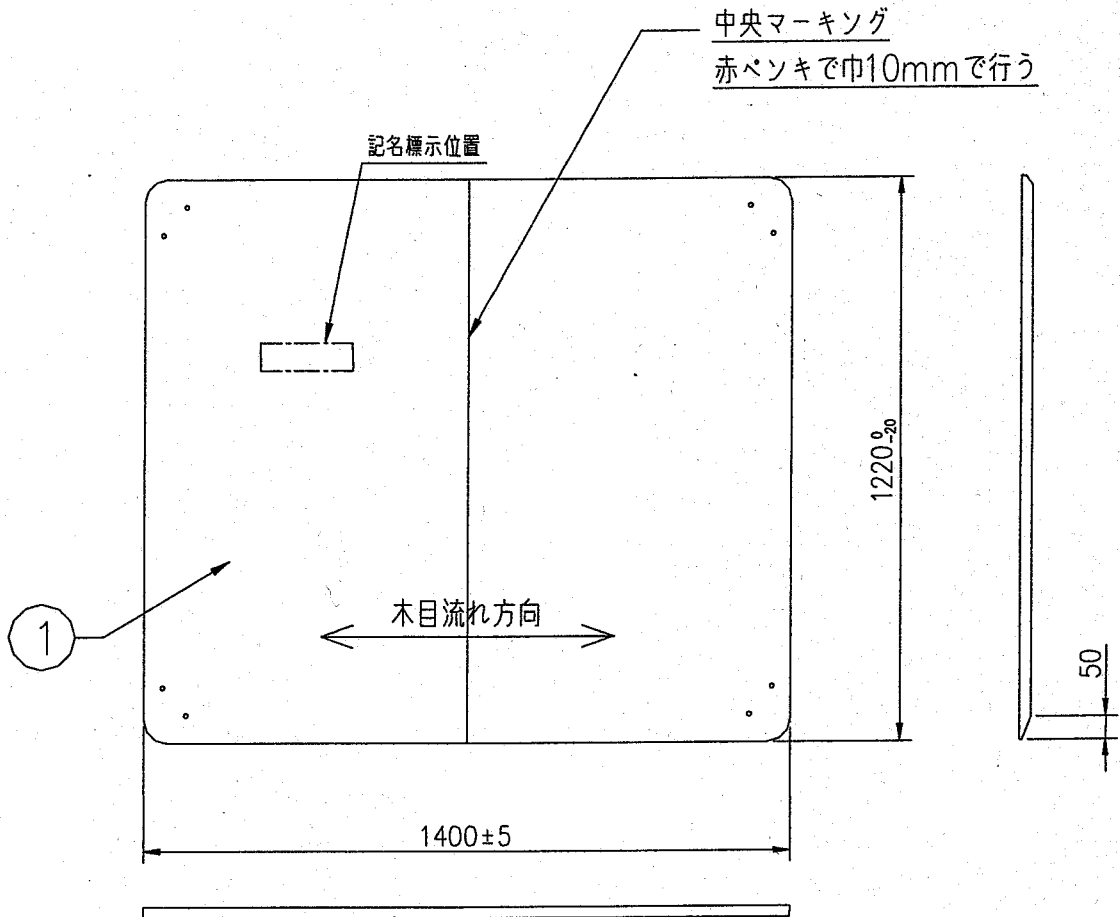
注記 構造及び特性は、次による。

- a) 抑え板開き力 抑え板は、25N～34Nで開かなければならない。
- b) 開閉板開放力 開閉板開放力は、次による。
  - 1) ワイヤロープの引手を垂直方向に引張った時の開放力は、53～110Nでなければならない
  - 2) ワイヤロープの引手を開閉板回転の接線方向に引張った時の開放力は、30N以上でなければならない。
- c) 保証荷重 図示の矢印A-A及びB-Bの方向にそれぞれ22270Nの荷重をかけた時永久変形は0.2mm以下こと。
- d) 挿子分離力 図示の保証荷重の方向に300Nの荷重をかけた時に挿子は68N以下で分離しなければならない。
- e) 熱処理 本体及び挿子は、SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) の1170～1310MPa (119～134kgf/mm<sup>2</sup>) の処理を行い、製品硬度RC37～RC42でなければならない。
- f) 表面処理 カドミウムめっきQQ-P-416タイプI又はII, クラス1又は、アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488 タイプI又はII, クラス2とする。ただし、ワイヤロープ、パイプ、球及びリベットを除く。

特に規定のない寸法許容差 ±0.8

14	リベット	4	ASTM A580 (QQ-W-423) 又はSUS304
13	球	2	SUS 304
12	パイプ	1	
11	ワイヤロープ	1	SUS 304 線径25mm
10	開閉板 (中)	1	SPCC～SPCD
9	平ワッシャー	1	SK85 (SK5) ～SK65 (SK7)
8	スプリング	1	
7	補強板	1	
6	抑え板	1	
5	開閉板 (外)	1	
4	開閉板 (内)	1	
3	滑り駒	1	AMS 6349 (4140) (MIL-S-5626 (4140)) 又はAMS 6382 (4140) (MIL-S-6049 (4140)) 又はSCM440
2	挿子	1	
1	本体	1	
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称	肩部離脱器 (B)		
部品番号	025239A3C		

付図17-肩部離脱器 (B)

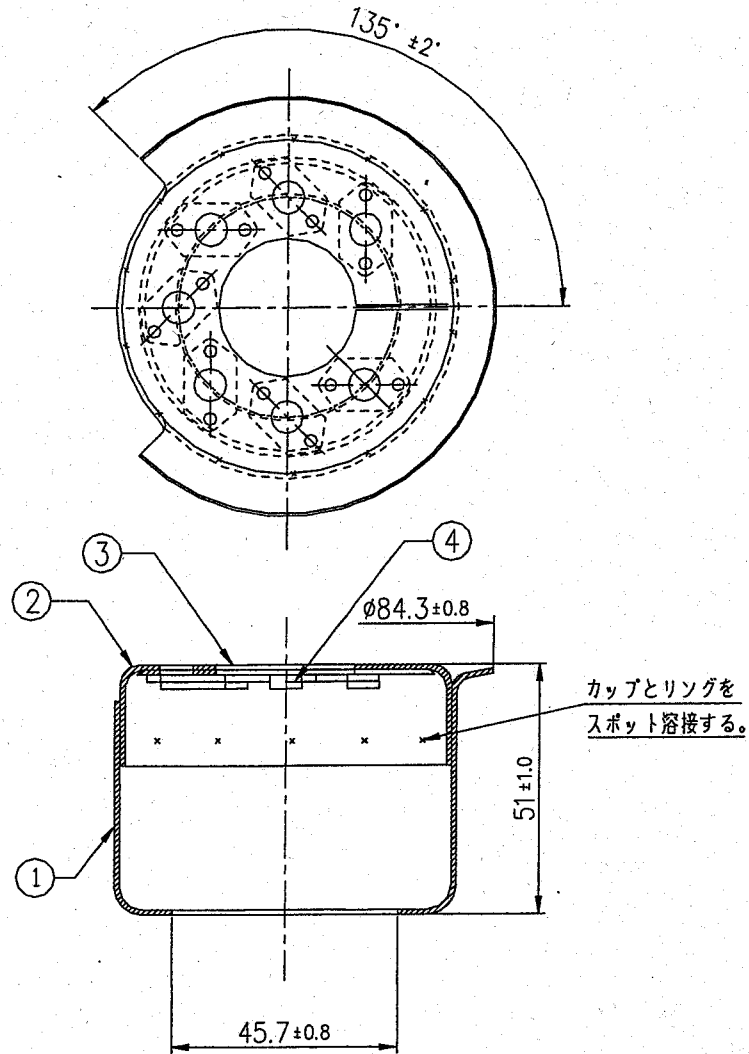


注記 すべての鋭角は面取り加工のこと。

特に規定のない寸法許容差 ± 2.0

1	滑板	1	普通合板 (木材) 板厚 24
番 号	部品名	数 量	材 料・規 格 等
	名 称	滑 板	
	部品番号	1181680	

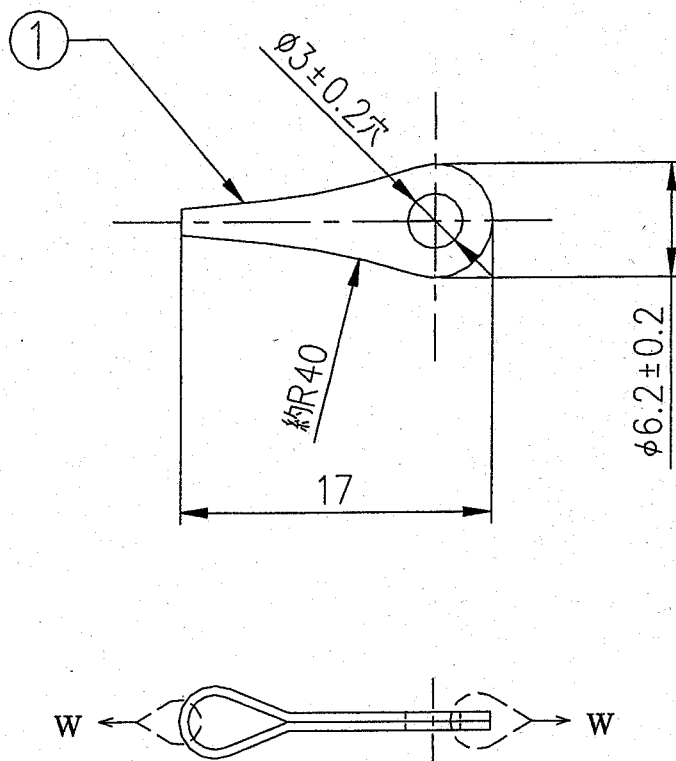
付図 1 8 - 滑板



注記 表面処理は、化学被膜処理すること。

4	アンカーナット	7	NAS 1068A3 又は MS 21075 L3
3	スペーサー	1	QQ-A-250/5 又は 2024-T4
2	リング	1	
1	カップ	1	
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称	カップ組立		
部品番号	0159180		

付図19-カップ組立

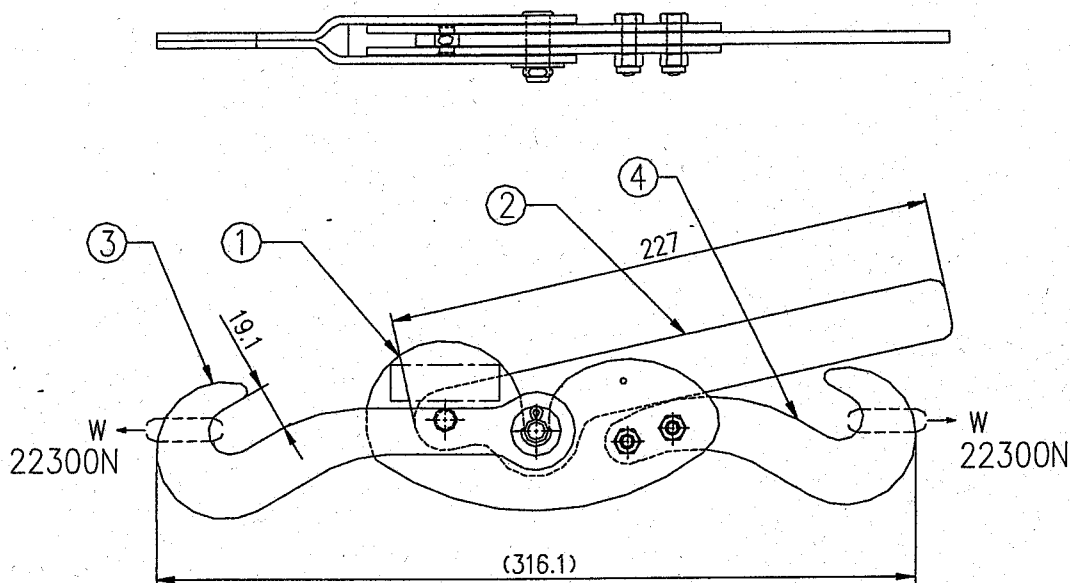


注記 強度試験は、図示の矢印W-Wの方向に、破断抗力690N～790Nを有すること。

特に規定のない寸法許容差±0.8

1	仮縛金具	1	SUS 304 板厚0.5
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称	仮縛金具		
部品番号	2441690		

付図20-仮縛金具



注記1 ( )は、参考寸法を示す。

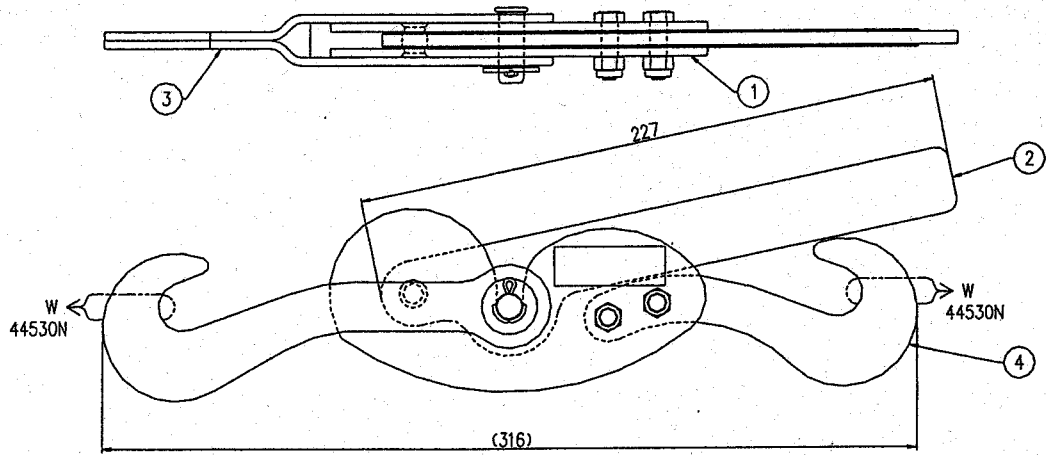
注記2 構造及び特性は、次による。

- a) 保証荷重 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけ、異状のないこと。
- b) 熱処理 フック(長)(短)は、製品硬度RC24~RC32でなければならない。
- c) 表面処理 表面処理は、次による。
  - 1) プレート・ハンドル MIL-A-8625 TYPE IIにより陽極処理
  - 2) フック(長)(短) DOD-P-16232 TYPE Z CLASS 2

特に規定のない寸法許容差 ±0.8

4	フック(短)	1	S45C 又は相当材
3	フック(長)	1	
2	ハンドル	1	A2024P-T3
1	プレート	2	
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称	緊締具(A)		
部品番号	3240409A		

付図21-緊締具(A)



注記1 ( ) は、参考寸法を示す。

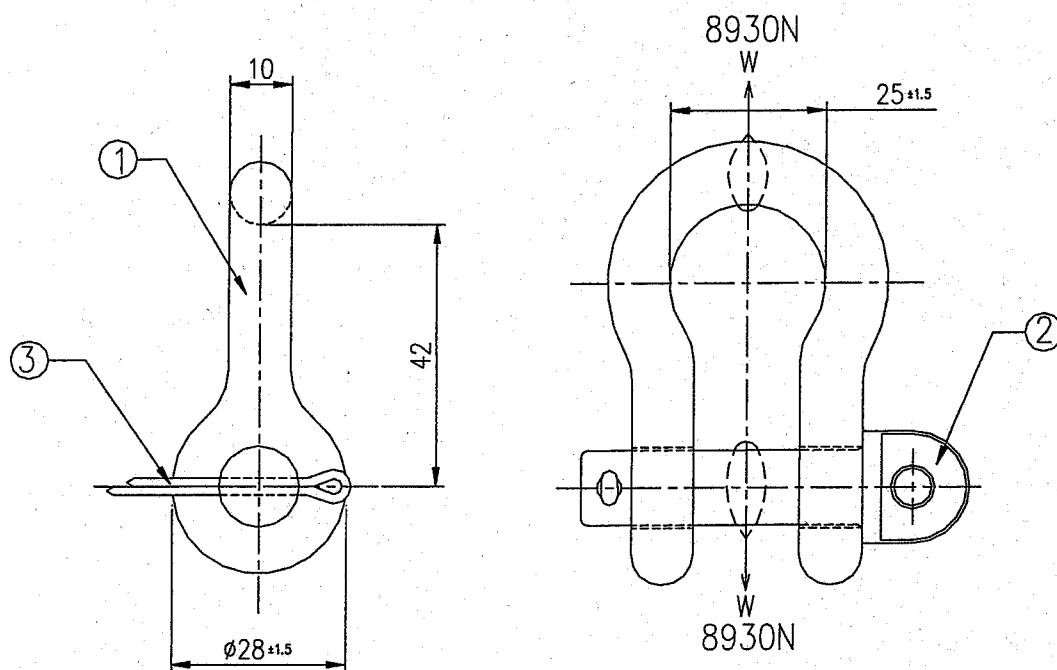
注記2 構造及び特性は、次による。

- a) 保証荷重 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけ、異状のないこと。
- b) 熱処理 SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) の1170~1310MPa (119~134kgf/mm<sup>2</sup>) の処理を行い、製品硬度RC38~RC42でなければならない
- c) 表面処理 プレート・ハンドル・フック (長) (短) は、DOD-P-16232 TYPE Z CLASS 4B又は相当処理とする。

特に規定のない寸法許容差 ±0.8

4	フック (短)	1	SCM440
3	フック (長)	2	
2	ハンドル	1	
1	プレート	2	
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称	緊締具 (B)		
部品番号	329139A3C		

付図22-緊締具 (B)



注記 構造及び特性は、次による。

a) 保証荷重 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけ異状のないこと。

b) 表面処理 表面処理は、次による。

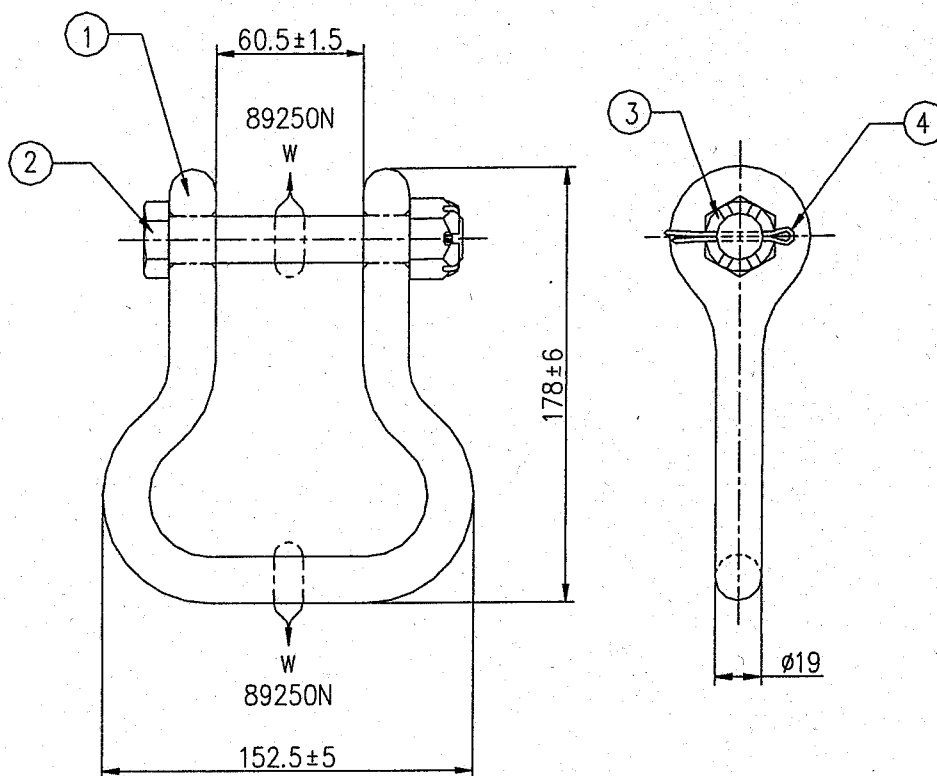
1) 本体・ピン 磷酸被膜処理後、黒色塗装仕上のこと。

2) 割ピン 低炭素鋼の場合、カドミウムめっき又は亜鉛めっき処理をすること。

特に規定のない寸法許容差 $\pm 0.8$

3	割ピン	1	低炭素鋼又はステンレス鋼
2	ピン	1	S15C~S25C
1	本体	1	
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称		クレビス (小)	
部品番号		3315758	

付図23-クレビス (小)



注記 構造及び特性は、次による。

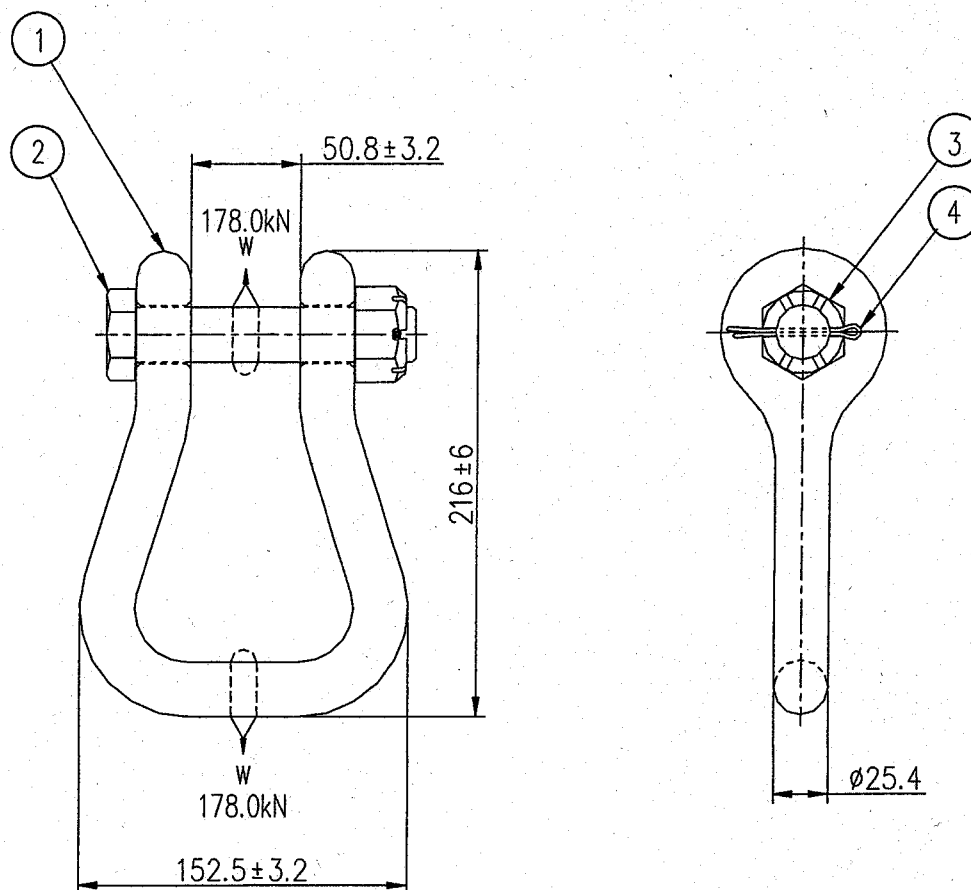
- a) 保証荷重 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけ異状のないこと。
- b) 熱処理 SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) により、引張強さ1030~1170MPa (105~119kgf/mm<sup>2</sup>) に処理すること。
- c) 表面処理 表面処理は、次による。
  - 1) 本体・ボルト・ナット 磷酸被膜処理後、黒色塗装仕上ること。
  - 2) 割ピン 低炭素鋼の場合、カドミウムめっき又は亜鉛めっき処理をすること。

特に規定のない寸法許容差±0.8

4	割ピン	1	低炭素鋼又はステンレス鋼
3	ナット	1	AMS 6349 (4140)
2	ボルト	1	(MIL-S-5626 (4140))
1	本体	1	又はSCM 440
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称	クレビス (中)		
部品番号	0606399A		

付図24-クレビス (中)





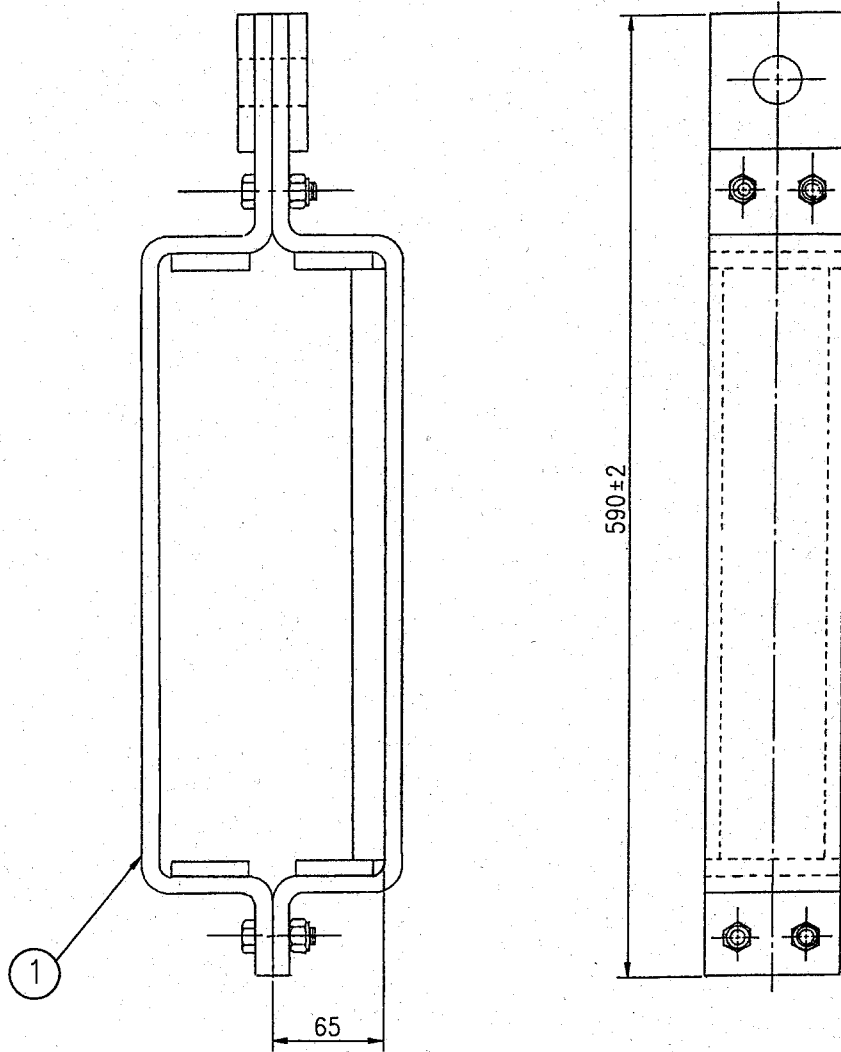
注記 構造及び特性は、次による。

- 保証荷重 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけ、異状のないこと。
- 熱処理 SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) により、引張強さ1030~1170 MPa (105~119 kgf/mm<sup>2</sup>) に処理すること。
- 表面処理 表面処理は、次による。
  - 本体・ボルト・ナット 燐酸皮膜処理後、黒色塗装仕上のこと。
  - 割ピン 低炭素鋼の場合、カドミウムめっき又は亜鉛めっきとする。

特に規定のない寸法許容差 $\pm 0.8$

4	割ピン	1	低炭素鋼又はステンレス
3	ナット	1	AMS 6349 (4140)
2	ボルト	1	(MIL-S-5626 (4140))
1	本体	1	又はSCM440
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称		クレビス (大)	
部品番号		0607399A	

付図25-クレビス (大)



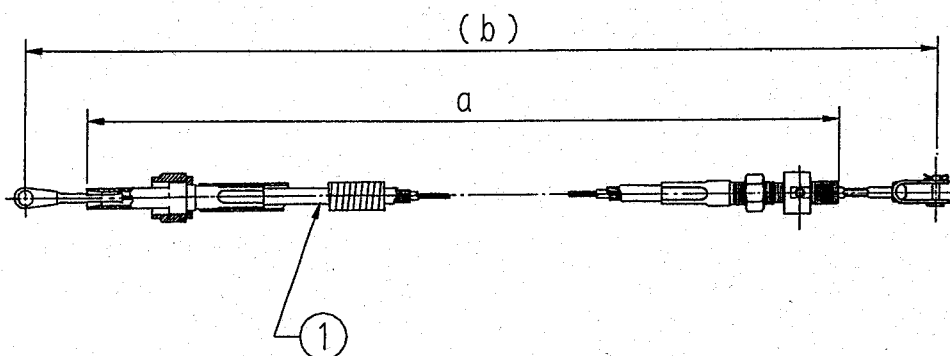
注記 構造及び特性は、次による。

- a) 熱処理 製品硬度は、RC22～25に処理すること。
- b) 表面処理 黒色塗装仕上げのこと。

特に規定のない寸法許容差 ±0.8

1	懸吊金具 (後部本体)	1	S30C～S50C 板厚 10
番 号	部品名	数 量	材 料・規 格 等
名 称		懸吊金具 (後部本体)	
部品番号		3361360	

付図 2 6 - 懸吊金具 (後部本体)



注記1 ( ) は、参考寸法を示す。

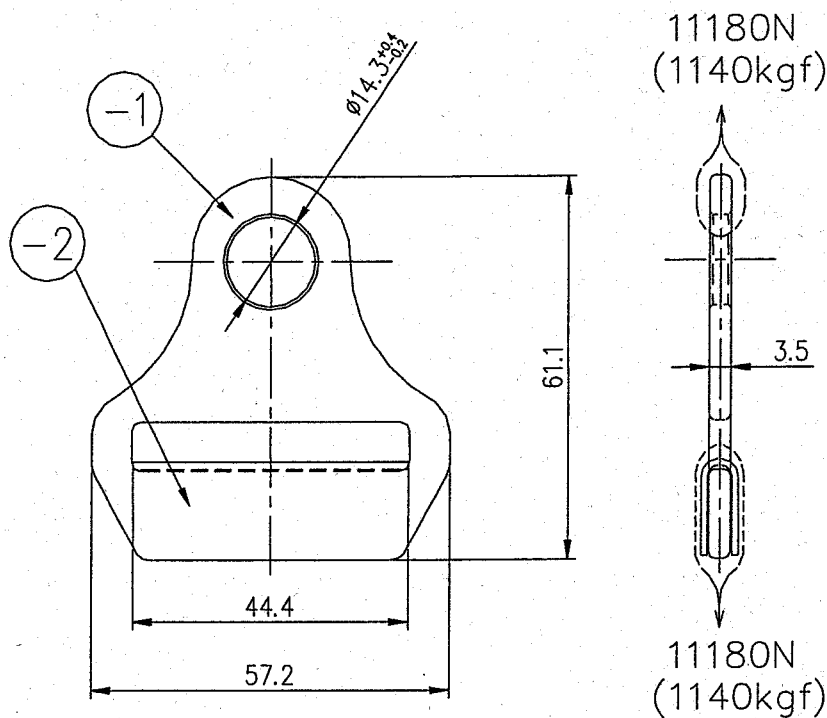
注記2 種類及びa, bの寸法は、表1による。

表1 種類・寸法

名称	部品番号	a ± 50	(b)	長さの表示
鋼索(A)	3355160-A	3660	3750	12
鋼索(B)	3355160-B	4880	4960	16
鋼索(C)	3355160-C	6100	6180	20
鋼索(D)	3355160-D	7320	7400	24

1	鋼索	1	—
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称	鋼索 (A・B・C・D)		
部品番号	3355160-A	3355160-B	3355160-C 3355160-D

付図27—鋼索 (A・B・C・D)



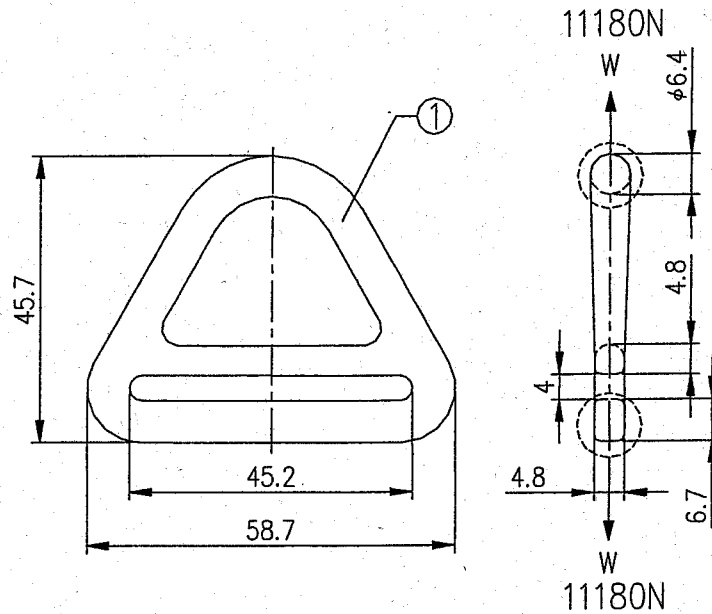
注記 構造及び特性は、次による。

- a) 保証荷重 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけ異状のないこと。
- b) 熱処理 SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) の1170~1310MPa (119~134kgf/mm<sup>2</sup>) の処理を行い、製品硬度RC37~RC42でなければならない。(グリップを除く)
- c) 表面処理 カドミウムめっきQQ-P-416タイプI又はII, クラス1又は, アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488 タイプI又はII, クラス2とする。

特に規定のない寸法許容差±0.8

2	グリップ	1	SPCD (板厚 1.2)
1	本体	1	AMS 6349 (4140) (MIL-S-5626 (4140)) 又はAMS 6382 (4140) (MIL-S-6049 (4140)) 又はSCM440
番 号	部品名	数量	材料・規格等
名 称	挿子		
部品番号	021239A3C - A		

付図28-挿子



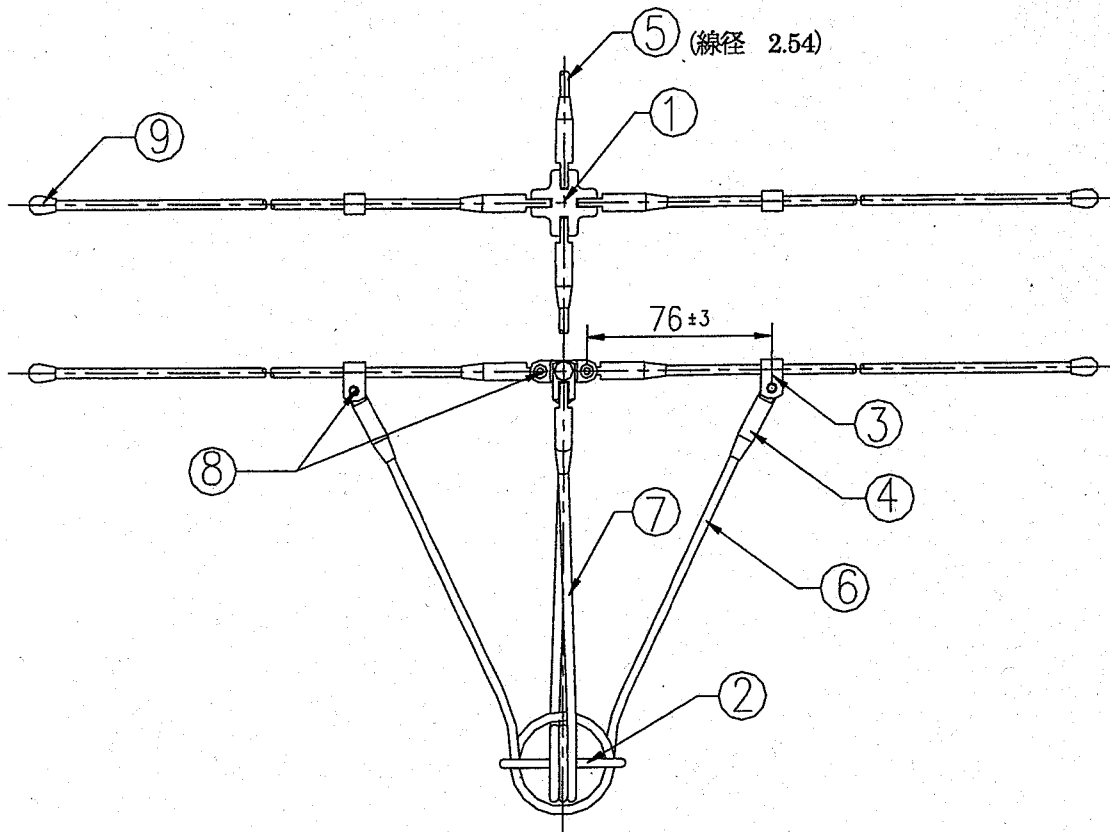
注記 構造及び特性は、次による。

- a) 保証荷重 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけ異状のないこと。
- b) 熱処理 SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) の1170~1310MPa (119~134kgf/mm<sup>2</sup>) の処理を行い、製品硬度RC37~RC42でなければならない。
- c) 表面処理 カドミウムめっきQQ-P-416タイプI又はII, クラス1又は, アルミニウムイオン蒸着 MIL-DTL-83488 タイプI又はII, クラス2とする。

特に規定のない寸法許容差±0.8

1	三角環	1	AMS 6349 (4140) (MIL-S-5626 (4140)) 又はAMS 6382 (4140) (MIL-S-6049 (4140)) 又はSCM440
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称	三角環		
部品番号	072639A3C		

付図29-三角環



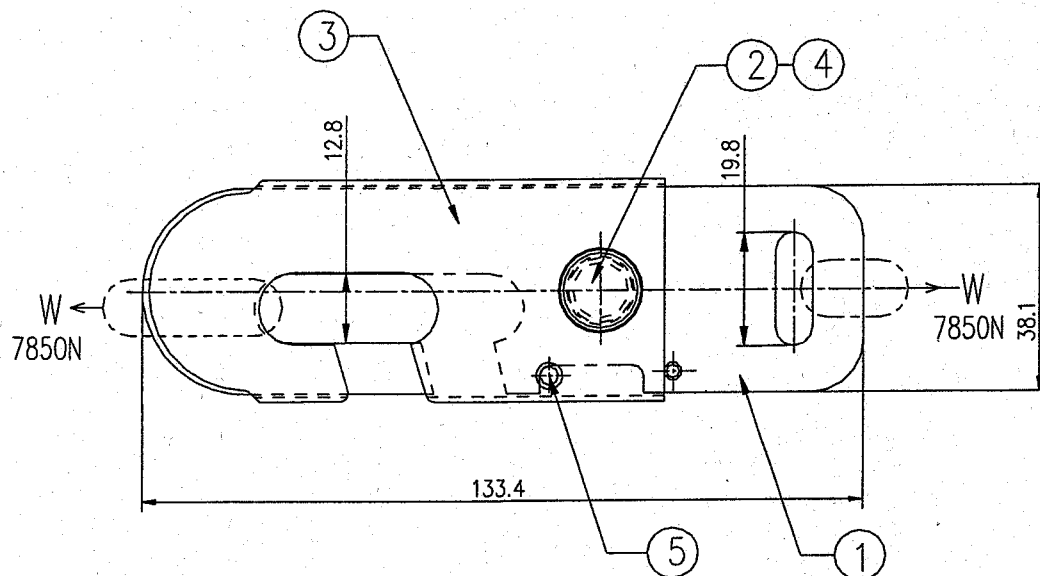
注記 構造及び特性は、次による。

- a) 熱処理 スプリングA及びBは、成形後温度260℃～288℃にて応力除去処理すること。
- b) 表面処理 カドミウムめっきQQ-P-416タイプI又はII，クラス1又は，アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488 タイプI又はII，クラス2とする。

特に規定のない寸法許容差±0.8

9	端末環	4	C3604
8	鈔	8	C2700
7	スプリングB	1	ASTM A228 (MIL-W-6101 又は QQ-W-470) 又はSWP-B (線径 2.54)
6	スプリングA	1	
5	スプリング軸	4	S20C 又は S25C
4	連結金具	8	
3	止め金具	4	SWP-A
2	方形環	1	
1	十字金具	1	S45C
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称		傘骨	
部品番号		0103613C	

付図30-傘骨



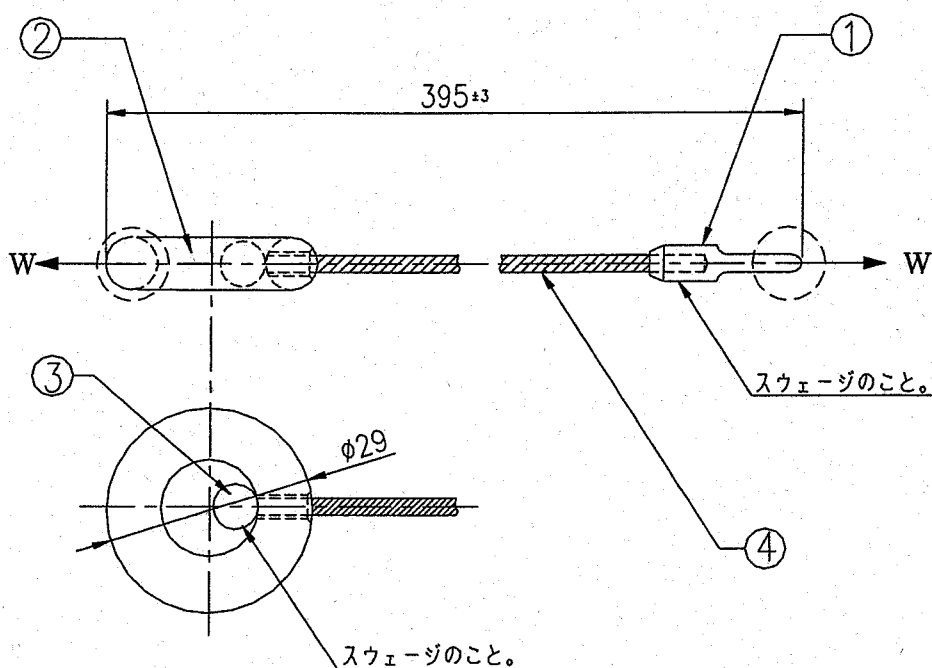
注記 構造及び特性は、次による。

- a) 保証荷重 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけ異状のないこと。
- b) 表面処理 カドミウムめっきQQ-P-416タイプI又はII, クラス1又は, アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488 タイプI又はII, クラス2とする。ただし, 案内用紙を除く。

特に規定のない寸法許容差±0.8

5	案内用紙	1	SUS 304 又は SUS 316
4	押しボタン用ばね	1	ASTM A228 (MIL-W-6101 又は QQ-W-470) 又は SWP-B 線径 0.94
3	ケース	1	SPCD 板厚 1.5
2	押しボタン	1	AMS 6349 (4140) (MIL-S-5626 (4140))
1	本体	1	又は AMS 6382 (4140) (MIL-S-6049 (4140)) 又は SCM440
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称	自動索環		
部品番号	190739A3C		

付図 3 1 - 自動索環



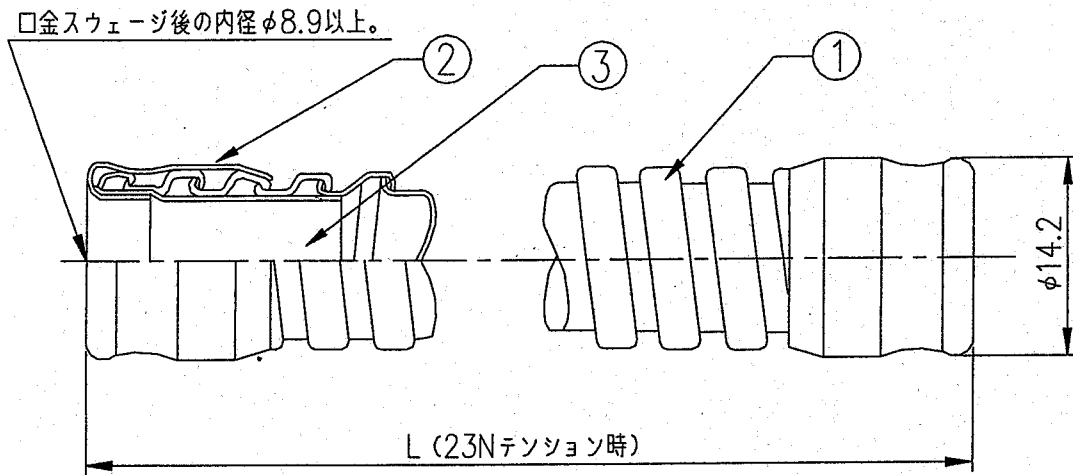
注記 保証荷重は、図示の矢印W-Wの方向に曳索ピン及び止め球が、スウェージ後1970Nの引張荷重に耐えること。

特に規定のない寸法許容差±0.8

4	鋼索	1	MIL-DTL-83420 (MIL-W-83420) 又はJIS G 3535 A2号 線径 3/32" 構成7×7
3	留め球	1	SUS304
2	円形連結環	1	A2024
1	曳索ピン	1	SUS 304 又は ASTM A313 (QQ-W-423)
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称	自動索用曳索セット (A)		
部品番号	4131190		

付図3 2-自動索用曳索セット (A)





注記1 種類及びLの寸法は、表1による。

注記2 仕上外観 すべての鋭利な先端及びカエリは、除去すること。

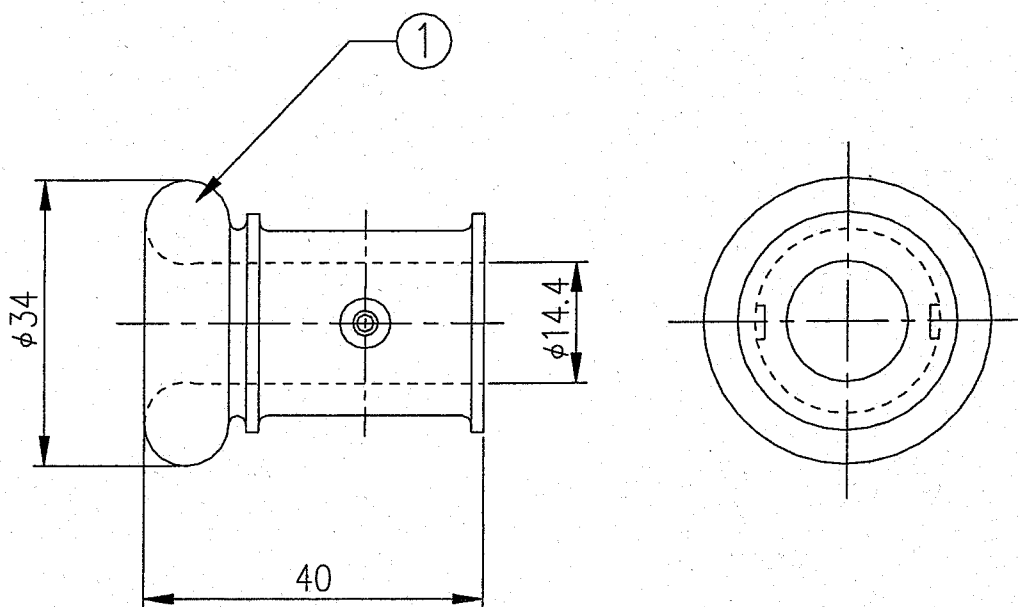
表1—種類及びLの寸法

名称	Lの寸法 ±3	部品番号
蛇管A	508	2104040
蛇管B	300	2108040
蛇管D	535	2112040

特に規定のない寸法許容差 ±0.8

3	グロメット	2	C2720-P 又は C2720-R
2	口金	2	SUS 304
1	本体	1	
番 号	部品名	数量	材料・規格等
名 称	蛇管 (A・B・D)		
部品番号	2104040 2108040 2112040		

付図33—蛇管 (A・B・D)



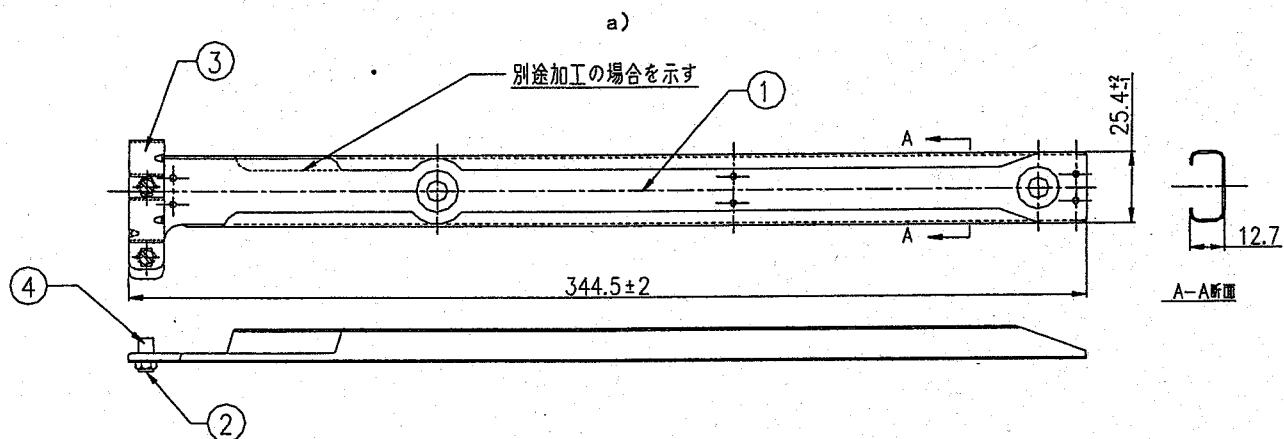
注記 構造及び特性は、次による。

- a) 仕上外観 すべての鋭角は、0.1面取り除去のこと。
- b) 表面処理 カドミウムめっきQQ-P-416タイプI又はII, クラス1又は, アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488 タイプI又はII, クラス2とする。

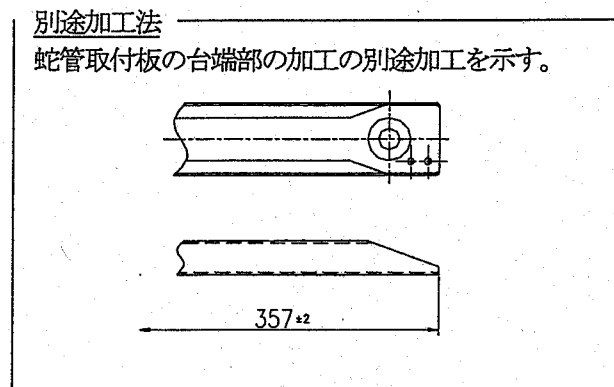
特に規定のない寸法許容差±0.8

1	蛇管口金	1	S10C~S20C
番 号	部品名	数 量	材 料・規 格 等
名 称	蛇管口金		
部品番号	2122153C		

付図34—蛇管口金



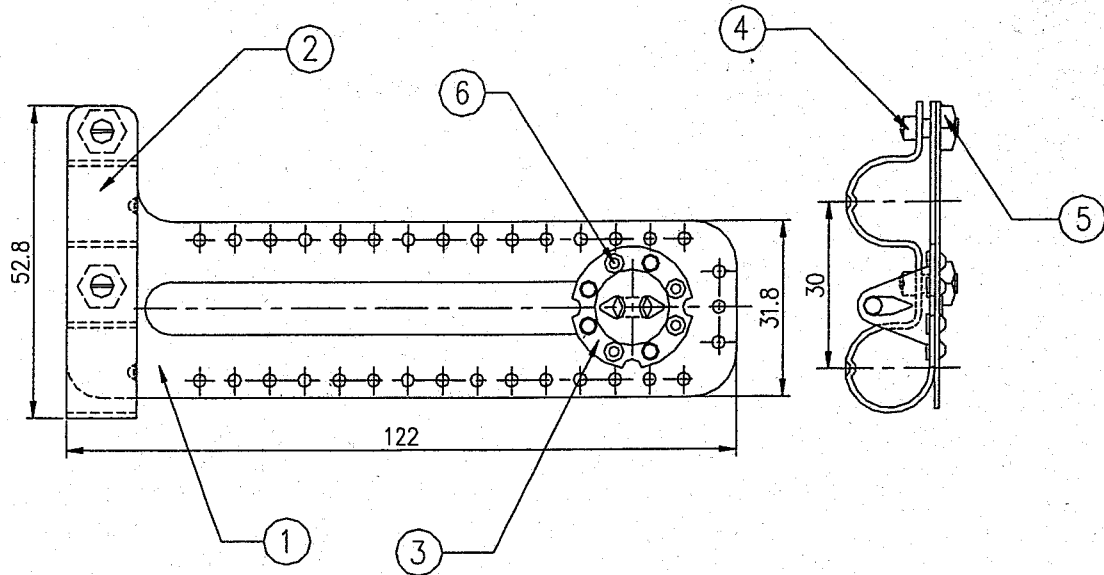
注a) 次による。



特に規定のない寸法許容差± 0.8

4	ネジ	2	AN 503-6-6
3	クランプ	1	SUS 301 又は SUS304
2	ナット	2	鋼製市販品
1	本体	1	SUS 301 又は SUS 304 又は 17-7pH (ステンレス鋼板)
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称	蛇管取付板 (A)		
部品番号	2144660 又は 63C4214		

付図35-蛇管取付板 (A)



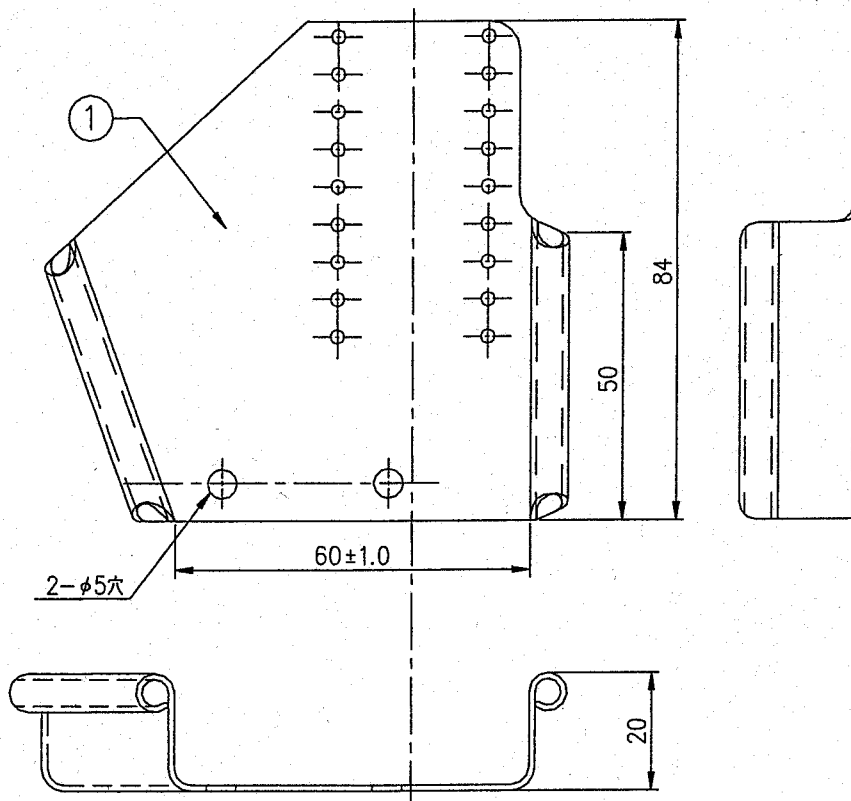
注記 構造及び特性は、次による。

- a) 熱処理 本体はSAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) によりスプリングテンパーを行い、製品硬度はRC40~RC45でなければならない。
- b) 表面処理 円錐金具、クランプ、及びリベットを除き、カドミウムめっきQQ-P-416タイプI又はII、クラス1又は、アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488 タイプI又はII、クラス2とする。

特に規定のない寸法許容差±0.8

6	リベット	4	SUS 304
5	ナット	2	鋼製市販品
4	ボルト	2	
3	円錐金具	1	C3602BD, C3604BD 又は C3712, C3771
2	クランプ	1	SUS 304 板厚 1.0
1	本体	1	SAE 1095 (MIL-S-7947) 又は SK105 又は SK95 板厚 0.71
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称	蛇管取付板 (C)		
部品番号	214344A3C		

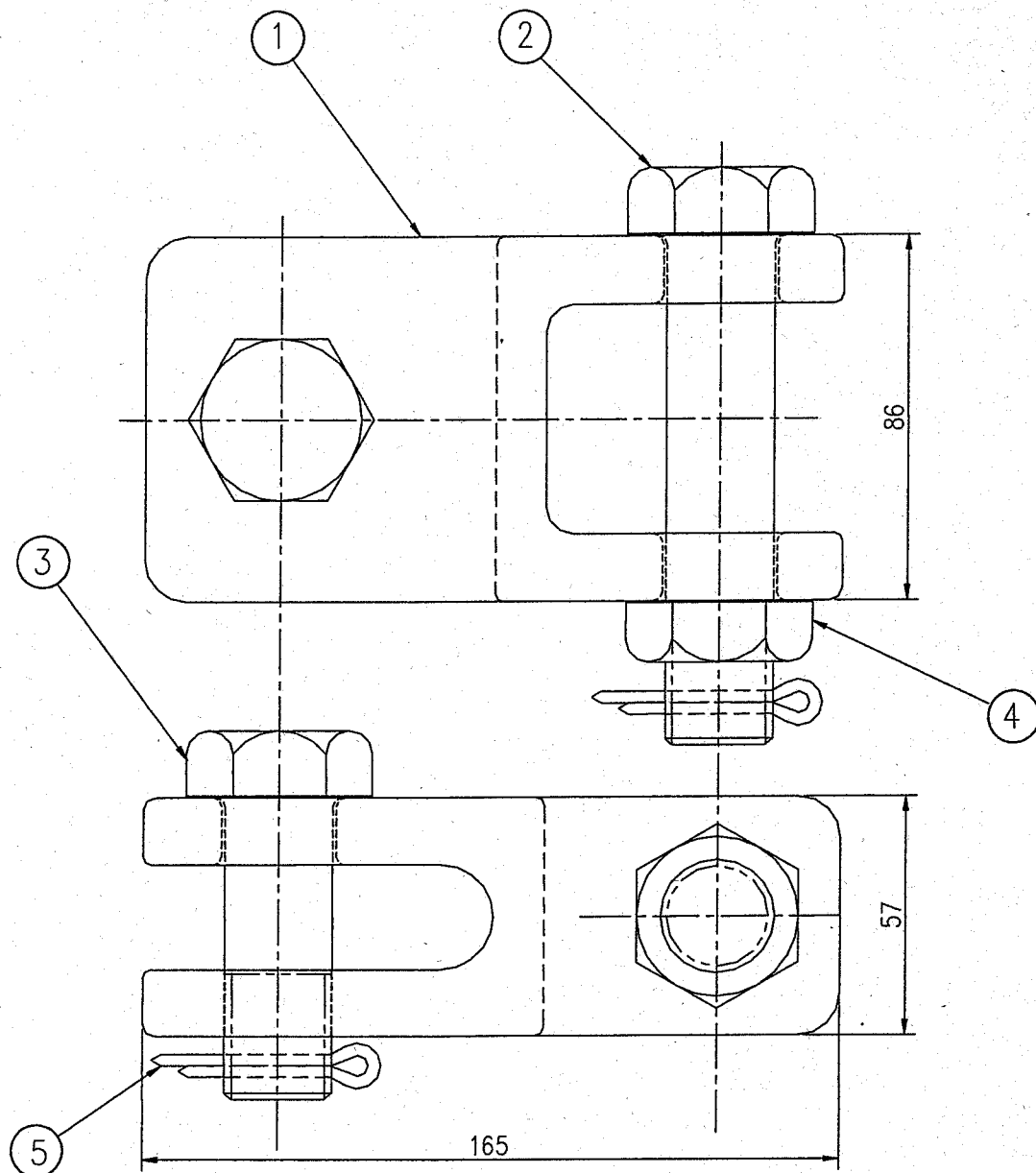
付図36—蛇管取付板 (C)



特に規定のない寸法許容差±0.8

1	保形板	1	SUS 304 板厚 1.0
番 号	部品名	数 量	材 料 ・ 規 格 等
名 称	蛇管部保形板		
部品番号	1137690		

付図 3 7 - 蛇管部保形板

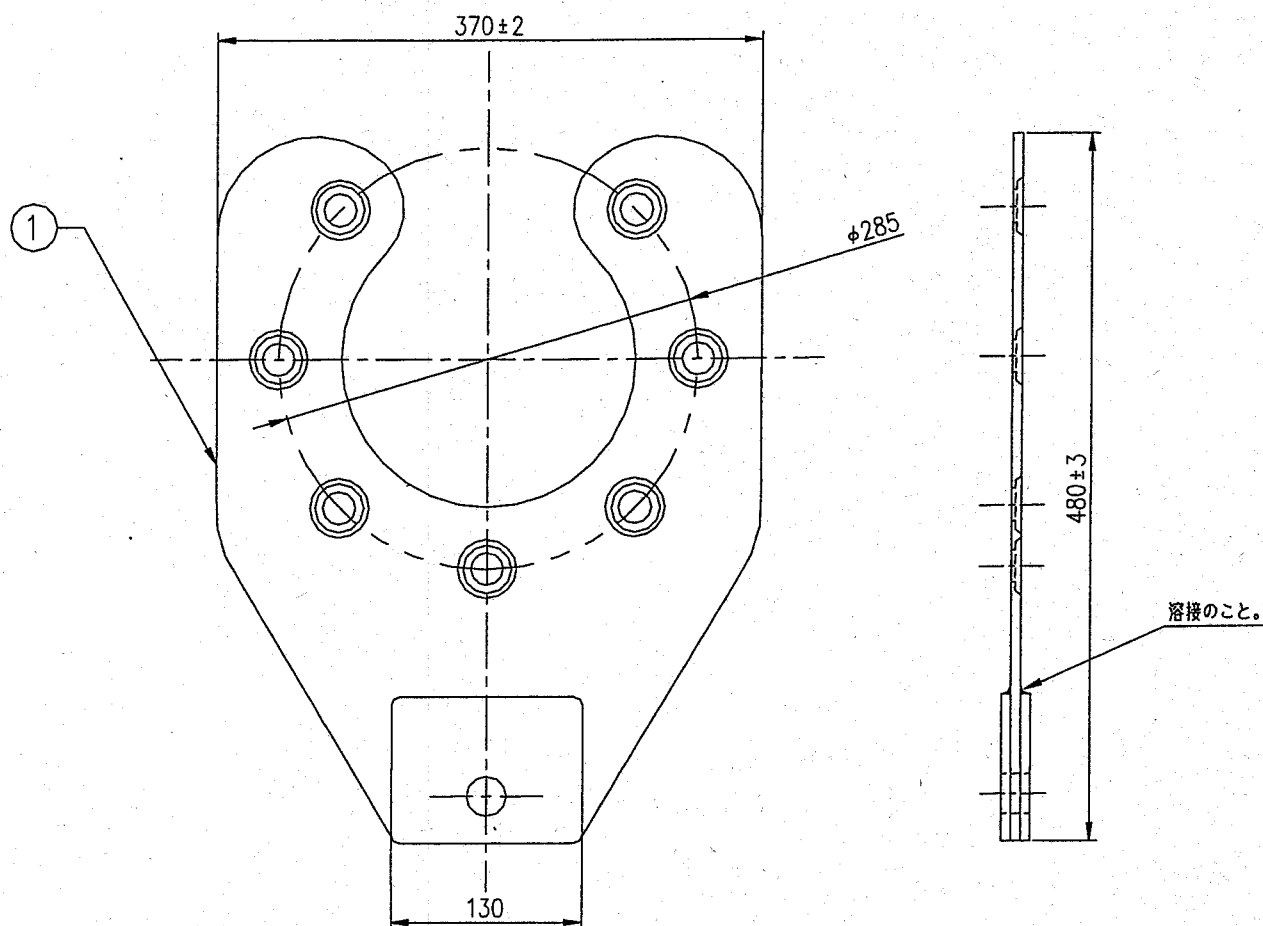


注記 表面処理は、磷酸皮膜処理後、黒色塗装仕上げのこと。割ピンは、低炭素鋼の場合、カドミウムめっきとする。

特に規定のない寸法許容差 ±0.8

5	割ピン	2	低炭素鋼又はステンレス鋼
4	ナット	1	SCM440
3	ボルト (小)	1	
2	ボルト (大)	1	
1	本体	1	S20C 又は S25C
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称	車両懸吊板 (ブロックASSY)		
部品番号	3335208		

付図38-車両懸吊板 (ブロックASSY)

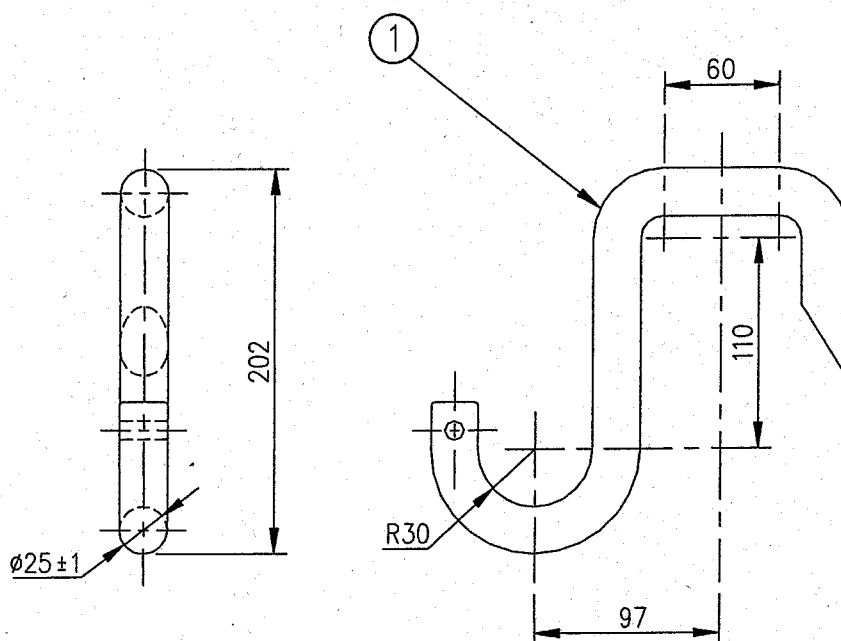


注記 表面処理は、磷酸皮膜処理後、黒色塗装仕上げのこと。

特に規定のない寸法許容差 ±0.8

1	車両懸吊板 (プレート)	1	S15C~S20C 又は SS330 板厚 6.5
番 号	部品名	数 量	材 料・規 格 等
名 称	車両懸吊板 (プレート)		
部品番号	3343158		

付図39-車両懸吊板 (プレート)



注記 構造及び特性は、次による。

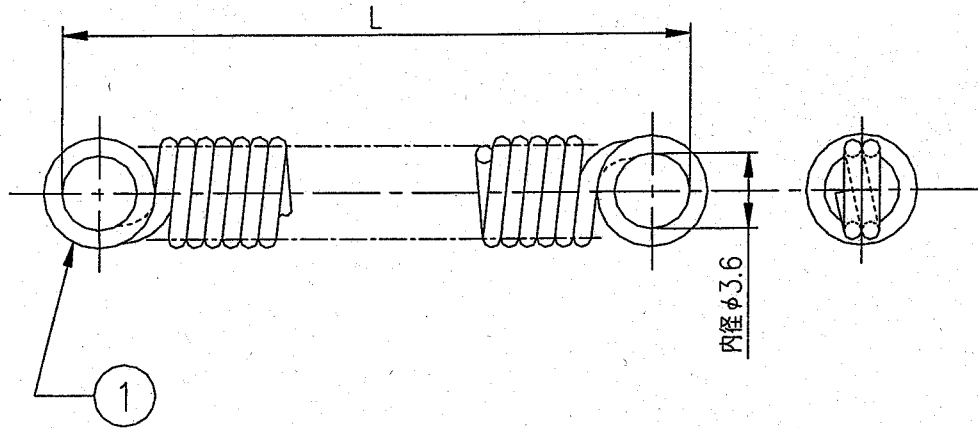
- a) 熱処理 製品硬度は、RC26～32に処理すること。
- b) 表面処理 燐酸皮膜処理後、黒色塗装仕上げのこと。
- c) 仕上外観 すべての鋭角は、面取りのこと。

特に規定のない寸法許容差  $\pm 2.0$

1	車両離脱具 (フック)	1	SCM435
番 号	部品名	数 量	材 料・規 格 等
名 称	車両離脱具 (フック)		
部品番号	3283258		

付図40-車両離脱具 (フック)





注記1 構造及び特性は、次による。

- a) 熱処理 成形後、温度260℃～288℃にて応力除去処理すること。
- b) 直線密着巻きのこと。

注記2 種類及びLの寸法は、表1による。

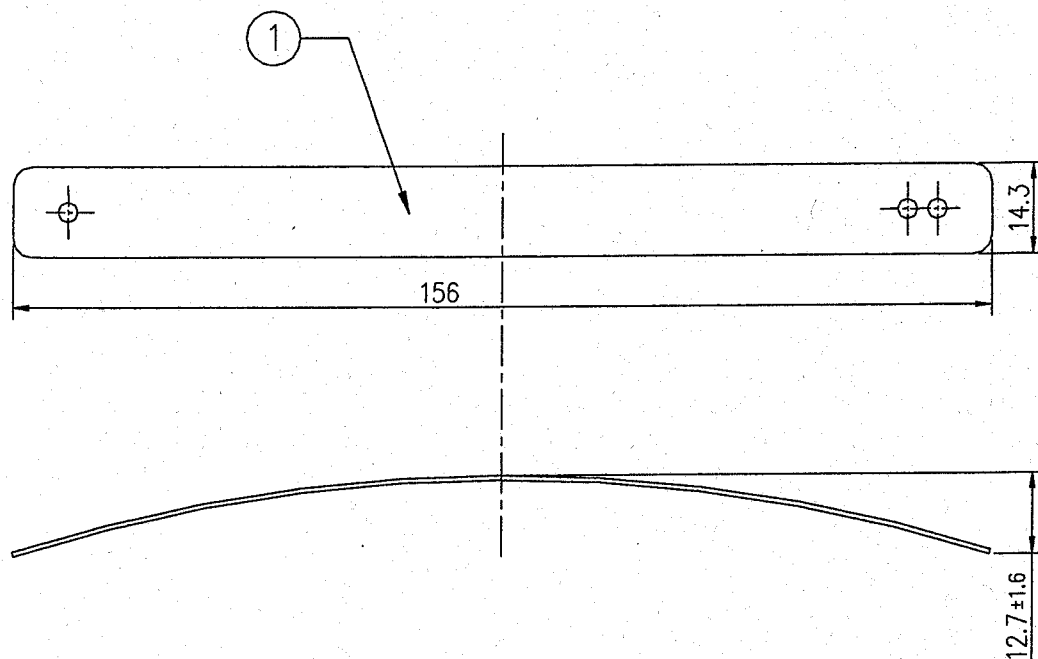
表1—種類及びLの寸法

種類	L	全コイル数	部品番号
A	約 30	28 ± 1	1660600
B	約108	121 $\frac{1}{2}$ ± 1	1652600

特に規定のない寸法許容差± 0.4

1	手動環室スプリング	1	ASTM A313 (QQ-W-423) 又は SUS304 線径 0.86
番 号	部品名	数量	材料・規格等
名 称	手動環室スプリング (A・B)		
部品番号	1660600、1652600		

付図41—手動環室スプリング (A・B)



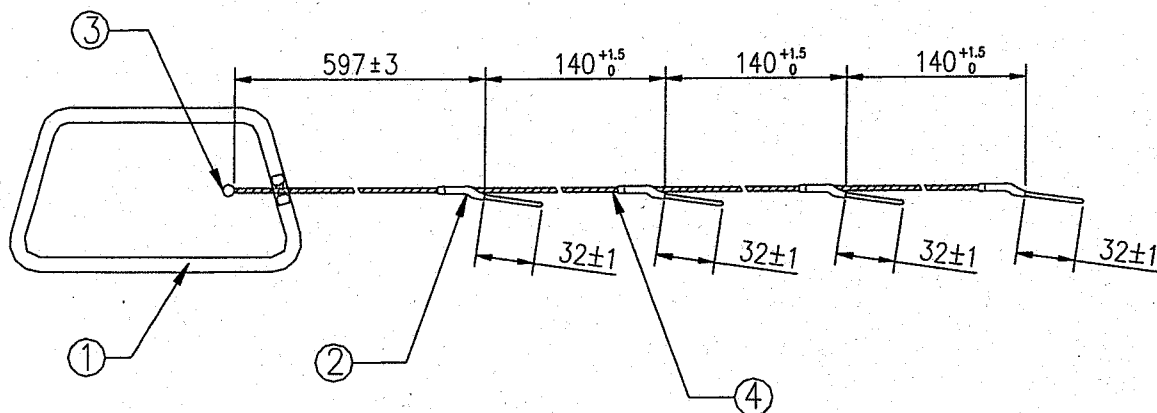
注記 構造及び特性は、次による。

- a) 熱処理 SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) によりスプリングテンパーを行い、製品硬度はRC40~RC45でなければならない。
- b) 表面処理 カドミウムめっきQQ-P-416タイプI又はII, クラス1又は, アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488 タイプI又はII, クラス2とする。

特に規定のない寸法許容差±0.8

1	手動環室補強板	1	SAE 1095 (MIL-S-7947) 又はSK105 又はSK95 板厚0.76
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称	手動環室補強板		
部品番号	111544A3C		

付図4 2—手動環室補強板

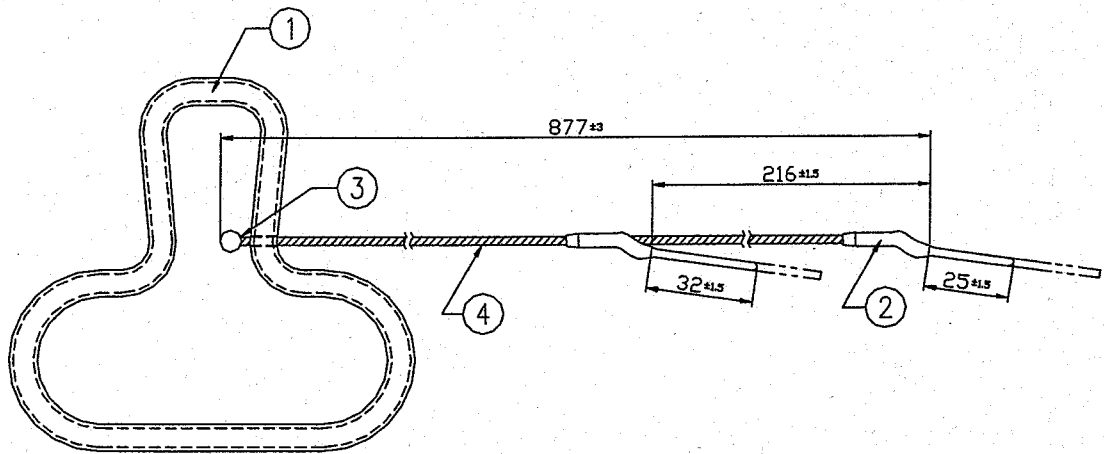


注記 構造及び特性は、次による。

- a) 保証荷重 各曳索ピン及び止め球は、スウェージ後1340Nの引張荷重に耐えること。
- b) 仕上外観 各曳索ピンの端末は丸くすること。
- c) 表面処理 クロームめっき、ただし、手動環のみとする。

4	鋼索	1	MIL-DTL-83420 (MIL-W-83420) 又は JIS G 3535 A2 号 直径 3/32" 構成 7×7
3	留め球	1	SUS304
2	曳索ピン	4	ASTM A313 (QQ-W-423) 又は SUS304
1	手動環	1	STKM13A 又は STKM14A
番号	部品名	数量	材料・規格等
	名称	手動索 (A)	
	部品番号	4101010	

付図43—手動索 (A)

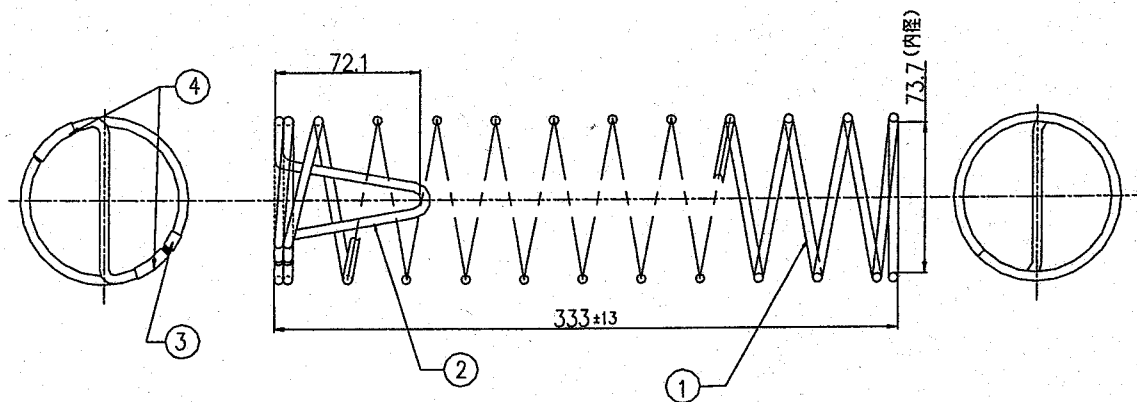


注記 構造及び特性は、次による。

- a) 保証荷重 各曳索ピン及び止め球は、スウェージ後1340Nの引張荷重に耐えること。
- b) 仕上外観 各曳索ピンの端末は丸くすること。
- c) 表面処理 クロームめっき、ただし、手動環のみとする。

4	鋼索	1	MIL-DTL-83420 (MIL-W-83420) JIS G 3535 A2号 直径 3/32" 構成 7×7
3	留め球	1	SUS304
2	曳索ピン	2	ASTM A313 (QQ-W-423) 又は SUS304
1	手動環	1	STKM13A 又は STKM14A
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称		手動索 (E)	
部品番号		4115010	

付図44—手動索 (E)



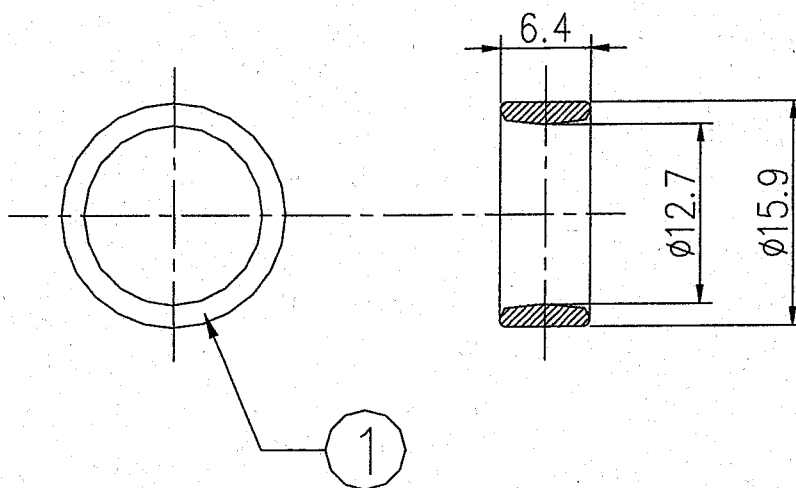
注記 構造及び特性は、次による。

- a) 有効巻数 9
- b) 可動巻数  $5 \frac{3}{4} \pm 1 \frac{1}{2}$  巻き
- c) 荷重 コーンの線径を含め、63.2mmに圧縮した時  $255 \pm 25$  N
- d) 表面処理 カドミウムめっきQQ-P-416タイプI又はII, クラス1又は, アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488 タイプI又はII, クラス2とする。

特に規定のない寸法許容差±0.8

4	止め金B	2	鋼管
3	止め金A	1	
2	コーン	1	ASTM A228 (QQ-W-470)
1	スプリング	1	又は SWP-B 線径φ4.5
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称	スプリング組立		
部品番号	0158613		

付図45—スプリング組立



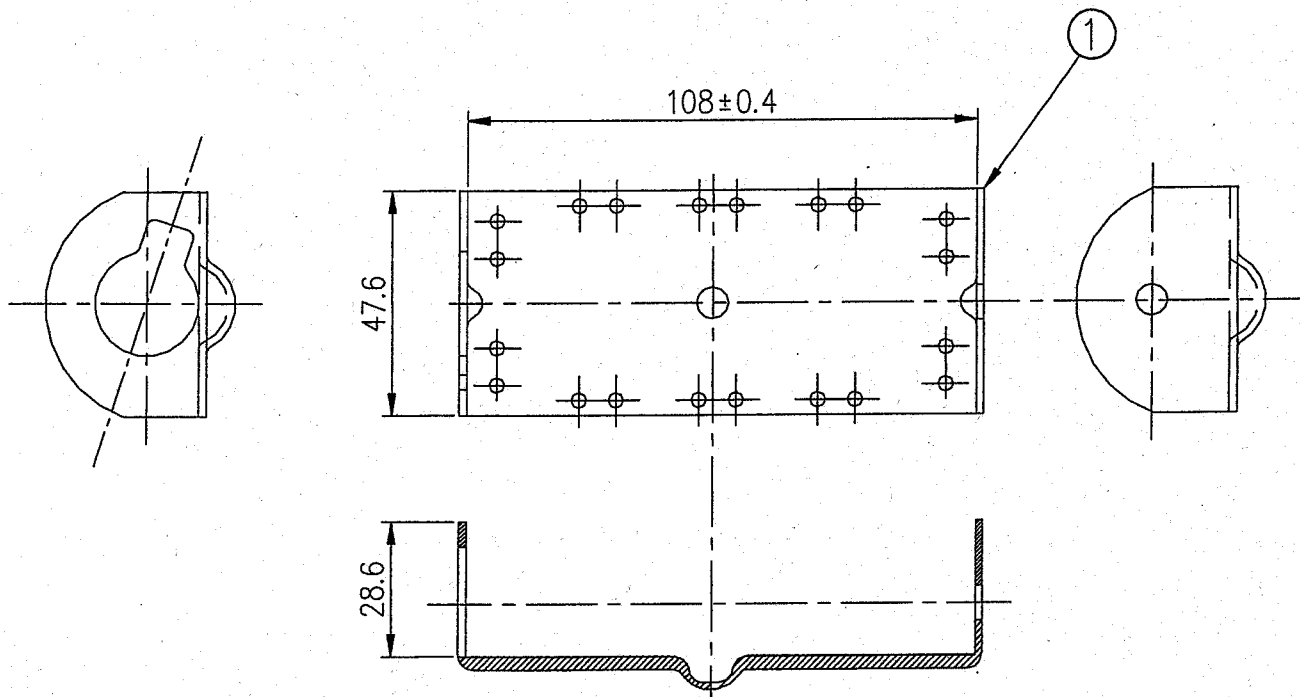
注記 構造及び特性は、次による。

- a) 表面処理 カドミウムめっきQQ-P-416タイプI又はII, クラス1とする。
- b) 仕上外観 すべての鋭角は、面取りのこと。

特に規定のない寸法許容差  $\pm 0.4$

1	制限索環	1	S15C~25C
番 号	部品名	数 量	材 料・規 格 等
名 称	制限索環		
部品番号	3320203C		

付図46—制限索環



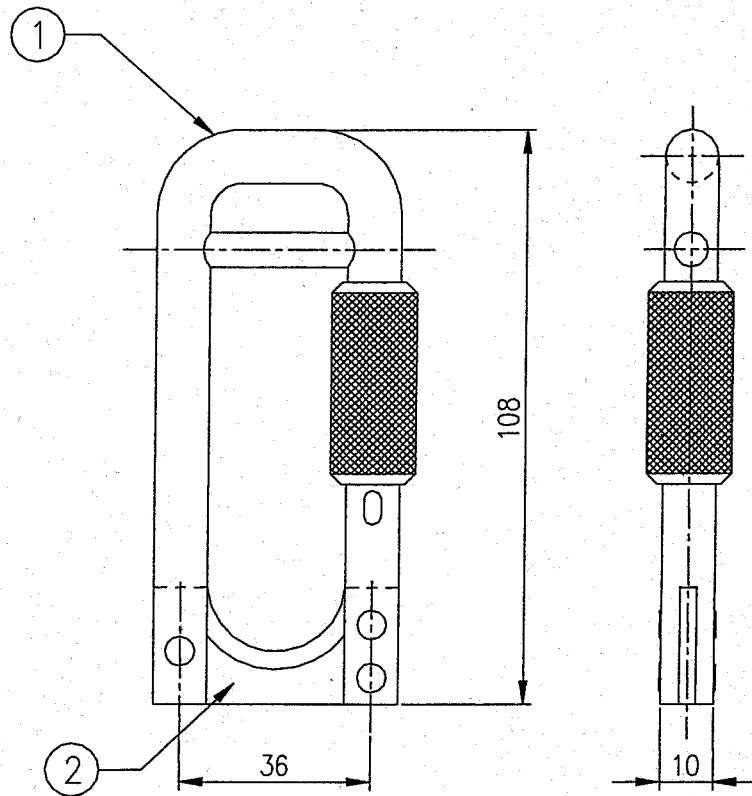
注記 構造及び特性は、次による。

- a) 表面処理 MIL-A-8625タイプIにより陽極処理のこと。
- b) 仕上外観 すべての鋭角は、面取りのこと。

特に規定のない寸法許容差  $\pm 0.8$

1	制限索切断器取付具	1	A6061P 板厚 3.0
番 号	部品名	数 量	材 料・規 格 等
名 称	制限索切断器取付具		
部品番号	3320189A		

付図 4 7 - 制限索切断器取付具



注記 構造及び特性は、次による。

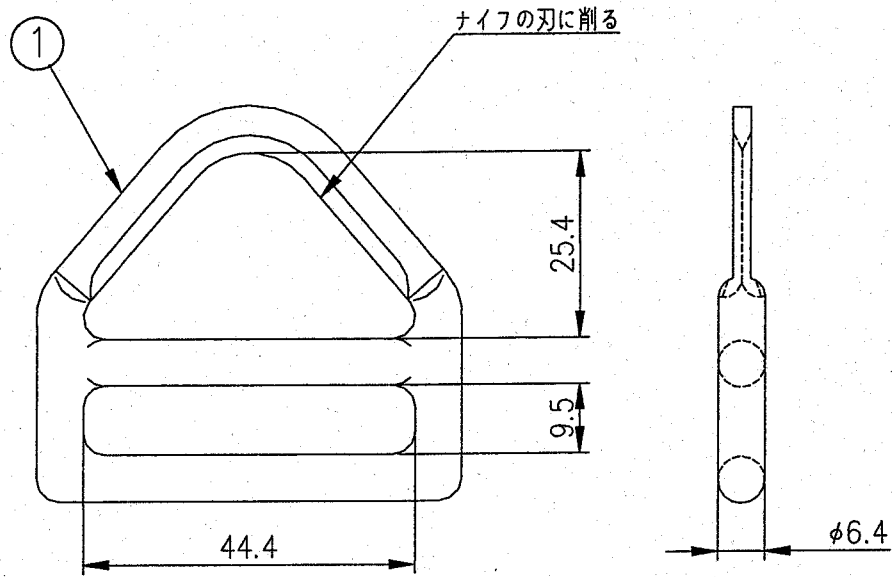
- a) 熱処理 ナイフの製品硬度は、RC40以上でなければならない。
- b) 表面処理 カドミウムめっきとする。

特に規定のない寸法許容差±0.8

2	ナイフ	1	SUS440
1	本体	1	S45C
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称	切断ナイフ		
部品番号	3362453C		

付図48—切断ナイフ





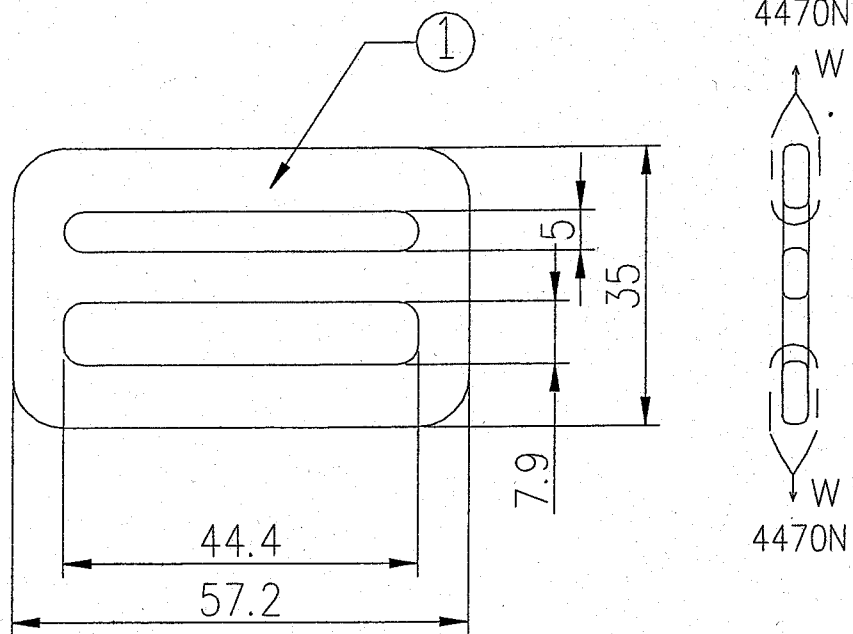
注記 構造及び特性は、次による。

- a) 熱処理 SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) により引張強さ1170~1310MPa (119~134kgf/mm<sup>2</sup>) に処理すること。
- b) 表面処理 磷酸被膜処理後、黒色塗装仕上げのこと。

特に規定のない寸法許容差 ±0.8

1	切断ナイフ1号	1	AMS 6349 (4140) (MIL-S-5626 (4140)) 又はSCM440
番号	部品名	数量	材料・規格等
	名称	切断ナイフ1号	
	部品番号	2435399A	

付図49-切断ナイフ1号



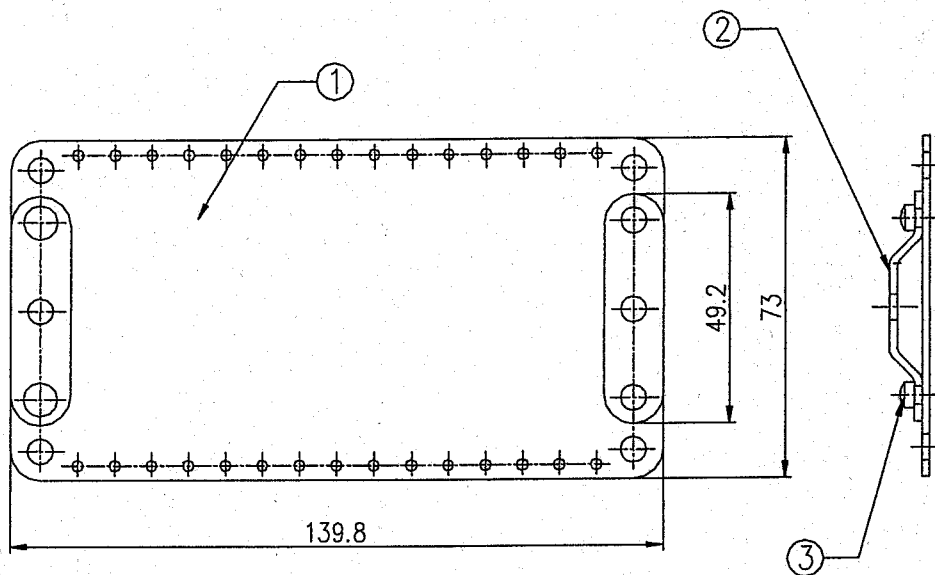
注記 構造及び特性は、次による。

- a) 保証荷重 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけ異状のないこと。
- b) 熱処理 SAE-AMS-H-6875又はMIL-H-6875の1170~1310MPa (119~134kgf/mm<sup>2</sup>) の処理を行い、製品硬度RC37~RC42でなければならない。
- c) 表面処理 カドミウムめっきQQ-P-416タイプI又はII, クラス1又は, アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488 タイプI又はII, クラス2とする。

特に規定のない寸法許容差±0.8

1	調整環	1	AMS 6349 (4140) (MIL-S-5626 (4140)) 又は AMS 6382 (4140) (MIL-S-6049 (4140)) 又は SCM440
番号	部品名	数量	材料・規格等
	名称	装帯調整環	
	部品番号	080939A3C	

付図50—装帯調整環

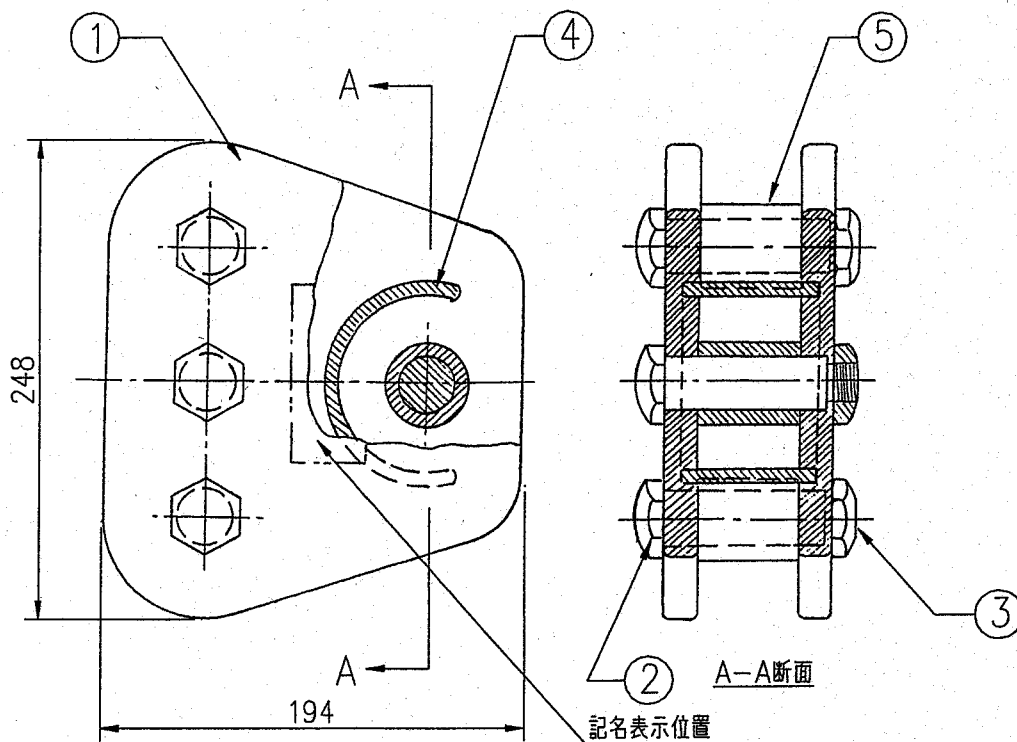


注記 表面処理は、陽極処理，MIL-A-8625タイプI又はII，色相グリーンとする。

特に規定のない寸法許容差±0.8

3	リベット	4	AN426AD5-5
2	ストラップ	2	A2024 又は A2024PC
1	本体	1	板厚 1.6
番 号	部品名	数 量	材 料・規 格 等
名 称	タイマー取付板 (A)		
部品番号	3120189A		

付図5 1 -タイマー取付板 (A)



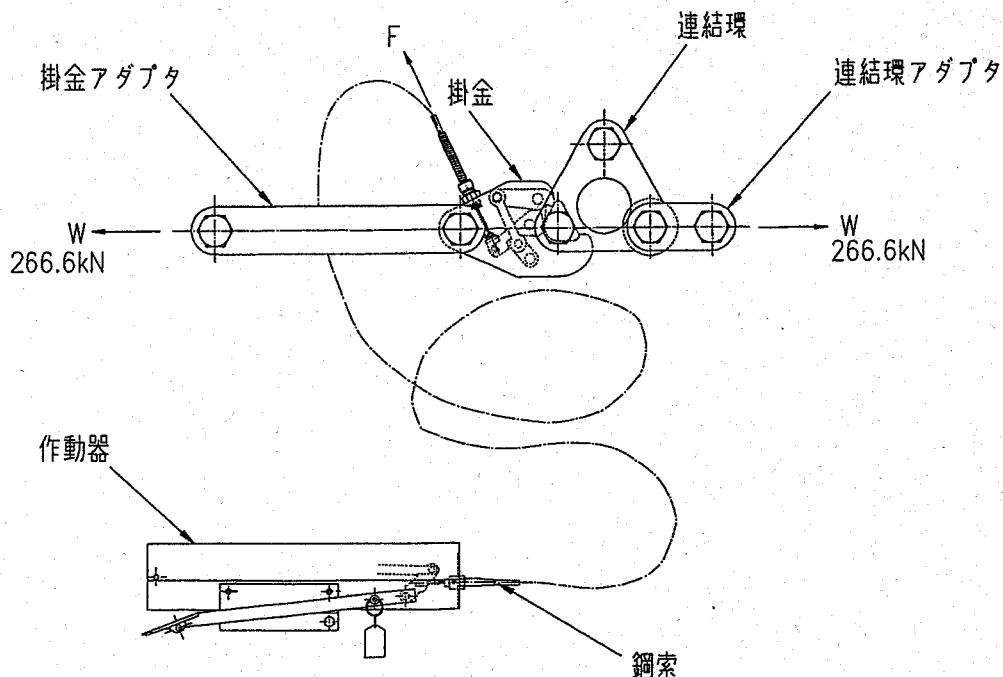
注記 構造及び特性は、次による。

- a) 熱処理 ボルト及びナットは、SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) の処理を行い、製品硬度は、RC32~34でなければならない。
- b) 表面処理 ボルト及びナットは、カドミウムめっきQQ-P-416タイプI又はII、クラス1とする。  
ただし、本体は、陽極処理とする。

特に規定のない寸法許容差 ±0.8

5	スペーサ	4	A2024BE-T4 又は T3
4	ガードリンク	1	A2024P-T4 又は T3
3	ナット	4	SCM440
2	ボルト	4	
1	本体	2	A2024P-T4 又は T3
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称		抽出傘連結器	
部品番号		3346189A	

付図52—抽出傘連結器



注記1 構造及び特性は、次による。

- a) 保証荷重 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重を30秒間かけ異状のないこと。
- b) 解放荷重 図示の矢印W-Wの方向に226N荷重をかけた時、解放力Fが35N以下であること。
- c) 形状・構造 MIL-C-43859によること。
- d) 表面処理 MIL-C-43859によること。

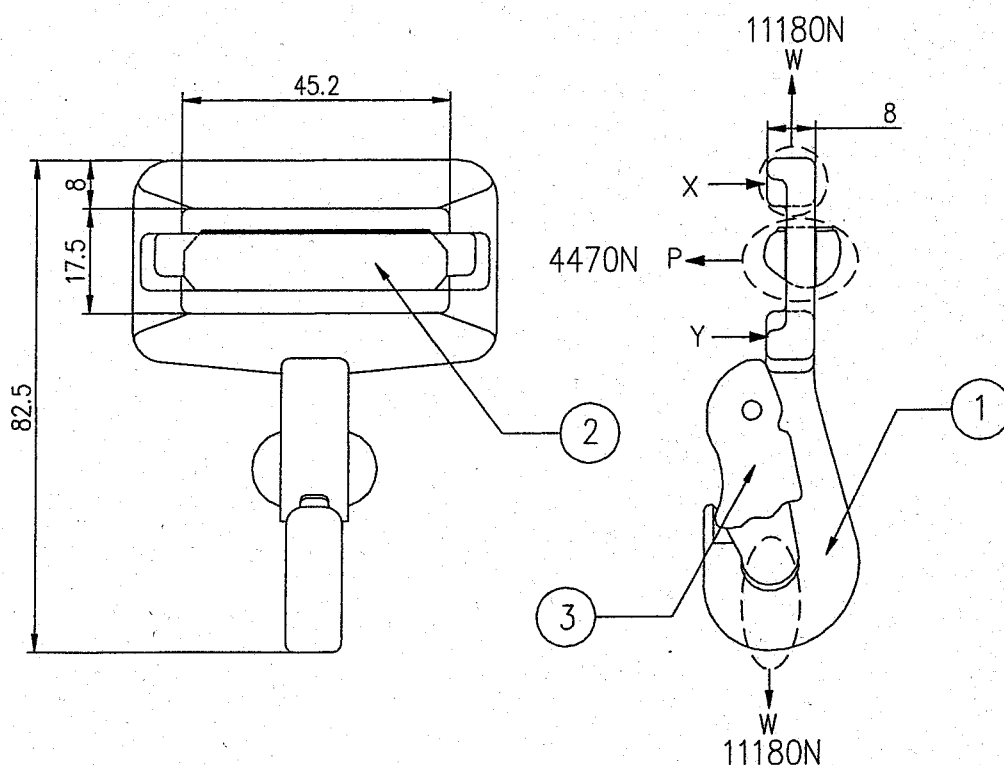
注記2 本品は、U. S. ARMYのCOUPLING, EXTRACTION FORCE TRANSFER AIRDROPであり、組立品のP/Nは、組み合わせる鋼索の長さにより表1で区分される。

表1-区分

組み合わせる鋼索の長さ	鋼索単体のP/N	組立品のP/N
12ft	11-1-2061-1	11-1-2060-1
16ft	11-1-2061-2	11-1-2060-2
20ft	11-1-2061-3	11-1-2060-3
24ft	11-1-2061-4	11-1-2060-4

1	抽出力変換連結器 (35K)	1式	MIL-C-43859
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称	抽出力変換連結器 (35K)		
部品番号	3358398		

付図53-抽出力変換連結器 (35K)



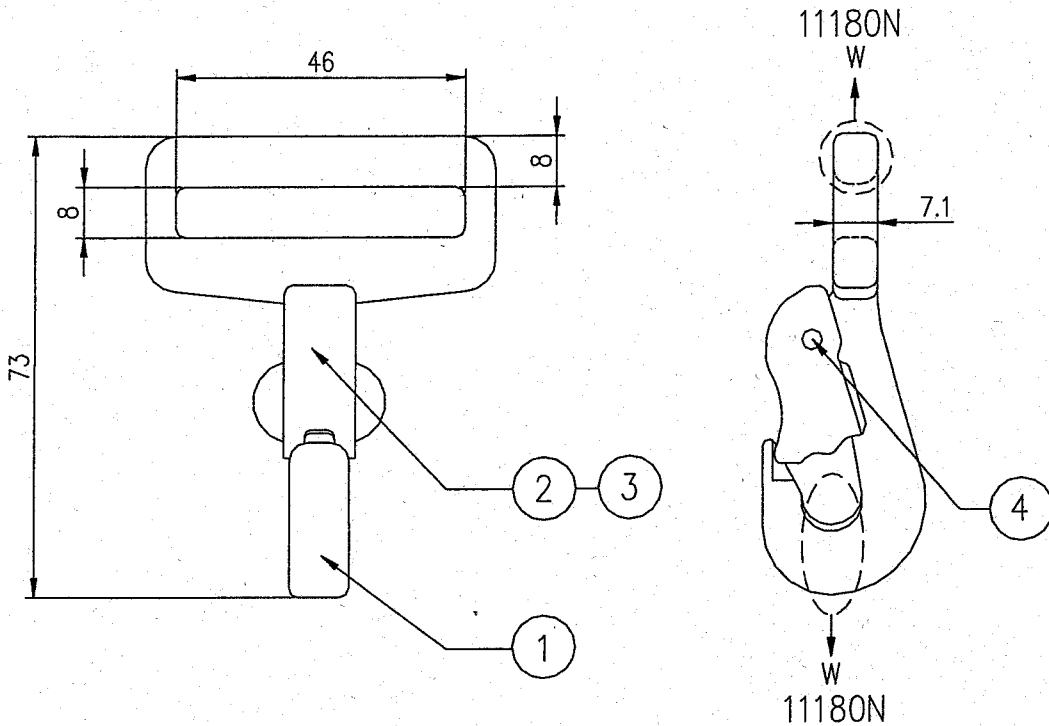
注記 構造及び特性は、次による。

- a) 保証荷重 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけ異状のないこと。また、図示のX、Y部を押さえ、P矢印の方向に規定された荷重をかけ、異状のないこと。
- b) 熱処理 SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) の1170~1310MPa (119~134kgf/mm<sup>2</sup>) の処理を行い、製品硬度RC37~RC42でなければならない。
- c) 表面処理 カドミウムめっきQQ-P-416タイプI又はII、クラス1又は、アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488 タイプI又はII、クラス2とする。

特に規定のない寸法許容差±0.8

3	カバー	1	SPCD
2	遊動桿	1	AMS 6349 (4140) (MIL-S-5626 (4140))
1	本体	1	又はAMS 6382 (4140) (MIL-S-6049 (4140)) 又はSCM440
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称	遊動桿付吊フック		
部品番号	031039A3C		

付図54-遊動桿付吊フック



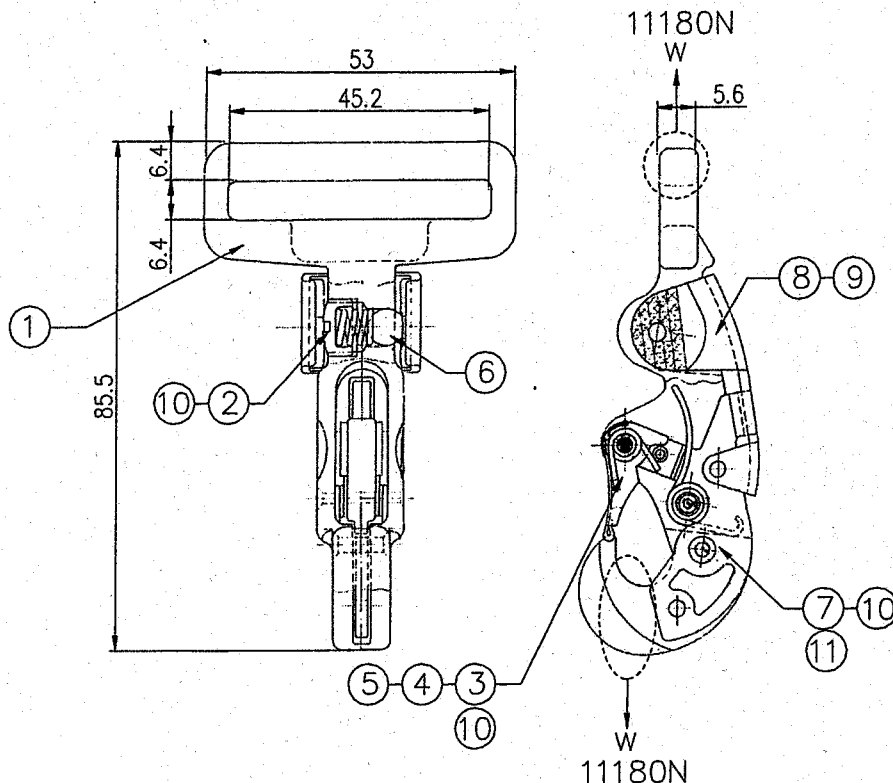
注記 構造及び特性は、次による。

- a) 保証荷重 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけ異状のないこと。
- b) 熱処理 SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) の1170~1310MPa (119~134kgf/mm<sup>2</sup>) の処理を行い、製品硬度RC37~RC42でなければならない。
- c) 表面処理 カドミウムめっきQQ-P-416タイプI又はII, クラス1又は、アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488 タイプI又はII, クラス2とする。

特に規定のない寸法許容差±0.8

4	リベット	1	SUS 304 又は SUS 306
3	スプリング	1	ASTM A228 (MIL-W-6101 又は QQ-W-470) 又は SWP-B
2	カバー	1	SPCD
1	本体	1	AMS 6349 (4140) (MIL-S-5626 (4140)) 又は AMS 6382 (4140) (MIL-S-6049 (4140)) 又は SCM440
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称	吊フック (A)		
部品番号	032439A3C		

付図55-吊フック (A)



注記 構造及び特性は、次による。

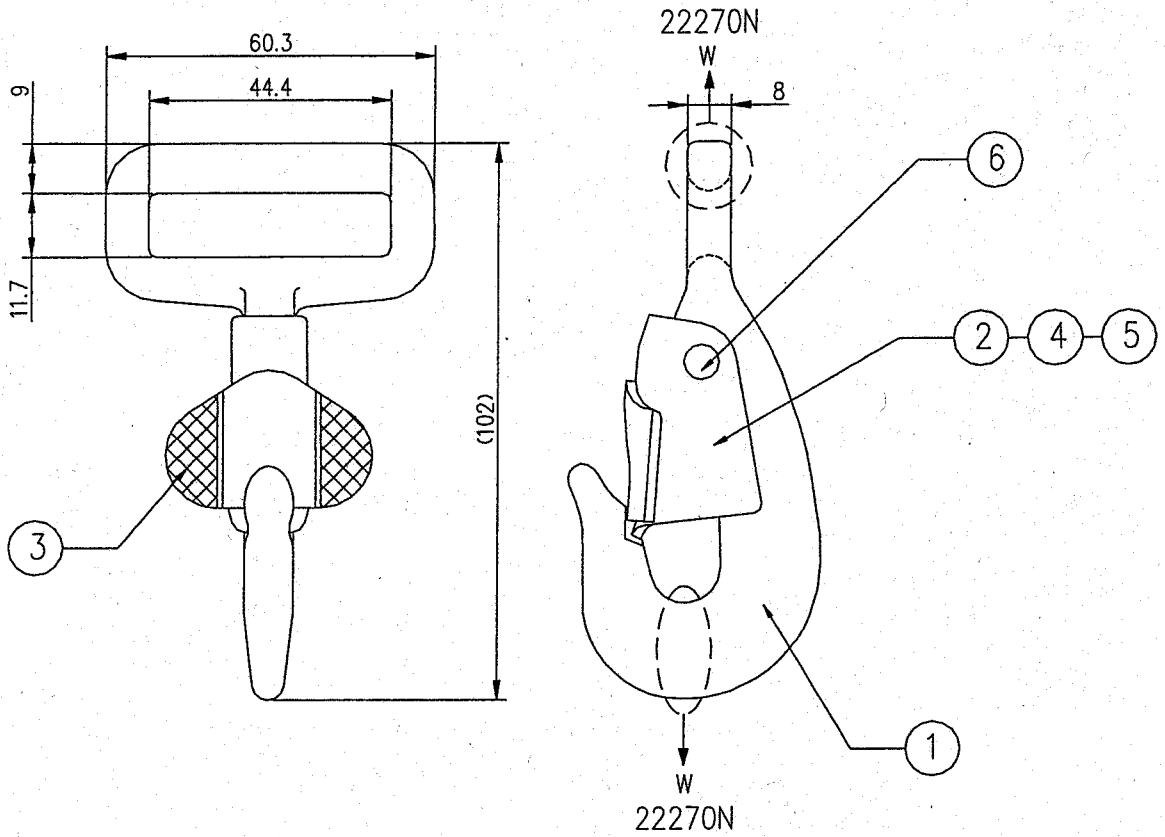
- a) 保証荷重 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけ異状のないこと。
- b) 作動 アームレバーは、23~31Nで鋼球から外れて開かなければならない。
- c) 熱処理 SAE-AMS-H-6875又はMIL-H-6875の1170~1310MPa (119~134kgf/mm<sup>2</sup>) の処理を行い、製品硬度RC37~RC42でなければならない。
- d) 表面処理 カドミウムめっきQQ-P-416タイプI又はII, クラス1又は, アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488 タイプI又はII, クラス2とする。

特に規定のない寸法許容差±0.8

11	リベット	5	ASTM A313 (QQ-W-423) 又は SUS304
10	スプリング	3	ASTM A228 (QQ-W-470) 又は SWP-B
9	アームレバー	1	SK85 (SK5)
8	アームレバー握り	1	
7	アームレバー回転 ブッシュ	1	SUS 420J2 又は SUJ 2
6	鋼球	1	SUJ2
5	カバー	1	1025 又は SPCC
4	止めピン	2	1020 又は SUM32
3	ブッシュ	1	
2	蓋ネジ	1	
1	本体	1	AMS 6349 (4140) (MIL-S-5626 (4140)) 又は AMS 6382 (4140) (MIL-S-6049 (4140)) 又は SCM440
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称	吊フック (B)		
部品番号	033739A3C		

付図56-吊フック (B)





注記1 ( ) は、参考寸法を示す

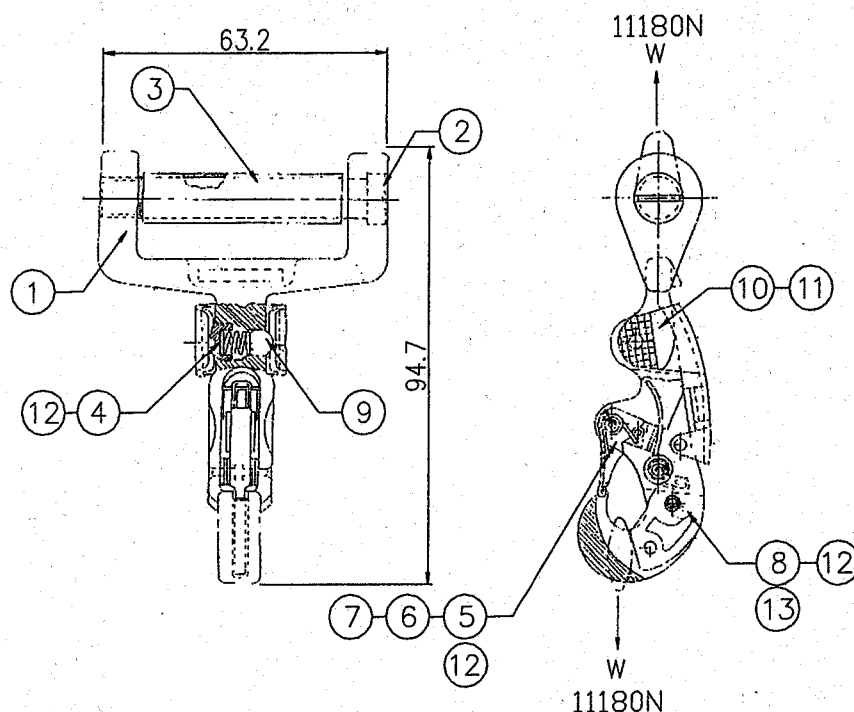
注記1 構造及び特性は、次による。

- a) 保証荷重 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけ異状のないこと。
- b) 熱処理 SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) の1170~1310MPa (119~134kgf/mm<sup>2</sup>) の処理を行い、製品硬度RC37~RC42でなければならない。
- c) 表面処理 カドミウムめっきQQ-P-416タイプI又はII, クラス1 (リベットを除く) 又は、アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488 タイプI又はII, クラス2とする。

特に規定のない寸法許容差±0.8

6	リベット	1	SUS 304 又は SUS 316
5	安全ばね大	1	SK4M 又は SK5M
4	安全ばね小	1	
3	開閉板	1	SPCD 又は S20C
2	安全カバー	1	
1	本体	1	AMS 6349 (4140) (MIL-S-5626 (4140)) 又は AMS 6382 (4140) (MIL-S-6049 (4140)) 又は SCM440
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称		吊フック (C)	
部品番号		032339A3C	

付図57-吊フック (C)



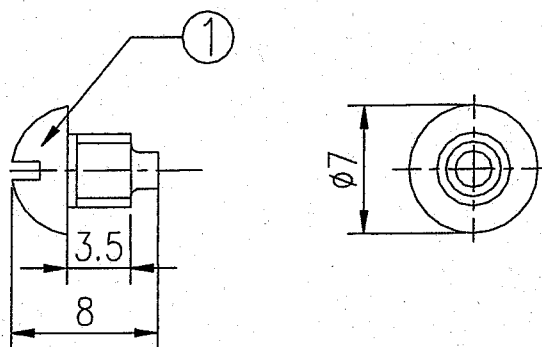
注記 構造及び特性は、次による。

- a) 保証荷重 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけ異状のないこと。
- b) 作動 アームレバーは、23~31Nで鋼球から外れて開かなければならない。
- c) 熱処理 SAE-AMS-H-6875又はMIL-H-6875の1170~1310MPa (119~134kgf/mm<sup>2</sup>) の処理を行い、製品硬度RC3.7~RC4.2でなければならない。
- d) 表面処理 カドミウムめっきQQ-P-416タイプI又はII, クラス1又は、アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488 タイプI又はII, クラス2とする。

特に規定のない寸法許容差±0.8

13	リベット	5	ASTM A313 (QQ-W-423) 又はSUS304
12	スプリング	3	ASTM A228 (QQ-W-470) 又はSWP-B
11	アームレバー	1	SK85 (SK5)
10	アームレバー握り	1	
9	鋼球	1	SUJ2
8	アームレバー回転 ブッシュ	1	SUS420J2 又は SUJ2
7	カバー	1	1025 又は SPCC
6	止めピン	1	1020 又は SUM32
5	カバー部ブッシュ	1	
4	蓋ネジ	1	
3	カラー	1	SUS304TP
2	ボルト	1	AMS 6349 (4140) (MIL-S-5626 (4140)) 又は AMS 6382 (4140) (MIL-S-6049 (4140)) 又は SCM440
1	本体	1	
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称	吊フック (D)		
部品番号	034839A3C		

付図58-吊フック (D)

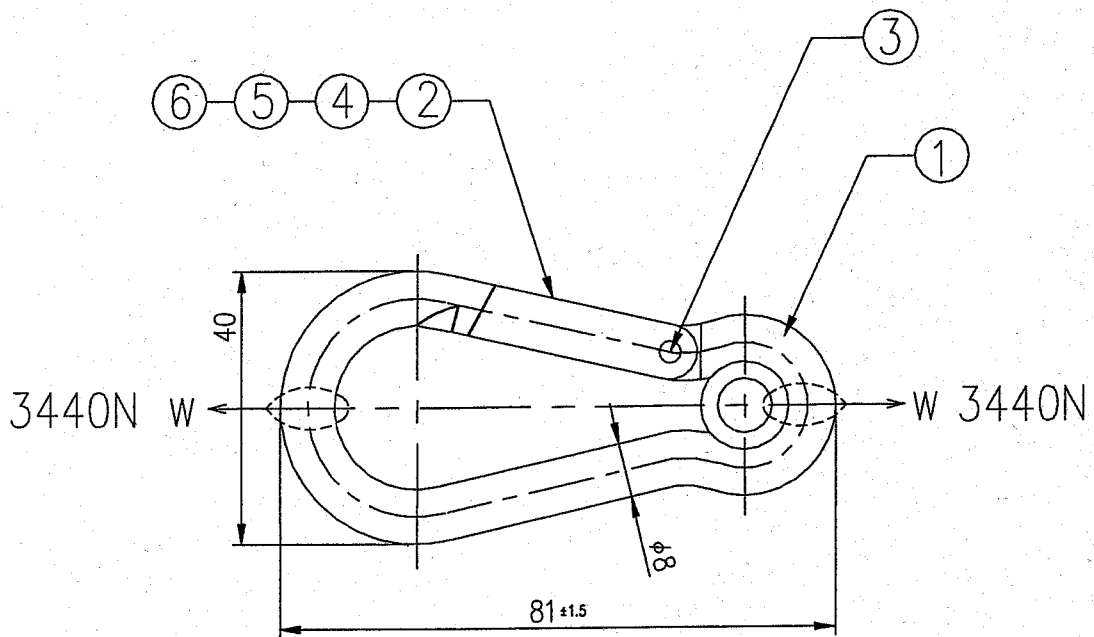


注記 表面処理は、ニッケルめっきすること。

特に規定のない寸法許容差±0.4

1	止ネジ	1	市販品、黄銅
番 号	部品名	数 量	材 料・規 格 等
名 称	止ネジ (B)		
部品番号	2123265		

付図59-止ネジ (B)



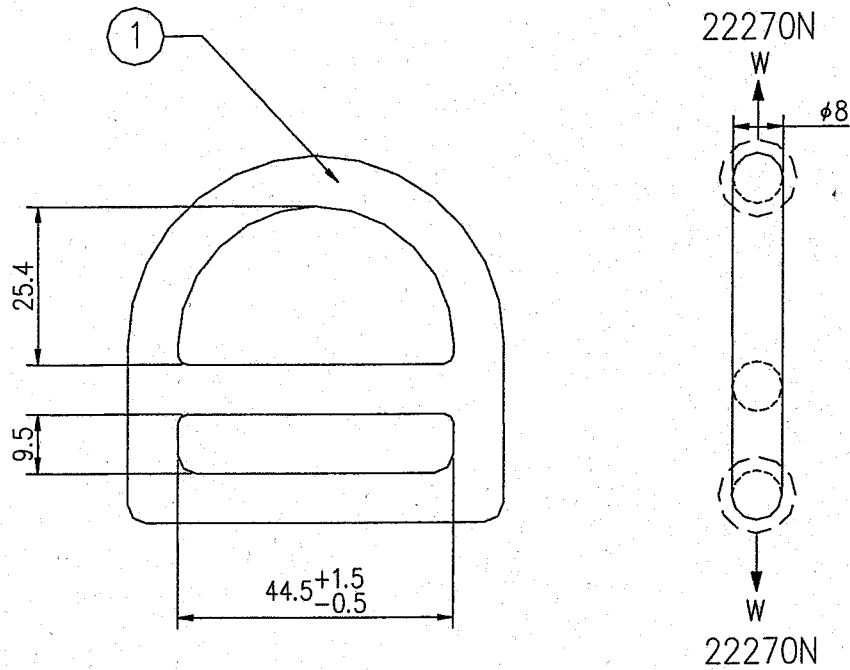
注記 構造及び特性は、次による。

- a) 保証荷重 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけ異状のないこと。
- b) 熱処理 本体及び開閉桿は、RC 23～27に処理すること。
- c) 表面処理 本体及び開閉桿は、クロームめっき銅ニッケル下地とする。ただし、めっき全厚さ0.007 mm以上とする。

特に規定のない寸法許容差 ±0.8

6	ばね	1	SWP
5	溝環	1	C1100
4	遊動桿	1	S45C 又は S50C
3	軸	1	SUS 304 又は SUS 316
2	開閉桿	1	SNC 631 又は SCM 440
1	本体	1	
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称	なす環		
部品番号	1904011		

付図60-なす環



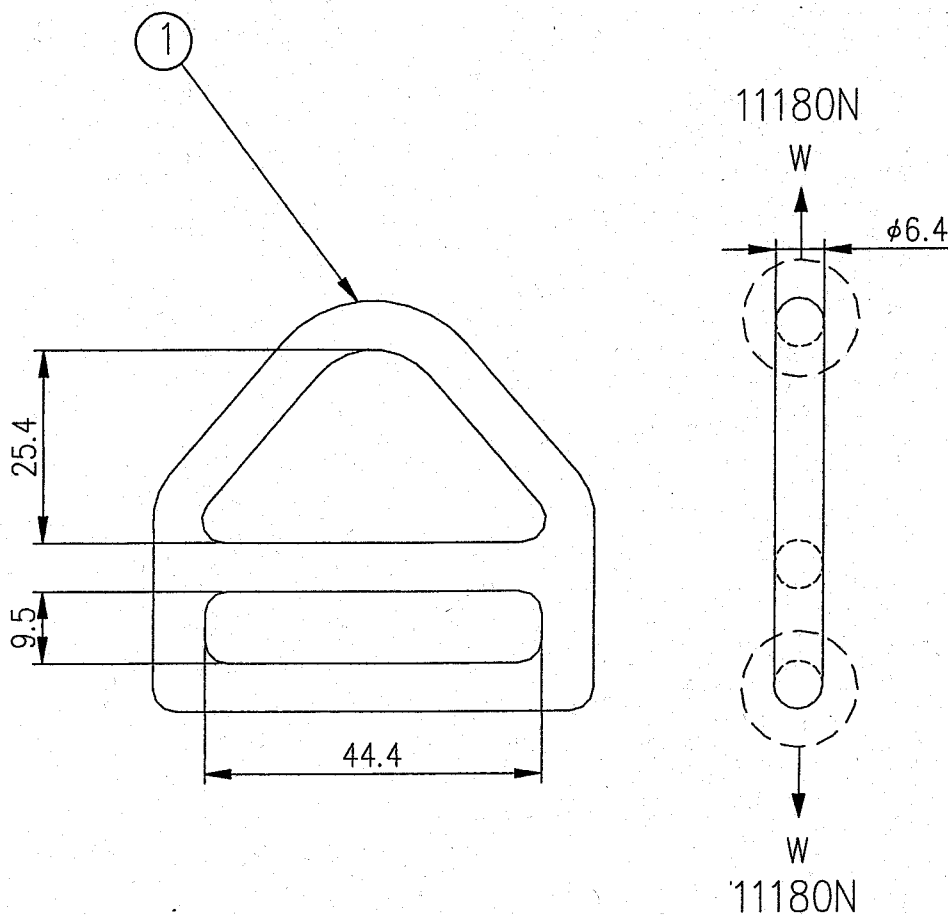
注記 構造及び特性は、次による。

- a) 保証荷重 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけ異状のないこと。
- b) 熱処理 SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) の1170~1310MPa・(119~134kgf/mm<sup>2</sup>) の処理を行い、製品硬度RC37~RC42でなければならない。
- c) 表面処理 カドミウムめっきQQ-P-416タイプI又はII, クラス1又は, アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488 タイプI又はII, クラス2とする。

特に規定のない寸法許容差±0.8

1	二重D型環	1	AMS 6349 (4140) (MIL-S-5626 (4140)) 又はAMS 6382 (4140) (MIL-S-6049 (4140)) 又はSCM440
番号	部品名	数量	材料・規格等
	名称	二重D型環	
	部品番号	O50639A3C	

付図61—二重D型環



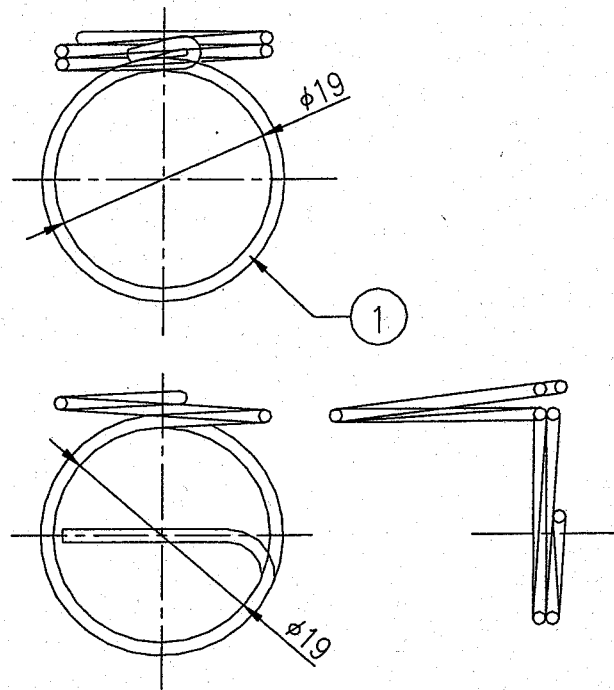
注記 構造及び特性は、次による。

- a) 保証荷重 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけ、異状のないこと。
- b) 熱処理 SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) の1170~1310MPa (119~134kgf/mm<sup>2</sup>) の処理を行い、製品硬度は、RC37~42でなければならない。
- c) 表面処理 カドミウムめっきQQ-P-416タイプI又はII, クラス1とする。

特に規定のない寸法許容差 ±0.8

1	二重V型環	1	AMS 6349 (4140) (MIL-S-5626 (4140)) 又はSCM440
番 号	部品名	数 量	材 料・規 格 等
名 称	二重V型環		
部品番号	072239A3C		

付図62-二重V型環



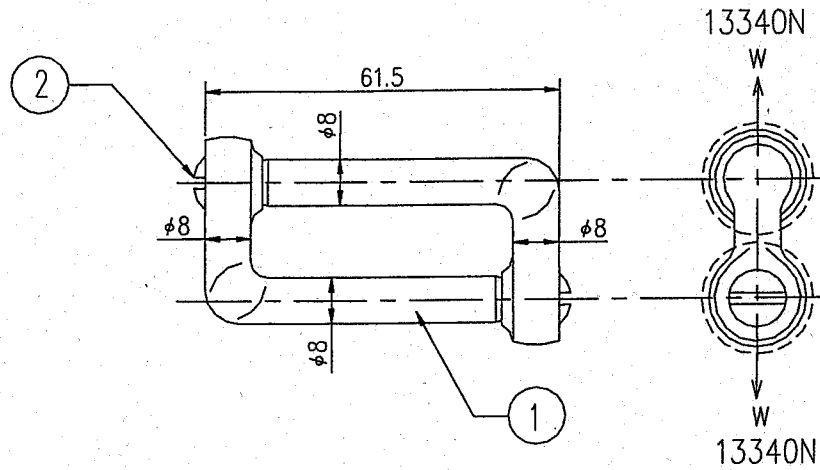
注記 構造及び特性は、次による。

- a) 熱処理 成形後、応力除去処理すること。
- b) 表面処理 カドミウムめっきQQ-P-416タイプI又はII、クラス1又は、アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488 タイプI又はII、クラス2とする。

特に規定のない寸法許容差±0.4

1	フック止金具	1	ASTM A228 (QQ-W-470 又はMIL-W-6101) 又はSWP-B
番 号	部品名	数量	材料・規格等
名 称	フック止金具		
部品番号	1607613C		

付図63-フック止金具



注記 構造及び特性は、次による。

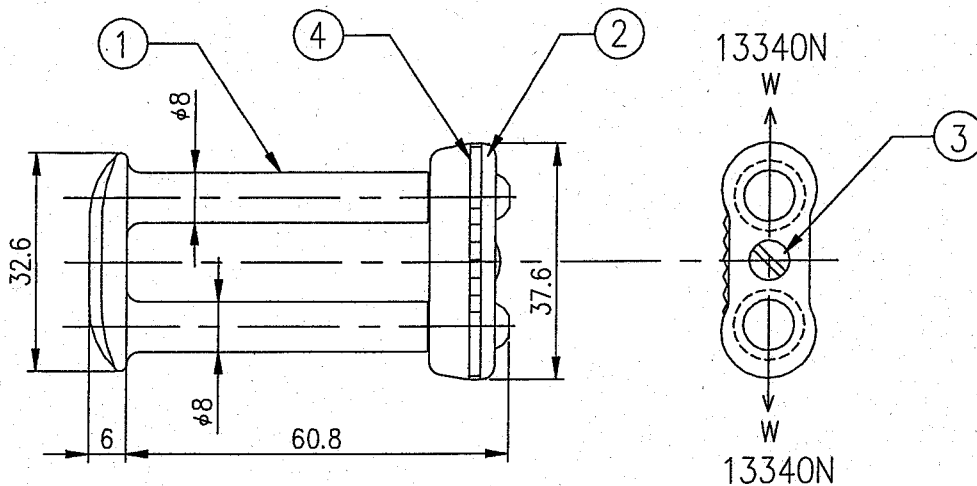
- a) 保証荷重 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけ異状のないこと。
- b) 熱処理 SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) の1170~1310MPa (119~134kgf/mm<sup>2</sup>) の処理を行い、製品硬度RC37~RC42でなければならない。
- c) 表面処理 カドミウムめっきQQ-P-416タイプI又はII, クラス1又は, アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488 タイプI又はII, クラス2とする。

特に規定のない寸法許容差 ±0.8

2	ネジ	2	AMS 6349 (4140) (MIL-S-5626 (4140)) 又はAMS 6382 (4140)
1	本体	2	(MIL-S-6049 (4140)) 又はSCM440
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称		分離連結環 (A)	
部品番号		050339A3C	

付図64—分離連結環 (A)





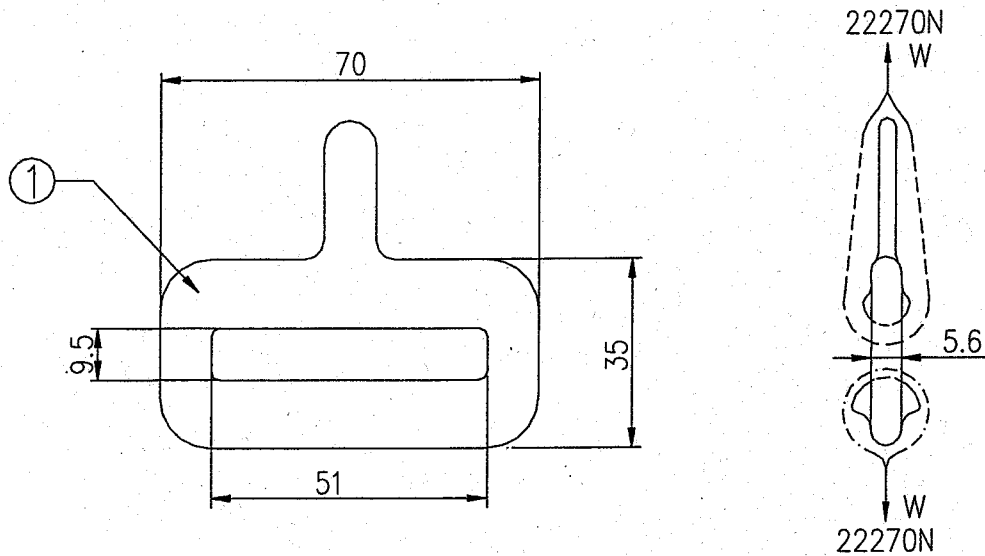
注記 構造及び特性は、次による。

- a) 保証荷重 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけ異状のないこと。
- b) 熱処理 SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) の1170~1310MPa (119~134kgf/mm<sup>2</sup>) の処理を行い、製品硬度RC37~RC42でなければならない。
- c) 表面処理 カドミウムめっきQQ-P-416タイプI又はII、クラス1又は、アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488 タイプI又はII、クラス2とする。

特に規定のない寸法許容差 ±0.8

4	プレート	1	SK85 (SK5) ~SK65 (SK7) 又はSCM 440
3	ネジ	1	AMS 6349 (4140)
2	ヨーク	1	(MIL-S-5626 (4140)) 又はAMS 6382 (4140)
1	本体	1	(MIL-S-6049 (4140)) 又はSCM440
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称	分離連結環 (B)		
部品番号	050739A3C		

付図65—分離連結環 (B)



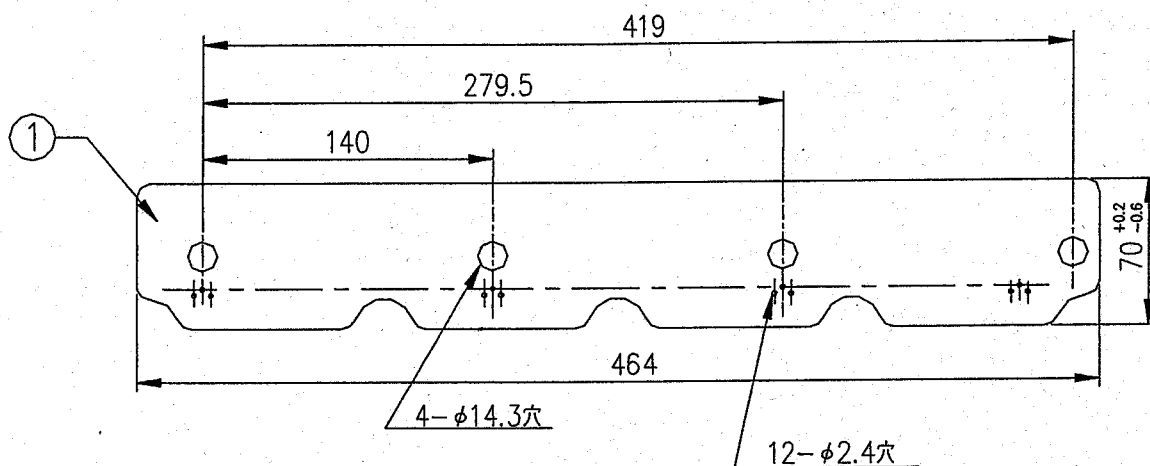
注記 構造及び特性は、次による。

- a) 保証荷重 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけ異状のないこと。
- b) 熱処理 SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) の1170~1310MPa (119~134kgf/mm<sup>2</sup>) の処理を行い、製品硬度RC37~RC42でなければならない。
- c) 表面処理 カドミウムめっきQQ-P-416タイプI又はII, クラス1又は, アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488 タイプI又はII, クラス2とする。

特に規定のない寸法許容差±0.8

1	方形環	1	AMS 6349 (4140) (MIL-S-5626 (4140)) 又はAMS 6382 (4140) (MIL-S-6049 (4140)) 又はSCM440
番 号	部品名	数 量	材 料・規 格 等
名 称	方 形 環		
部品番号	092039A3C		

付図66—方形環



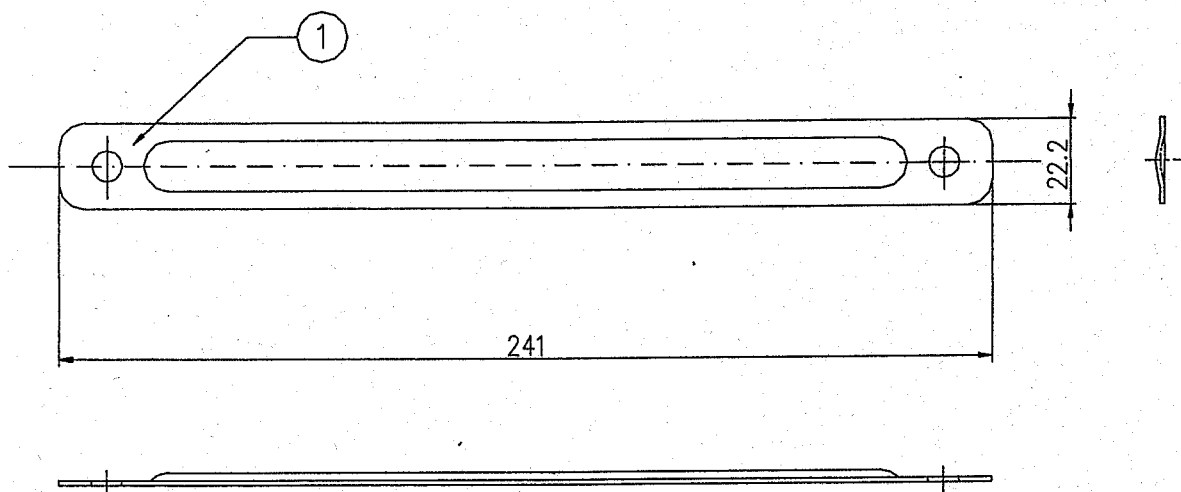
注記 構造及び特性は、次による。

- a) 熱処理 SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) によりスプリングテンパーを行い、製品硬度はRC40~RC45でなければならない。
- b) 表面処理 カドミウムめっきQQ-P-416タイプI又はII, クラス1又は, アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488 タイプI又はII, クラス2とする。

特に規定のない寸法許容差±0.8

1	保形板	1	SAE 1095 (MIL-S-7947) 又はSK105 又はSK95 板厚0.76
番号	部品名	数量	材料・規格等
	名称	保形板 (A)	
	部品番号	111744A3C	

付図67-保形板 (A)



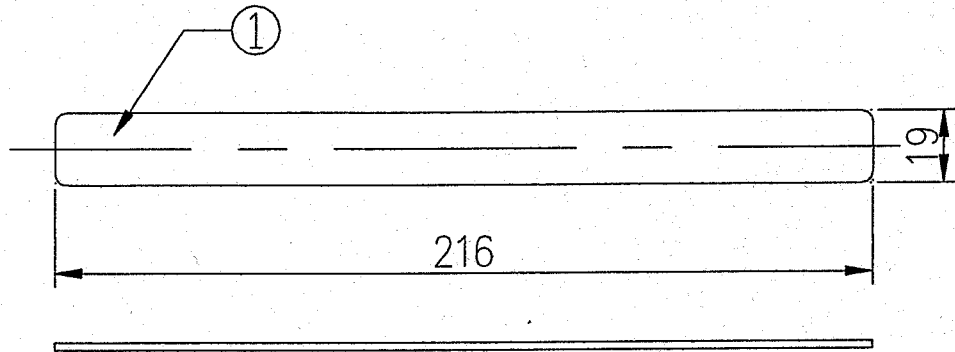
注記 構造及び特性は、次による。

- a) 熱処理 SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) によりスプリングテンパーを行うこと。
- b) 表面処理 カドミウムめっきQQ-P-416タイプI又はII, クラス1又は, アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488 タイプI又はII, クラス2とする。

特に規定のない寸法許容差±0.4

1	保形板	1	SAE 1095 (MIL-S-7947) 又はSK105 又はSK95 板厚1.22
番 号	部品名	数 量	材 料・規 格 等
名 称		保形板 (C)	
部品番号		113944A3C	

付図68-保形板 (C)



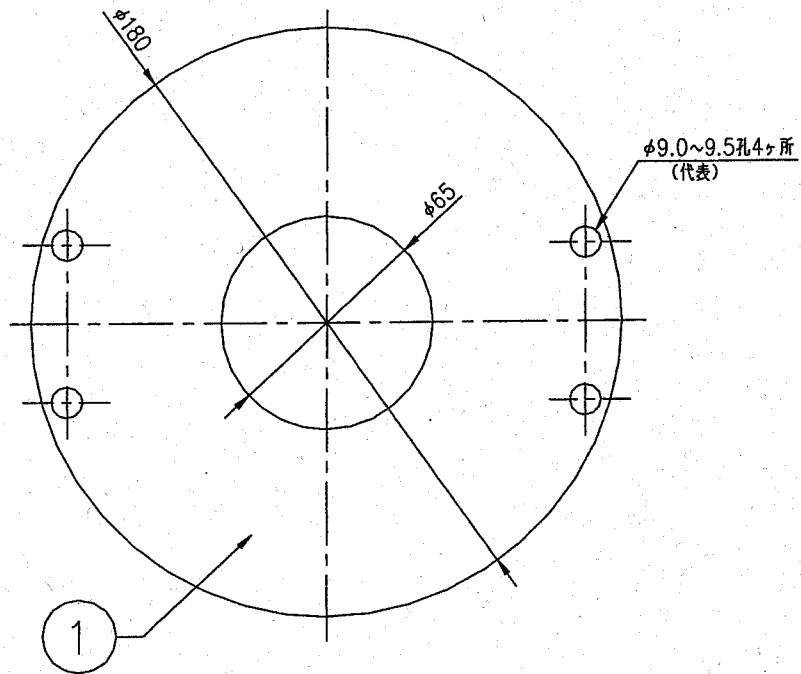
注記 構造及び特性は、次による。

- a) 熱処理 SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) によりスプリングテンパーを行うこと。
- b) 表面処理 カドミウムめっきQQ-P-416タイプI又はII, クラス1又は, アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488 タイプI又はII, クラス2とする。

特に規定のない寸法許容差±0.4

1	保形板	1	SAE 1095 (MIL-S-7947) 又はSK105 又はSK95 板厚0.76
番 号	部 品 名	数 量	材 料 ・ 規 格 等
名 称	保形板 (D)		
部 品 番 号	113844A3C		

付図69—保形板 (D)

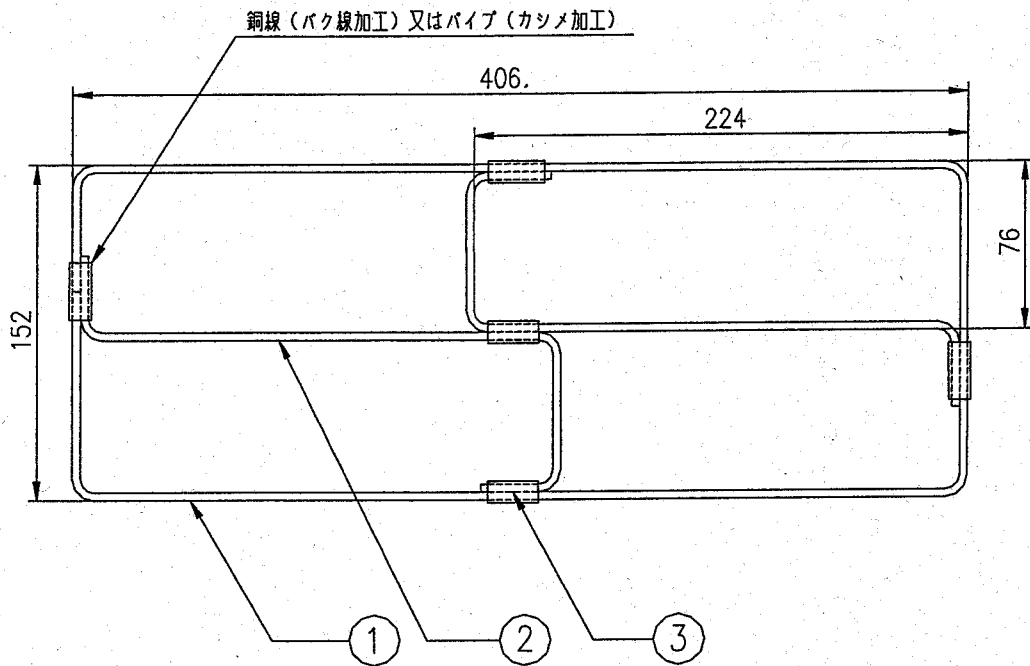


注記 すべて鋭角は面取加工のこと。

特に規定のない寸法許容差 $\pm 0.8$

1	保形板	1	A20214P-3 又は T4 板厚 3
番 号	部品名	数 量	材 料 ・ 規 格 等
名 称	保形板 (L)		
部品番号	1180180		

付図 70-保形板 (L)

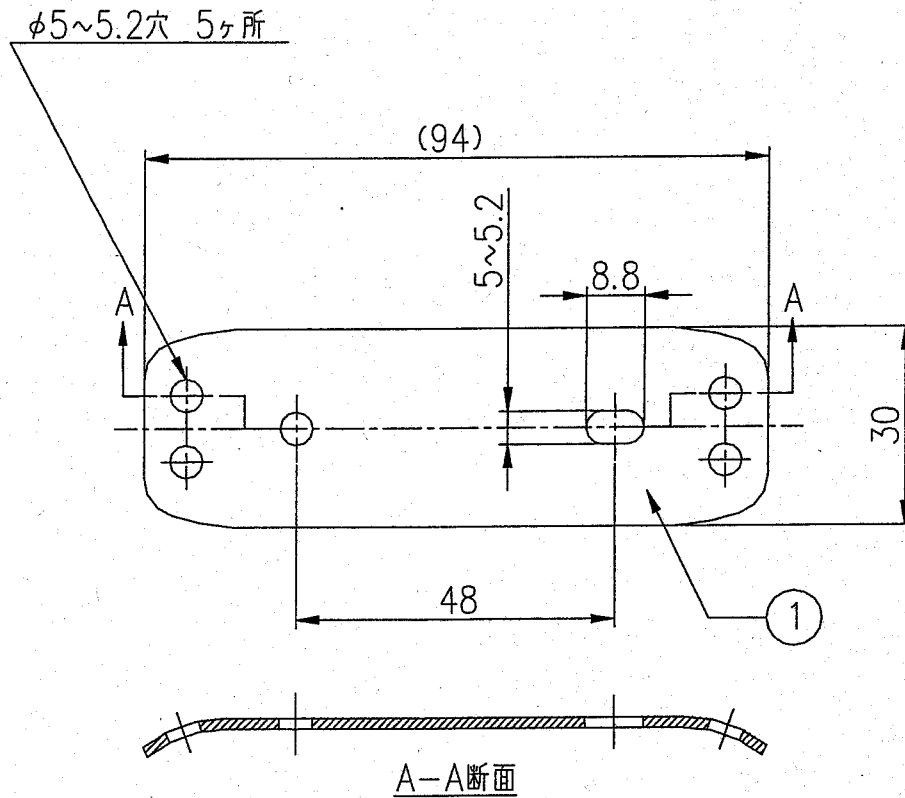


注記 表面処理は、カドミウムめっきQQ-P-416タイプI又はII、クラス1又は、アルミニウムイオン蒸着 MIL-DTL-83488 タイプI又はII、クラス2とする。

特に規定のない寸法許容差±2.0

3	パイプ又は銅線	5	鋼管又は黄銅管 (カシメ加工の場合) 銅線 (バク線加工の場合)
2	内枠	2	ASTM A228 (MIL-W-6101 又は QQ-W-470) 又はSWP-B 線径 3.5
1	外枠	1	
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称	保形枠 (B)		
部品番号	1014613C		

付図 7 1 - 保形枠 (B)



注記1 ( ) は、参考寸法を示す

注記2 構造及び特性は、次による。

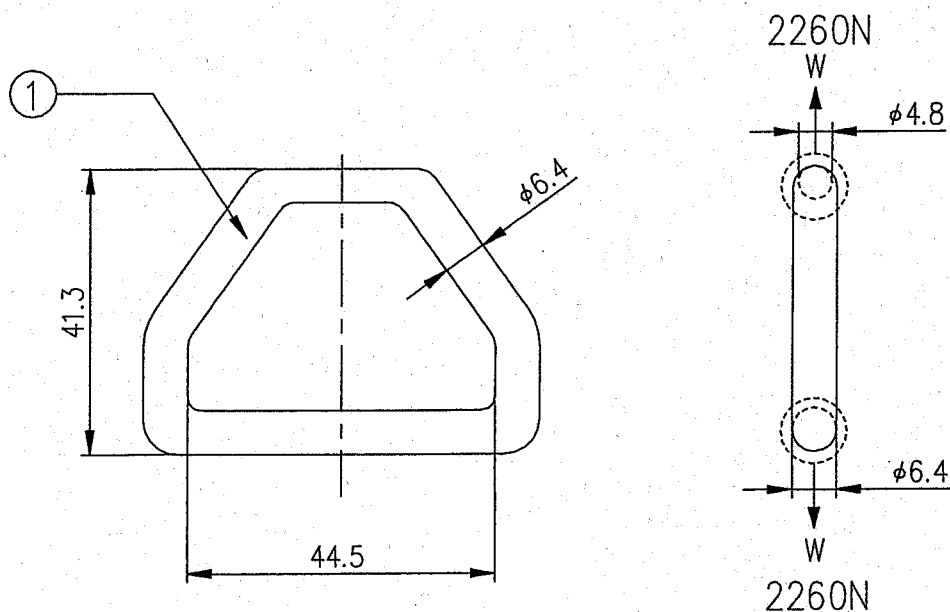
- a) 仕上外観 すべて鋭角は、面取加工すること。
- b) 表面処理 陽極処理すること。

特に規定のない寸法許容差±1.0

1	ホールド・ダウン・プレート	1	アルミ合金板 板厚1.6
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称	ホールド・ダウン・プレート (B)		
部品番号	1424189A		

付図72-ホールド・ダウン・プレート (B)





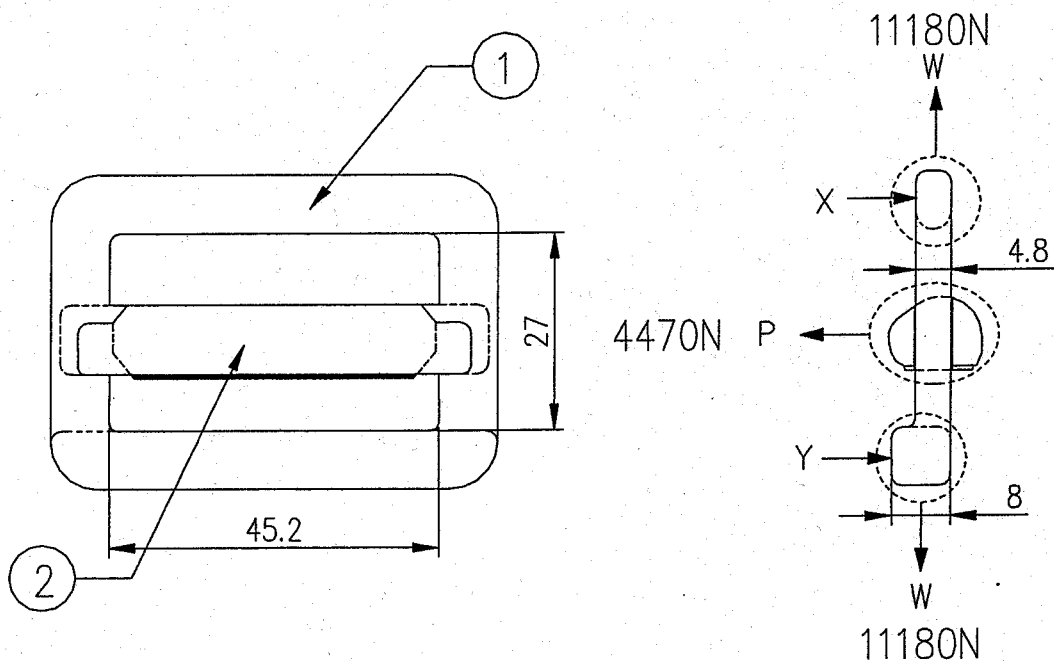
注記 構造及び特性は、次による。

- a) 保証荷重 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけ異状のないこと。
- b) 熱処理 SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) の1170~1310MPa (119~134kgf/mm<sup>2</sup>) の処理を行い、製品硬度RC37~RC42でなければならない。
- c) 表面処理 カドミウムめっきQQ-P-416タイプI又はII, クラス1又は, アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488 タイプI又はII, クラス2とする。

特に規定のない寸法許容差±0.8

1	山形環	1	AMS 6349 (4140) (MIL-S-5626 (4140)) 又はAMS 6382 (4140) (MIL-S-6049 (4140)) 又はSCM440
番号	部品名	数量	材料・規格等
	名称		山形環
	部品番号		072139A3C

付図73-山形環



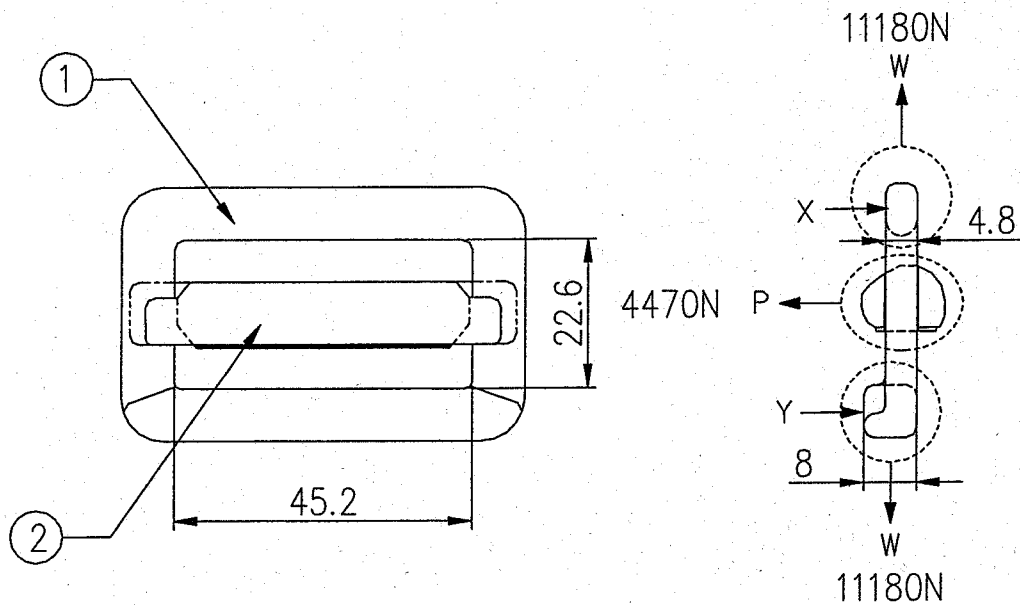
注記 構造及び特性は、次による。

- a) 保証荷重 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけ異状のないこと。また、図示のX、Y部を押さえ、P矢印の方向に規定された荷重をかけ、異状のないこと。
- b) 熱処理 SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) の1170~1310MPa (119~134kgf/mm<sup>2</sup>) の処理を行い、製品硬度RC37~RC42でなければならない。
- c) 表面処理 カドミウムめっきQQ-P-416タイプI又はII, クラス1又は、アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488 タイプI又はII, クラス2とする。

特に規定のない寸法許容差±0.8

2	遊動桿	1	AMS 6349 (4140) (MIL-S-5626 (4140))
1	本体	1	又はAMS 6382 (4140) (MIL-S-6049 (4140)) 又はSCM440
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称		遊動調整環 (A)	
部品番号		082039A3C	

付図74-遊動調整環 (A)



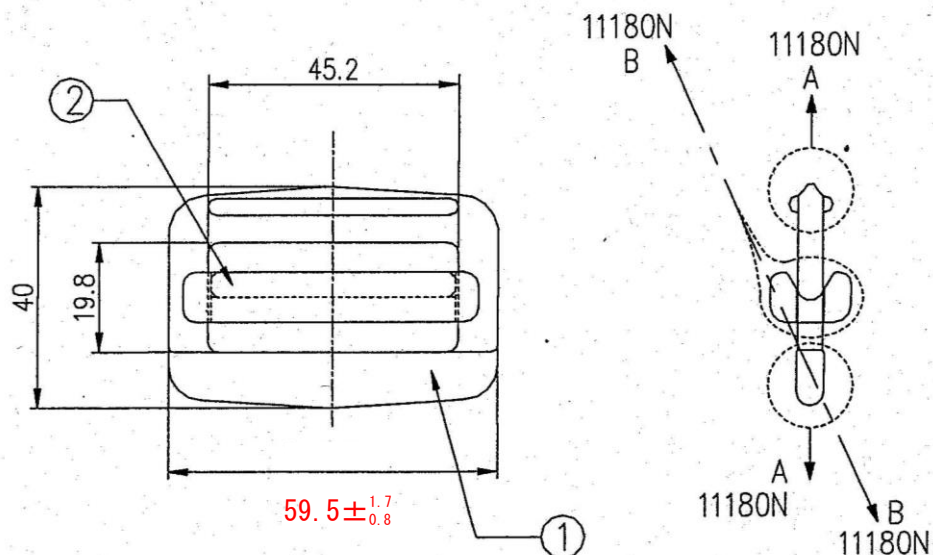
注記 構造及び特性は、次による。

- a) 保証荷重 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけ異状のないこと。また、図示のX、Y部を押さえ、P矢印の方向に規定された荷重をかけ、異状のないこと。
- b) 熱処理 SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) の1170~1310MPa (119~134kgf/mm<sup>2</sup>) の処理を行い、製品硬度RC37~RC42でなければならない。
- c) 表面処理 カドミウムめっきQQ-P-416タイプI又はII, クラス1又は、アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488 タイプI又はII, クラス2とする。

特に規定のない寸法許容差±0.8

2	遊動桿	1	AMS 6349 (4140) (MIL-S-5626 (4140)) 又はAMS 6382 (4140) (MIL-S-6049 (4140)) 又はSCM440
1	本体	1	
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称		遊動調整環 (B)	
部品番号		082239A3C	

付図75-遊動調整環 (B)



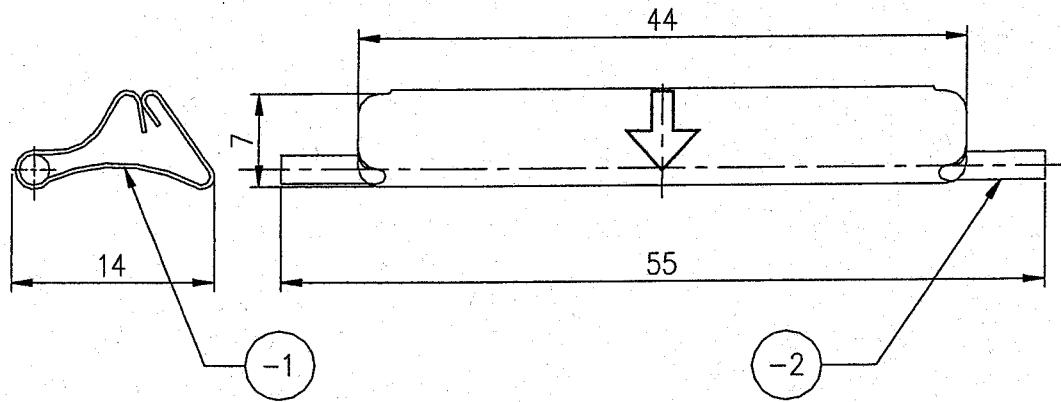
注記 構造及び特性は、次による。

- a) 保証荷重 図示の矢印A-Aの方向に規定された荷重をかけ異状のないこと。また、装帯用扁条を用いて図示の矢印B-Bの方向に規定された荷重をかけて、扁条の滑りその他の異状がないこと。
- b) 熱処理 SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) の1170~1310 MPa (119~134 kgf/mm<sup>2</sup>) の処理を行い、製品硬度RC37~RC42でなければならない。
- c) 表面処理 カドミウムめっきQQ-P-416タイプI又はII, クラス1又は、アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488タイプI又はII, クラス2とする。

特に既定のない寸法許容差±0.8

2	遊動桿	1	AMS 6349 (4140) (MIL-S-5626 (4140) ) 又は AMS 6382 (4140) (MIL-S-6049 (4140) ) 又は SCM440
1	本体	1	
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称	遊動調整環 (C)		
部品番号	082439A3C 又は 087539A3C		

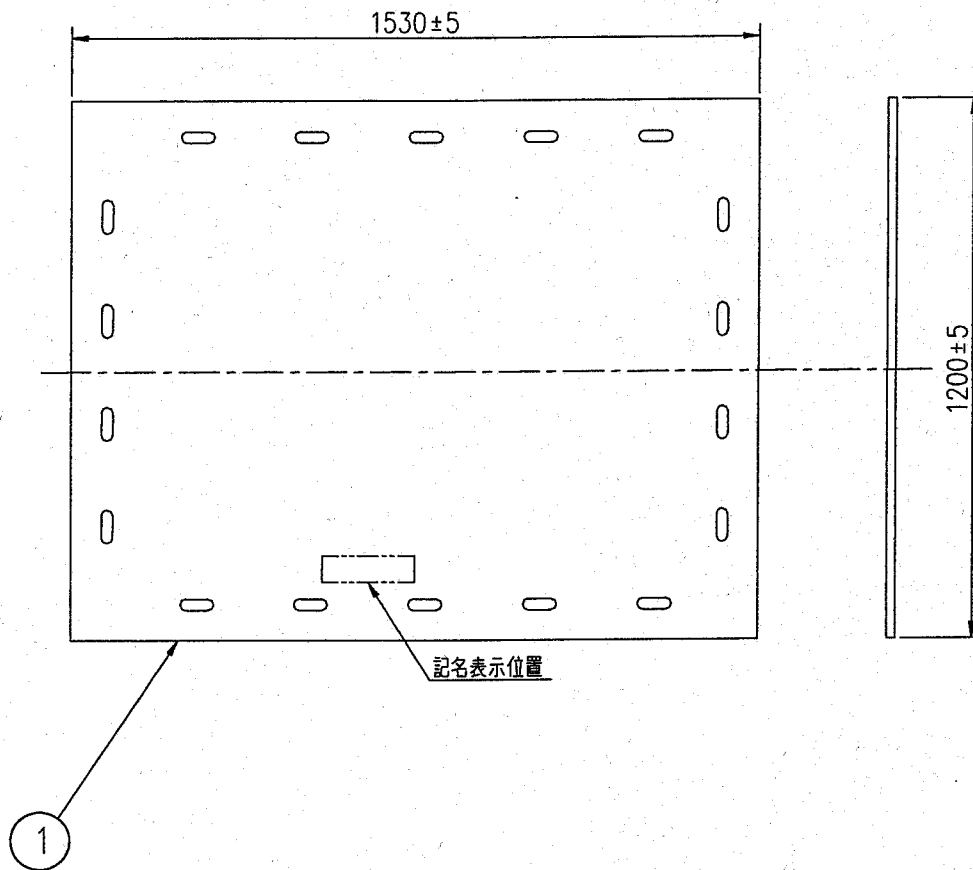
付図76-遊動調整環 (C)



特に規定のない寸法許容差±1.0

2	ピン	1	SUS 304 直径 2
1	本体	1	SUS 304 板厚 0.3
番 号	部品名	数 量	材 料・規 格 等
名 称	遊動桿浮動止金具		
部品番号	1151690		

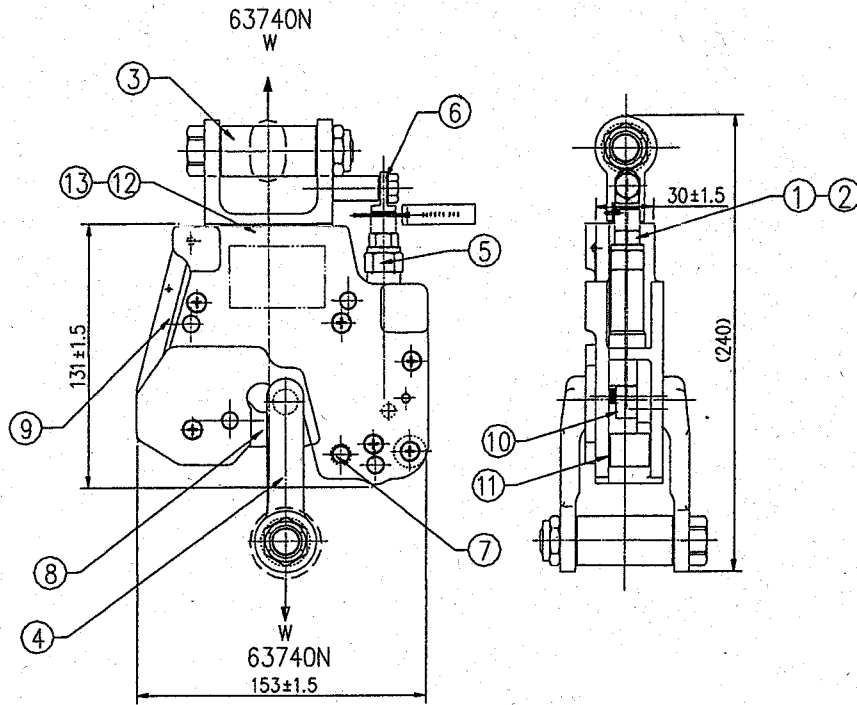
付図 7 7 - 遊動桿浮動止金具



注記 表面処理は、OD色塗装仕上げのこと。

1	落下傘設置板	1	普通合板 (木材) 板厚 19
番 号	部品名	数 量	材 料・規 格 等
名 称	落下傘設置板		
部品番号	1180680		

付図 78—落下傘設置板



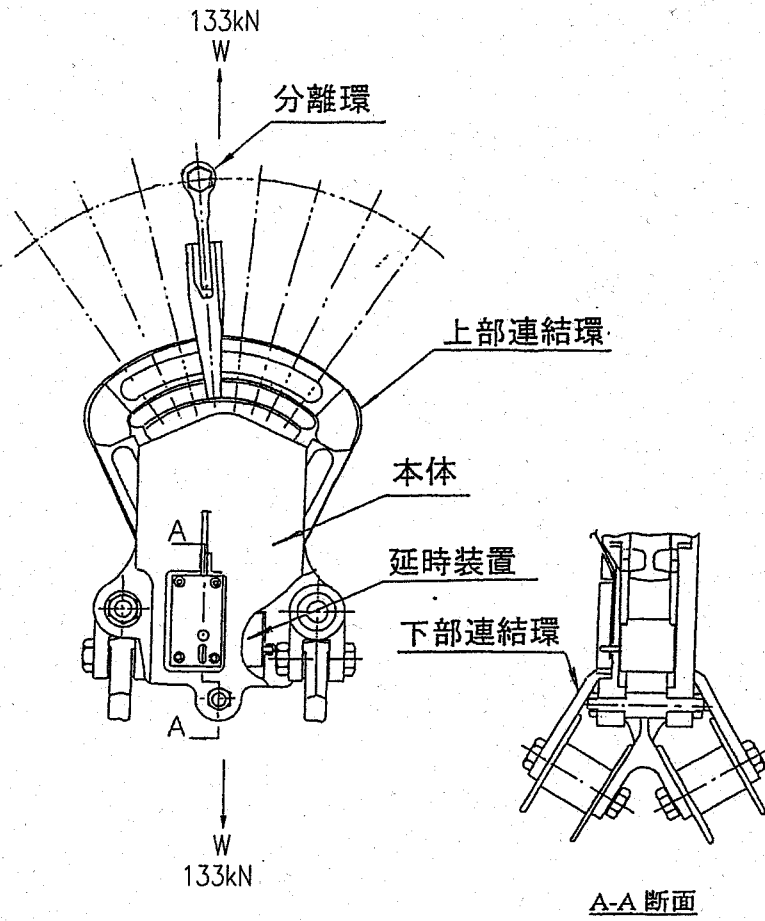
注記 構造及び特性は、次による。

- a) 連結保証荷重 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけ、異状のないこと。
- b) シャー引き抜き荷重  $66.2 \pm 30.9$  N
- c) 自動分離荷重  $4410 \pm 880$  N
- d) 熱処理 本体及びカバーは、SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) の処理を行い、製品硬度は、RC28~33でなければならない。連結部・分離環・回転子は、SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) の処理を行い、製品硬度は、RC37~42でなければならない。
- e) 表面処理 本体・カバー・連結部・延期部及び分離環は、磷酸皮膜処理とする。上部掛金・下部掛金・回転子起し金・シャー・回転子・鋌及び上部掛金ばねは、カドミウムめっきQQ-P-416タイプI、クラス1とする。

特に規定のない寸法許容差  $\pm 0.8$

13	鋌	1	S45C 又は SCM440
12	上部掛金ばね	1	SWPA 又は相当材
11	保護筒	1	A2017
10	回転子	1	SCM440
9	回転子起し金	1	
8	下部掛金	1	
7	上部掛金	1	
6	シャー	1	
5	延期部	1	
4	分離環	1	
3	連結部	1	
2	カバー	1	
1	本体	1	
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称	落下傘分離器		
部品番号	0255769A		

付図79-落下傘分離器

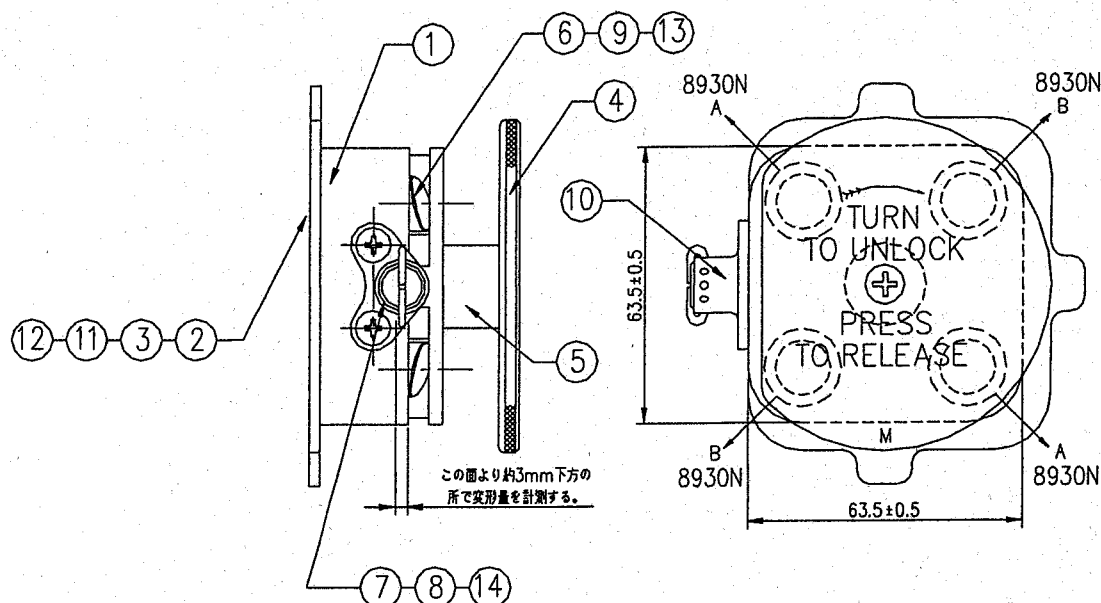


- 注記1 構造及び特性は、次による。
- a) 保証荷重 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重を15秒間かけ異状のないこと。
  - b) 形状・構造 MIL-R-43838によること。
  - c) 表面処理 MIL-R-43838によること。
- 注記2 本品は、U. S. ARMY の RELEASE, CARGO PARACHUTE AIRDROP, M-2 であり、組立品の P/N は 11-1-565-2 である。

1	落下傘分離器特1号	1式	MIL-R-43838
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称	落下傘分離器特1号		
部品番号	3351398		

付図80-落下傘分離器特1号



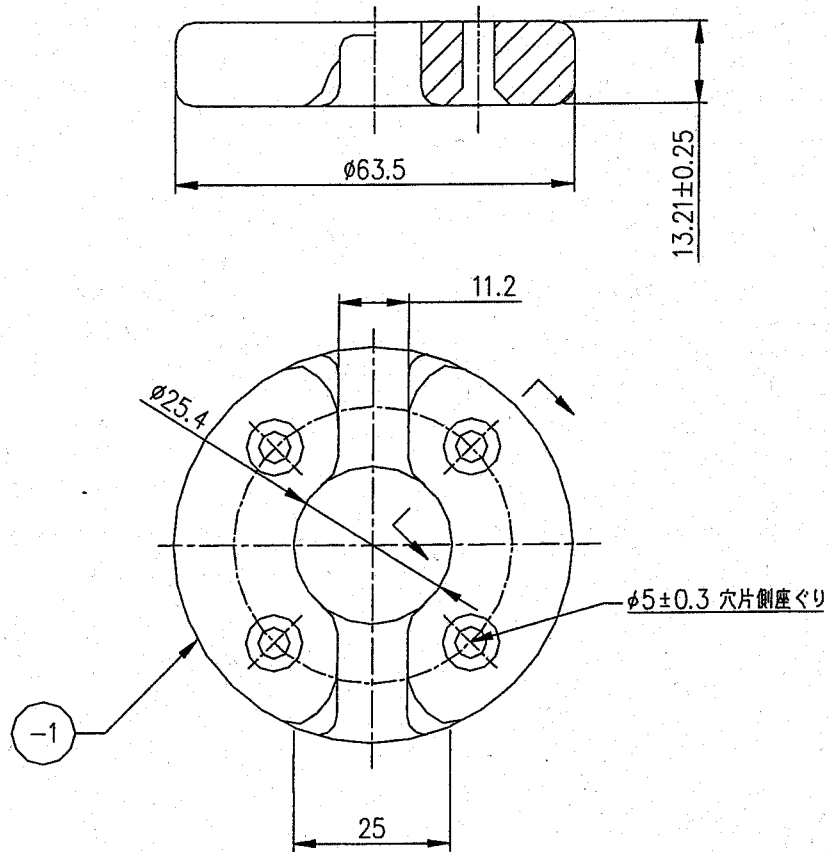


注記 構造及び特性は、次による。

- a) 保証荷重 図示の矢印A-A及びB-Bの方向にそれぞれ8930Nの荷重をかけ、荷重除去後本体外側の図示の所で対角の測定し、永久変形0.15mm以下であること。
- b) 機能 押板は、「LOCK」の位置から「UNLOCK」の位置へ110~180N・cm (9.5~15.5lb・in) で回転すること。
- c) 表面処理 表面処理は、次のとおりとする。
  - 1) 本体・蓋板・押板・間筒・発条受 陽極処理 MIL-A-8625 タイプII
  - 2) ピン・作動軸・駐筒・発条調節ネジ カドミウムめっきQQ-P-416タイプI又はII, クラス1又は、アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488 タイプI又はII, クラス3とする。

14	ロッドピン用ばね	1	ASTM A228 (MIL-W-6101)
13	駐筒ばね	4	又はSWP-B
12	受金	1	SUS 316 又は SUS316HP
11	三ツ又金具	1	
10	発条受	1	ASTM B221 又は B241 (QQ-A-267)
9	間筒	3	又はA2024
8	発条調整ネジ	1	SAE1035 又は S35C
7	留めピン	1	SAE1095 又はSK105 又はSK95
6	駐筒	4	SAE8630 (MIL-S-6050) 又はSNCN439
5	作動軸	1	AMS 6349 (4140) (MIL-S-5626 (4140)) 又はSCM440
4	押板	1	QQ-A-250/4B
3	蓋板	1	又はA2024-T3
2	ピン	6	SK120 (SK2)
1	本体	1	ASTM B221 又は B241 (QQ-A-267) 又はA2024
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称	離脱器		
部品番号	021242A9A		

付図81 - 離脱器

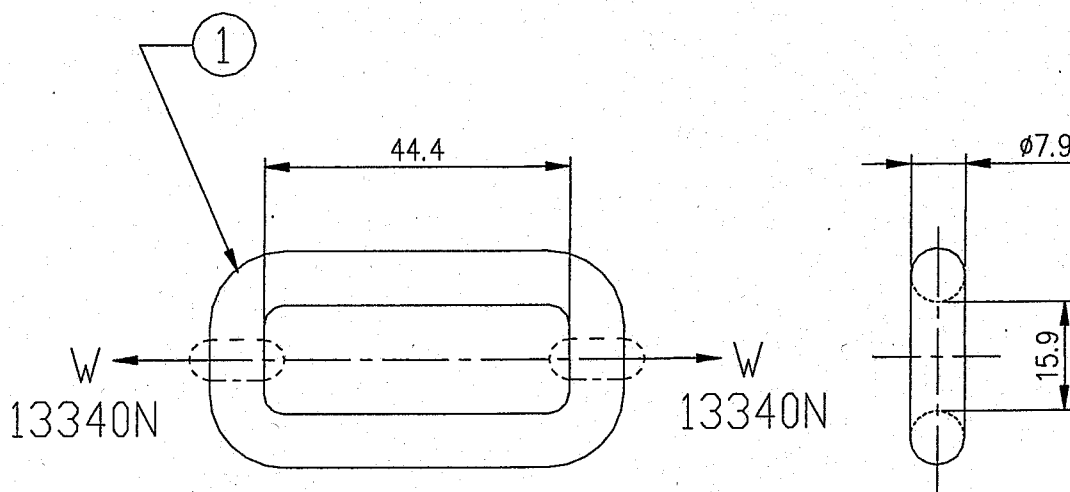


注記 表面処理は、陽極処理すること。

特に規定のない寸法許容差 $\pm 0.8$

1	リテーナ	1	QQ-A-225/6A 又はQQ-A-250/4B 又は2024 T4
番号	部品名	数量	材料・規格等
	名称		リテーナ
	部品番号		0161190

付図82-リテーナ



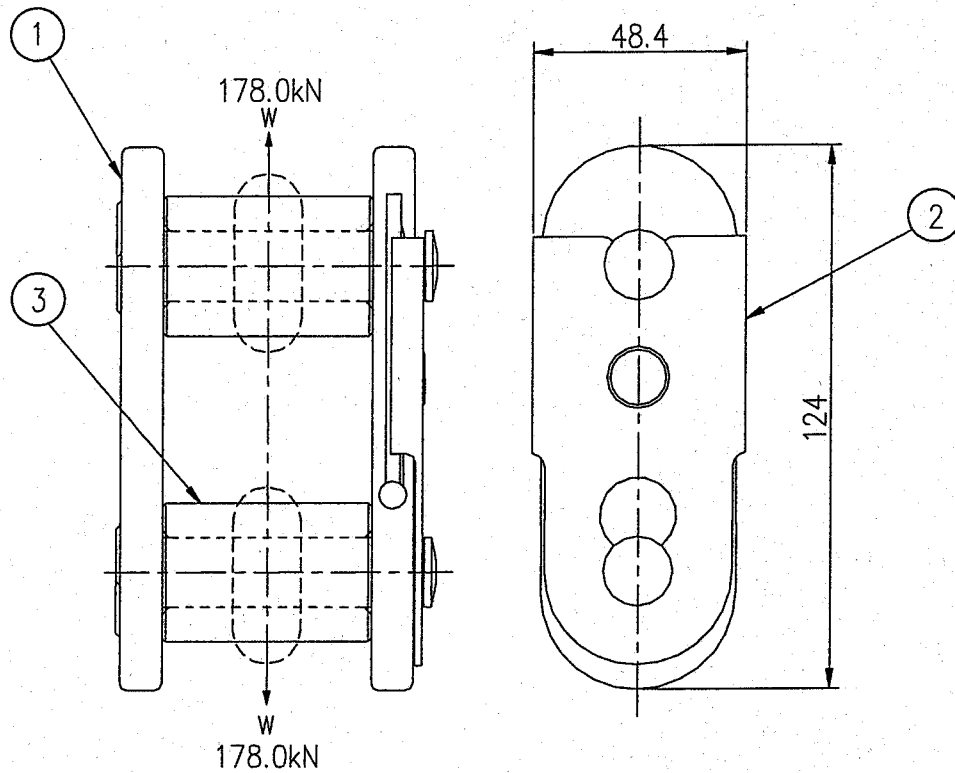
注記 構造及び特性は、次による。

- a) 保証荷重 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけ異状のないこと。
- b) 熱処理 SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) の1170~1310MPa (119~134kgf/mm<sup>2</sup>) の処理を行い、製品硬度RC37~RC42でなければならない。
- c) 表面処理 カドミウムめっきQQ-P-416タイプI又はII, クラス1又は, アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488 タイプI又はII, クラス2とする。

特に規定のない寸法許容差±0.8

1	連結環	1	AMS 6349 (4140) (MIL-S-5626 (4140)) 又はAMS 6382 (4140) (MIL-S-6049 (4140)) 又はSCM440
番号	部品名	数量	材料・規格等
	名称	連結環	
	部品番号	095639A3C	

付図83-連結環



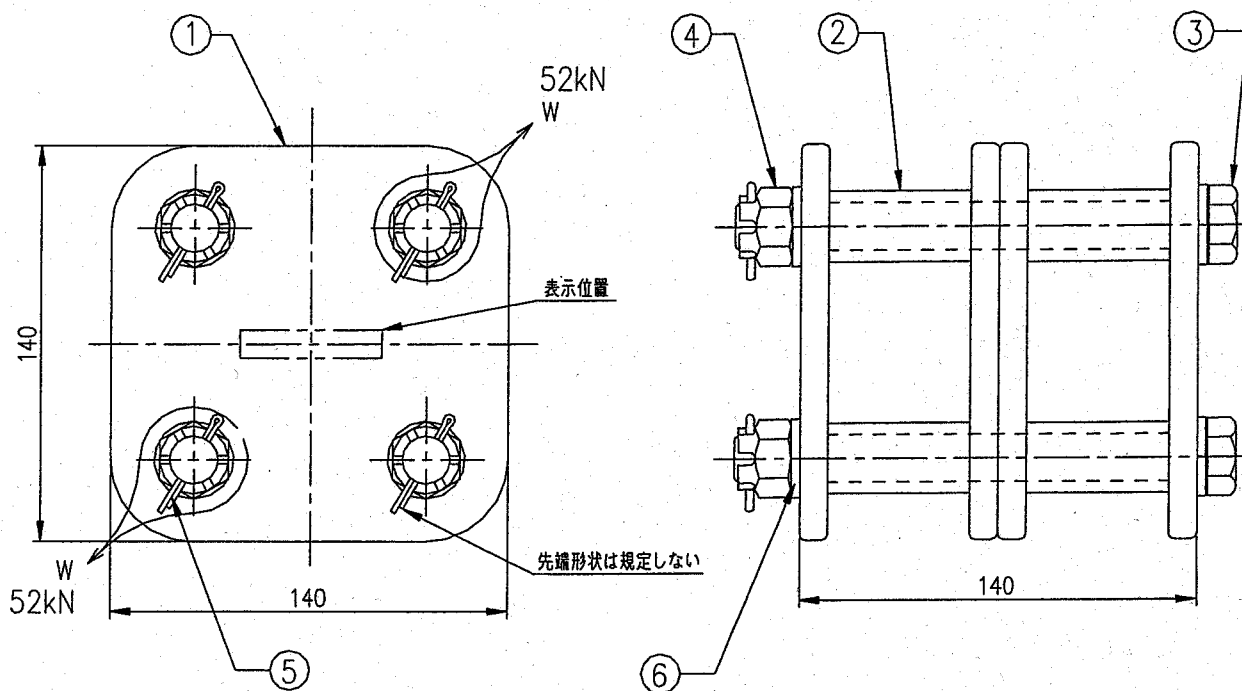
注記 構造及び特性は、次による。

- a) 保証荷重 図示のW-W矢印の方向に規定された荷重をかけ、異状のないこと。
- b) 熱処理 本体、ピン及びカバーは、SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) の1180~1310MPa (120~134kgf/mm<sup>2</sup>) に処理すること。
- c) 表面処理 本体、ピン及びカバーは、磷酸被膜処理すること。スペーサーは、陽極処理すること。

特に規定のない寸法許容差 ±0.8

3	スペーサー	2	A2017B-T4 又はA2024B-T4
2	カバー	1	SCM440
1	本体及びピン	1組	
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称	連結環 (B)		
部品番号	3309393C		

付図84-連結環 (B)



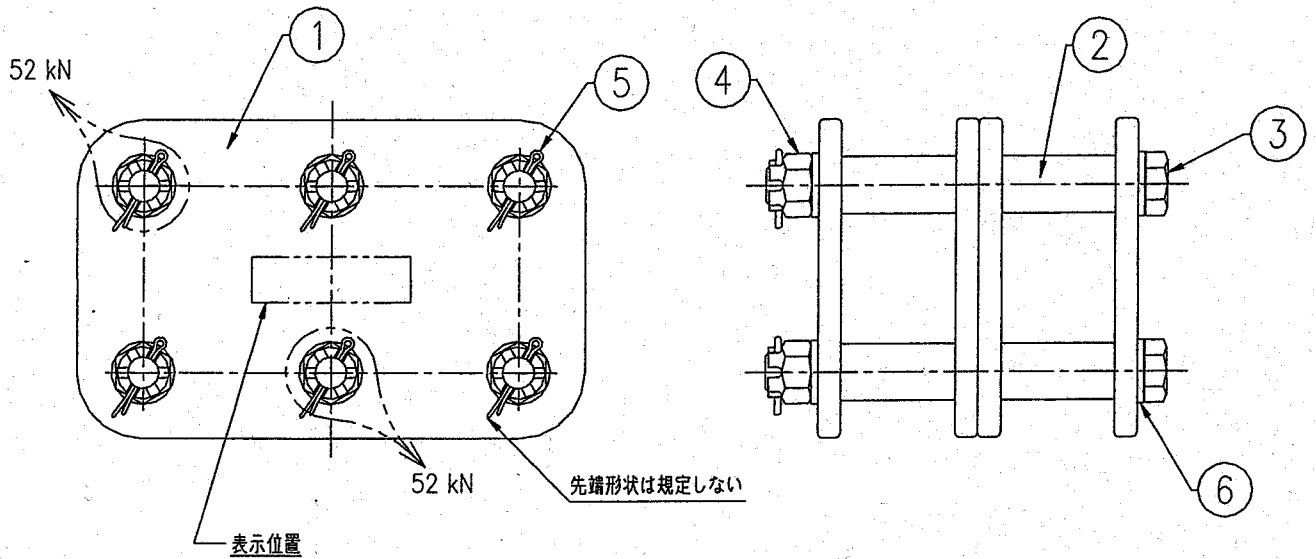
注記 構造及び特性は、次による。

- a) 保証荷重 図示のW-W矢印の方向に規定された荷重をかけ、異状のないこと。
- b) 表面処理 スペーサー、ボルト及びナットは、カドミウムめっきQQ-P-416タイプI又はII、クラス1とする。本体は、陽極処理OD色仕上げのこと。

特に規定のない寸法許容差 ±1.0

6	座金	8	SPCC
5	割ピン	4	ステンレス鋼
4	ナット	4	S20C
3	ボルト	4	SNCM630 又は SCM440
2	スペーサー	8	S30C
1	本体	4	A2024P-T4 又は T3
番 号	部品名	数量	材料・規格等
名 称	連結器 (A)		
部品番号	3308443C		

付図85-連結器 (A)



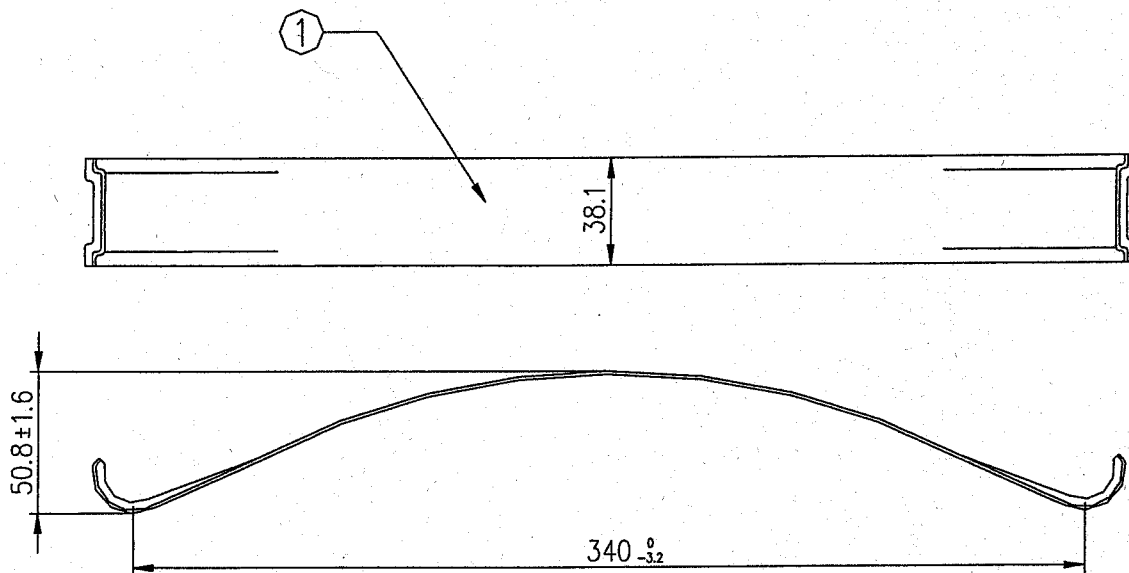
注記 構造及び特性は、次による。

- a) 保証荷重 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけ、異状のないこと。
- b) 表面処理 スペーサー、ボルト及びナットは、カドミウムめっきQQ-P-416タイプI又はII、クラス1とする。本体は、陽極処理OD色仕上げとする。

特に規定のない寸法許容差 ±0.8

6	座金	12	SPCC
5	割ピン	6	ステンレス鋼
4	ナット	4	S20C
3	ボルト	4	SNCM630 又は SCM440
2	スペーサー	8	S30C
1	本体	4	A2024P-T4 又は T3
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称	連結器 (B)		
部品番号	3349189A		

付図86—連結器 (B)



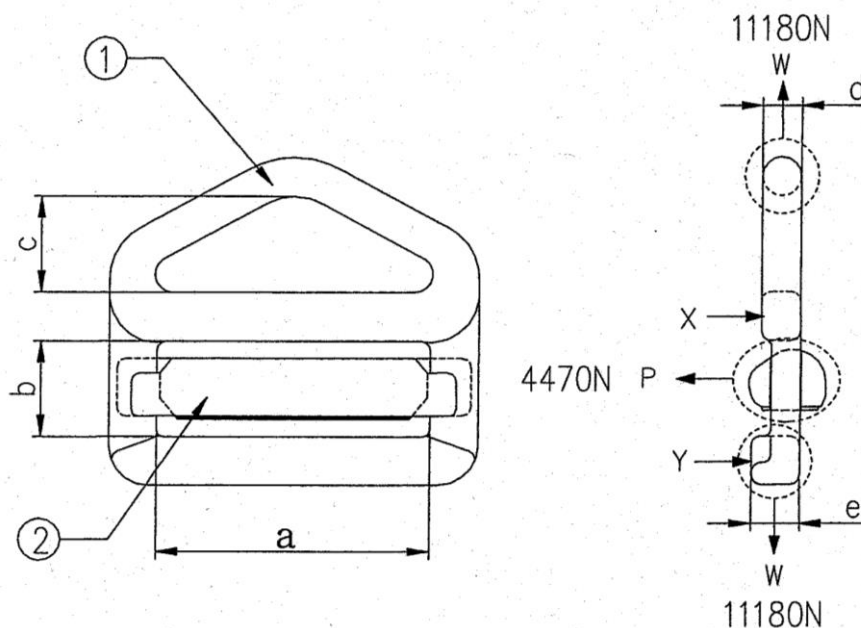
注記 構造及び特性は、次による。

- a) 熱処理 SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) によりスプリングテンパーを行い、製品硬度はRC40~RC45でなければならない。
- b) 表面処理 カドミウムめっきQQ-P-416タイプI又はII, クラス1又は, アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488 タイプI又はII, クラス2とする。

特に規定のない寸法許容差±0.8

1	保形板	1	SAE 1095 (MIL-S-7947) SK105 又は SK95 板厚 1.21
番 号	部品名	数 量	材 料・規 格 等
	名 称	肋骨保形板	
	部品番号	111644A3C	

付図87-肋骨保形板



	A	C	D
a	45.2	45.2	45.2
b	15.8	$19 \pm_{0.8}^{1.9}$	25.4
c	15.8	25.4	25.4
d	$\phi 6.4$	$\phi 6.4$	$\phi 6.4$
e	8	8	8

注記 構造及び特性は、次による。

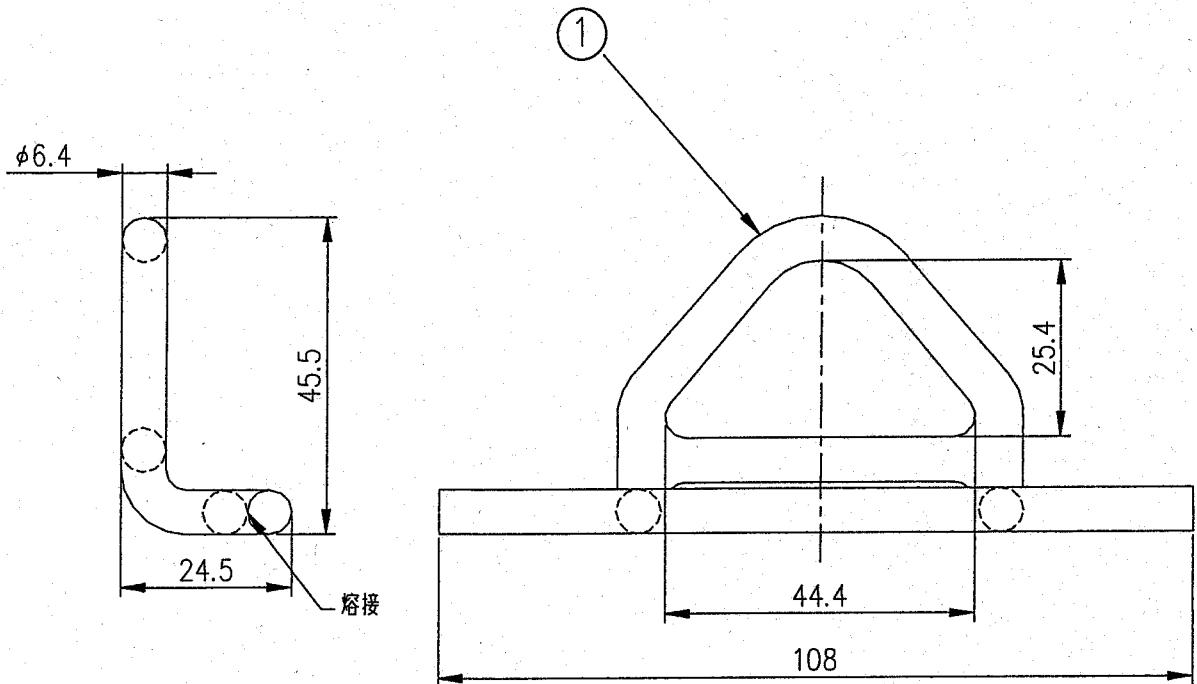
- a) 保証荷重 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけ異状のないこと。また、図示のX及びY部を押さえ、P矢印の方向に規定された荷重をかけ、異状のないこと。
- b) 熱処理 SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) の1170~1310 MPa (119~134 kgf/mm<sup>2</sup>) の処理を行い、製品硬度RC37~RC42でなければならない。
- c) 表面処理 カドミウムめっきQQ-P-416タイプI又はII、クラス1又は、アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488タイプI又はII、クラス2とする。

特に既定のない寸法許容差±0.8

2	遊動桿	1	AMS 6349 (4140) (MIL-S-5626 (4140) ) 又は AMS 6382 (4140) (MIL-S-6049 (4140) ) 又は SCM440
1	本体	1	
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称	V型調整環 (A・C・D)		
部品番号	082139A3C 085239A3C 又は 087639A3C 081739A3C		

付図88-V型調整環 (A・C・D)





注記 構造及び特性は、次による。

- a) 熱処理 SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) の  $1030 \sim 1170 \text{ MPa}$  ( $105 \sim 119 \text{ kgf/mm}^2$ ) の処理を行い、製品硬度は、RC34～38でなければならない。
- b) 表面処理 カドミウムめっきQQ-P-416タイプI又はII, クラス1とする。

特に規定のない寸法許容差  $\pm 0.8$

1	変形V型環	1	AMS 6349 (4140) (MIL-S-5626 (4140)) 又は SCM440
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称	変形V型環		
部品番号	072839A3C		

付図89—変形V型環