

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 & L P S - I 1 6 0 7 7 - 1 3	
		大臣承認	平成 年 月 日
		作成	昭和40年 5月26日
		改正	令和 3年10月20日
			令和 7年 9月29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、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。

a) 規格

J I S	G	3 1 0 1	一般構造用圧延鋼材
J I S	G	3 1 4 1	冷間圧延鋼板及び鋼帯
J I S	G	3 3 1 1	みがき特殊帯鋼
J I S	G	3 4 4 5	機械構造用炭素鋼鋼管
J I S	G	3 4 5 9	配管用ステンレス鋼鋼管
J I S	G	3 5 0 5	軟鋼線材
J I S	G	3 5 2 2	ピアノ線
J I S	G	3 5 3 5	航空機用ワイヤーロープ
J I S	G	4 0 5 1	機械構造用炭素鋼鋼材
J I S	G	4 0 5 3	機械構造用合金鋼鋼材
J I S	G	4 3 0 5	冷間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯
J I S	G	4 4 0 1	炭素工具鋼鋼材
J I S	G	4 8 0 4	硫黄及び硫黄複合快削鋼鋼材

品名	落下傘等金属部品共通仕様書
J I S G 4 8 0 5	高炭素クロム軸受鋼鋼材
J I S H 3 1 0 0	銅及び銅合金の板及び条
J I S H 3 2 5 0	銅及び銅合金の棒
J I S H 4 0 0 0	アルミニウム及びアルミニウム合金の板及び条
J I S H 4 0 4 0	アルミニウム及びアルミニウム合金の棒及び線
M I L - A - 8 6 2 5	ANODIC COATINGS FOR ALUMINUM AND ALUMINUM AL- LOYS
M I L - C - 4 3 8 5 9	COUPLING, EXTRACTION FORCE TRANSFER, AIRDROP
M I L - D T L - 8 3 4 2 0	WIRE ROPE, FLEXIBLE, FOR AIRCRAFT CONTROL
M I L - D T L - 8 3 4 8 8	COATING, ALUMINUM, HIGH PURITY
M I L - H - 6 8 7 5	HEAT TREATMENT OF STEEL RAW MATERIALS
M I L - R - 4 3 8 3 8	RELEASE, CARGO PARACHUTE, AIRDROP, M-2
M I L - S - 5 0 5 9	STEEL, CORROSION RESISTANT
M I L - S - 5 6 2 6	STEEL, CHROME-MOLYBDENUM
M I L - S - 6 0 4 9	STEEL, CHROME-NICKEL-MOLYBDENUM
M I L - S - 6 0 5 0	STEEL, CHROME-NICKEL-MOLYBDENUM
M I L - S - 6 7 2 1	STEEL, CORROSION & HEAT RESISTANT (CHEMICALLY- 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
M I L - D T L - 1 6 2 3 2	PHOSPHATE COATING, HEAVY, MANGANESE OR ZINC BASE
Q Q - A - 2 2 5	ALUMINUM AND ALUMINUM ALLOY BAR, ROD, WIRE, OR SPECIAL SHAPES; ROLLED, DRAWN, ORCOLD 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 - S - 7 0 0	STEEL SHEET AND STRIP, MEDIUM AND HIGH CARBON
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 - Q Q - P - 4 1 6	PLATING, CADMIUM
S A E / A M S 6 3 4 9	STEEL BARS-0.95CR-0.20MO (0.38-0.43C) (SAE4140) NORMALIZE

品名	落下傘等金属部品共通仕様書
SAE/AMS 6382	STEEL, BARS, FORGINGS, & RINGS, 0.95CR-0.20MO (0.38-0.43C) (SAE 4140) ANNEALED
SAE/AMS 2759/1	HEAT TREATMENT OF CARBON AND LOW-ALLOY STEEL PARTS, MINIMUM TENSILE STRENGTH BELOW 220 KSI (1517 MPA)
ASTM A228	STEEL WIRE, MUSIC SPRING QUALITY, STANDARD SPECIFICATION
ASTM A313	STAINLESS STEEL SPRINGWIRE, STANDARD SPECIFICATION
ASTM A580	STAINLESS STEEL WIRE, STANDARD SPECIFICATION
ASTM B221	ALUMINUM & ALUMINUM-ALLOY EXTRUDED BARS, RODS, WIRE, PROFILES, & TUBES, STANDARD SPECIFICATION
ASTM B241	ALUMINUM & ALUMINUM-ALLOY SEAMLESS PIPE & SEAMLESS EXTRUDED TUBE, STANDARD SPECIFICATION
SAE 1035	CARBON STEEL
SAE 1095	CARBON TOOL STEEL
SAE-AMS-H-6875	HEAT TREATMENT OF STEEL RAW MATERIALS
NAS 1068	NATIONAL AEROSPACE STANDARD NAS1068(A3) NUT, SELF-LOCKING PLATE, TWO LUG, LOW HEIGHT, C' BORED, FLOATING, REDUCED RIVET SPACING
NASM 20426	NATIONAL AEROSPACE STANDARD NASM20426(AD5-5) RIVET, SOLID, COUNTERSUNK 100 PRECISION HEAD, ALUMINUM AND TITANIUM COLUMBIUM ALLOY
MS 21075	MILITARY STANDARD MS21075(L3) NUT, SELF-LOCKING, PLATE, TWO LUG, FLOATING, REDUCED RIVET SPACING, LOW HEIGHT, STEEL
AN 503	AIR FORCE-NAVY AERONAUTICAL STANDARD AN503(6-6) SCREW - MACHINE, DRILLED FILLISTER HEAD, COARSE THREAD

2 製品に関する要求

2.1 材料

材料は、表1及び図1～図89による。ただし、表1及び図1～図89により難く代替材料を使用する場合並びに表1及び図1～図89の材料の規定がない場合は、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。

品名	落下傘等金属部品共通仕様書
----	---------------

2.2 加工方法

鍛造，打抜，その他機械加工による。

2.3 寸法

寸法は，図1～図89による。

2.4 形状

形状は，図1～図89による。

2.5 仕上げ

仕上げは，落下傘等に損傷を与えるバリ，機能に有害な傷，割れ，さび，鋭角があってはならない。

3 品質保証

3.1 試験方法

試験方法は，図1～図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あってはならない。

表1-金属部品表

品名	部品番号	図番号
圧縮ばね	1 6 0 8 6 1 3 C	図 1
安全金具	0 2 1 2 4 2 A 9 A	図 2
安全ピン	2 7 0 8 6 3 4	図 3
安全ピン赤札付	3 2 6 3 0 7 1	図 4
イナーシャプレート	0 1 6 0 8 3 0	図 5
受皿 (ディスク)	0 1 3 0 1 8 9 A	図 6
裏金	1 4 2 1 1 8 7	図 7
円錐金具 (A)	1 5 0 8 2 6 1	図 8
円錐金具 (B)	1 5 1 0 2 6 1 A	図 9
円錐金具用座金	1 5 5 3 5 6 1	図 10
円錐ばね (A)	0 1 5 6 6 1 3 C	図 11
円錐ばね (B)	0 1 5 7 6 1 4	図 12
開傘バンドフック	1 6 0 4 6 0 0	図 13
開傘バンドスプリング (A)	1 6 5 9 6 0 0	図 14
開傘バンドスプリング (B)	1 6 5 3 6 0 0	図 14
開傘バンド止金具	1 6 0 5 3 1 3 C	図 15
肩部離脱器 (A)	0 2 5 0 3 9 A 3 C	図 16
肩部離脱器 (B)	0 2 5 2 3 9 A 3 C 又は 0 2 6 4 3 9 A 3 C	図 17
滑板	1 1 8 1 6 8 0	図 18
カップ組立	0 1 5 9 1 8 0	図 19
仮縛金具	2 4 4 1 6 9 0	図 20
緊締具 (A)	3 2 4 0 4 0 9 A	図 21
緊締具 (B)	3 2 9 1 3 9 A 3 C	図 22
クレビス (小)	3 3 1 5 7 5 8	図 23
クレビス (中)	0 6 0 6 3 9 9 A	図 24
クレビス (大)	0 6 0 7 3 9 9 A	図 25
懸吊金具 (後部本体)	3 3 6 1 3 6 0	図 26
鋼索 A	3 3 5 5 1 6 0 - A	図 27
鋼索 B	3 3 5 5 1 6 0 - B	図 27
鋼索 C	3 3 5 5 1 6 0 - C	図 27
鋼索 D	3 3 5 5 1 6 0 - D	図 27

表1-金属部品表(続き)

品名	部品番号	図番号
挿子	021239A3C-A	図28
三角環	072639A3C	図29
傘骨	0103613C	図30
自動索環	190739A3C	図31
自動索用曳索セット(A)	4131190	図32
蛇管(A)	2104040	図33
蛇管(B)	2108040	図33
蛇管(D)	2112040	図33
蛇管口金	2122153C	図34
蛇管取付板(A)	2144660 又は63C4214	図35
蛇管取付板(C)	214344A3C	図36
蛇管部保形板	1137690	図37
車両懸吊板(ブロックASSY)	3335208	図38
車両懸吊板(プレート)	3343158	図39
車両離脱具(フック)	3283258	図40
手動環室スプリング(A)	1660600	図41
手動環室スプリング(B)	1652600	図41
手動環室補強板	111544A3C	図42
手動索(A)	4101010	図43
手動索(E)	4115010	図44
スプリング組立	0158613	図45
制限索環	3320203C	図46
制限索切断器取付具	3320189A	図47
切断ナイフ	3362453C	図48
切断ナイフ1号	2435399A	図49
装帯調整環	080939A3C	図50
タイマー取付板(A)	3120189A	図51
抽出傘連結器	3346189A	図52
抽出力変換連結器(35K)	3358398	図53
遊動桿付吊フック	031039A3C	図54
吊フック(A)	032439A3C	図55
吊フック(B)	033739A3C	図56

表 1 - 金属部品表 (続き)

品名	部品番号	図番号
吊フック (C)	0 3 2 3 3 9 A 3 C	図 5 7
吊フック (D)	0 3 4 8 3 9 A 3 C	図 5 8
止ネジ (B)	2 1 2 3 2 6 5	図 5 9
なす環	1 9 0 4 0 1 1	図 6 0
二重D型環	0 5 0 6 3 9 A 3 C	図 6 1
二重V型環	0 7 2 2 3 9 A 3 C	図 6 2
フック止金具	1 6 0 7 6 1 3 C	図 6 3
分離連結環 (A)	0 5 0 3 3 9 A 3 C	図 6 4
分離連結環 (B)	0 5 0 7 3 9 A 3 C	図 6 5
方形環	0 9 2 0 3 9 A 3 C	図 6 6
保形板 (A)	1 1 1 7 4 4 A 3 C	図 6 7
保形板 (C)	1 1 3 9 4 4 A 3 C	図 6 8
保形板 (D)	1 1 3 8 4 4 A 3 C	図 6 9
保形板 (L)	1 1 8 0 1 8 0	図 7 0
保形棒 (B)	1 0 1 4 6 1 3 C	図 7 1
ホールド・ダウン・プレート (B)	1 4 2 4 1 8 9 A	図 7 2
山形環	0 7 2 1 3 9 A 3 C	図 7 3
遊動調整環 (A)	0 8 2 0 3 9 A 3 C	図 7 4
遊動調整環 (B)	0 8 2 2 3 9 A 3 C	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	図 7 6
遊動桿浮動止金具	1 1 5 1 6 9 0	図 7 7
落下傘設置板	1 1 8 0 6 8 0	図 7 8
落下傘分離器	0 2 5 5 7 6 9 A	図 7 9
落下傘分離器特 1 号	3 3 5 1 3 9 8	図 8 0
離脱器	0 2 1 2 4 2 A 9 A	図 8 1
リテーナ	0 1 6 1 1 9 0	図 8 2

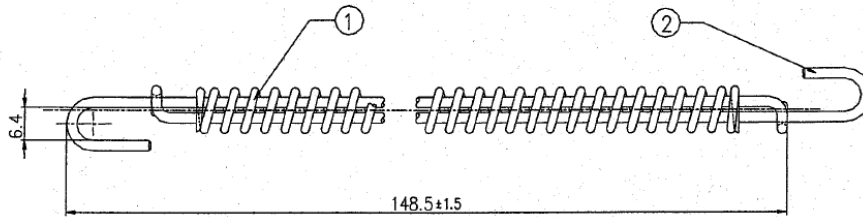
表 1 - 金属部品表 (続き)

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

表 1 - 金属部品表 (続き)

品名	材料・規格等
歯付座金	MS 3 5 3 3 3 (- 8 8) 又は類似の高級市販品
4 mmハトメ	市販品 (黄銅)
4.5 mmハトメ	市販品 (黄銅)
6 mmハトメ	市販品 (黄銅) 無地又は黒ニッケルめっき
6 mm歯付ハトメ	市販品 (黄銅) 黒ニッケルめっき
10 mm歯付ハトメ	市販品 (黄銅)
12 mmハトメ	AN 6 5 6 0 C 2 又は類似の高級市販品 クロームめっき
12 mm歯付ハトメ	市販品 (黄銅)
15 mmハトメ (A)	AN 6 5 6 0 C 1 又は類似の高級市販品 クロームめっき
15 mmハトメ (B)	市販品 (黄銅)
7050押ボタン	AN 2 2 7 (6 B, 7 B, 8 B, 9 B) 又は類似 の高級市販品 黒ニッケルめっき
7021押ボタン	AN 2 2 7 (1 1 B, 1 2 B, 1 3 B, 1 4 B) 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	AN 2 2 7 (9 B, 6 2 B, 6 3 B, 6 4 B) 又 はMS 2 7 9 8 3 (1 N ~ 4 N) 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	AN 2 2 7 (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 5 2 - 1 6 5 0 - 0 2 (C o m m e r C i a l P a r t s) 又は類似の高級市販品
ボルト (A)	NAS 6 2 3 - 3 - 3
ボルト (B)	NAS 1 2 0 3 - 1

単位 mm



注記1 スプリングの特性は、次による。

- a) 自由長 127 mm±10 mm
- b) 全巻数 39 巻±2 巻
- c) 有効巻数 37 巻±2 巻
- d) 荷重 64 mm迄圧縮した時に 200 N～240 N
- e) 成形後応力除去処理する。

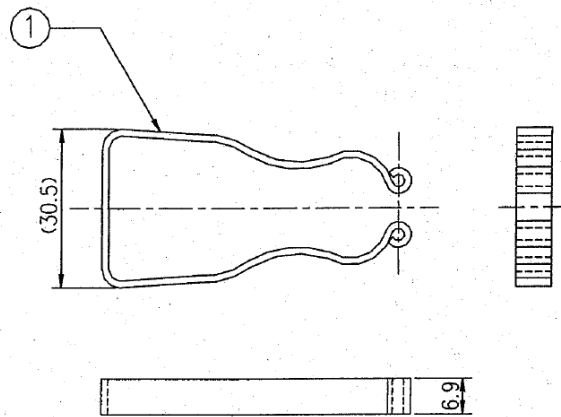
注記2 表面処理は、カドミウムめっきAMS-QQ-P-416タイプI又はII, クラス1又は, アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488 タイプI又はII, クラス2とする。

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 JIS G 3522 (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	

図1-圧縮ばね

単位 mm



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AMS-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。

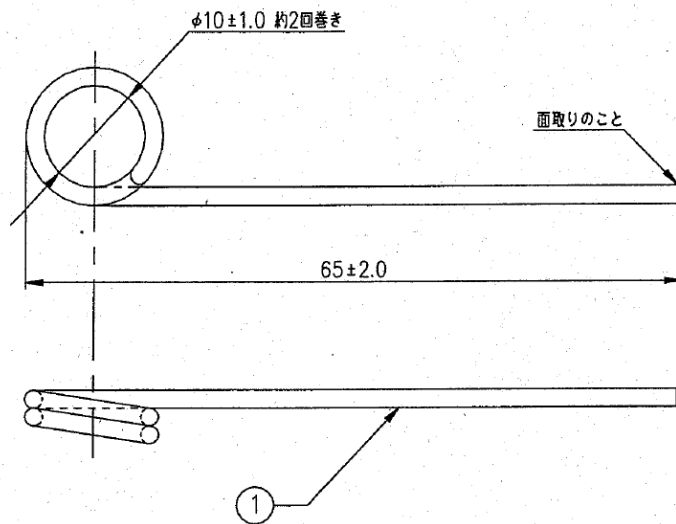
注記3 形状及び寸法は，021242A9A離脱器に嵌合し，離脱器の安全止めとなる。

特に規定のない寸法許容差 ±0.8

1	安全金具	1	JIS G 3311 (SK95M又はSK85M)
番号	部品名	数量	材料・規格等
	名称		安全金具
	部品番号		021242A9A

図2-安全金具

単位 mm

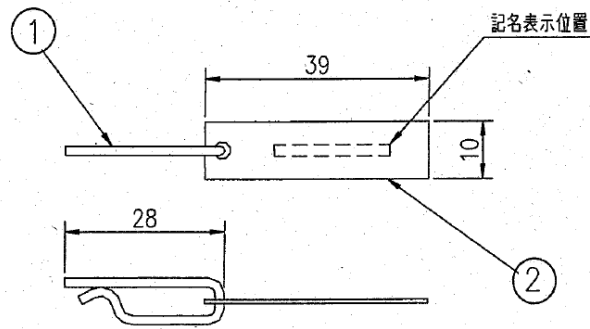


注記 表面処理は、亜鉛めっきとする。

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		

図 3 - 安全ピン

単位 mm



注記 表面処理は、次による。

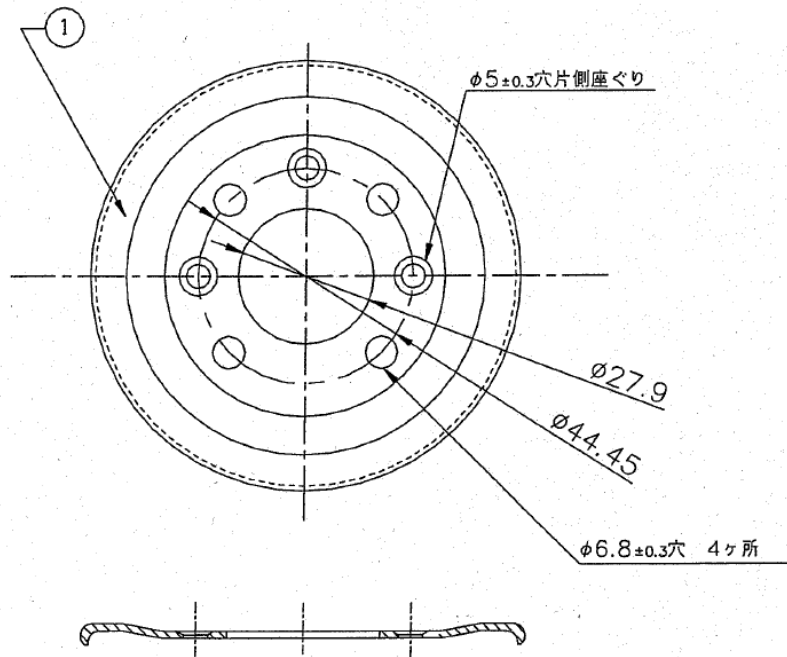
- a) 安全ピン カドミウムめっきとする。
- b) 赤札 陽極処理赤色仕上げとする。

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		

図4－安全ピン赤札付

単位 mm

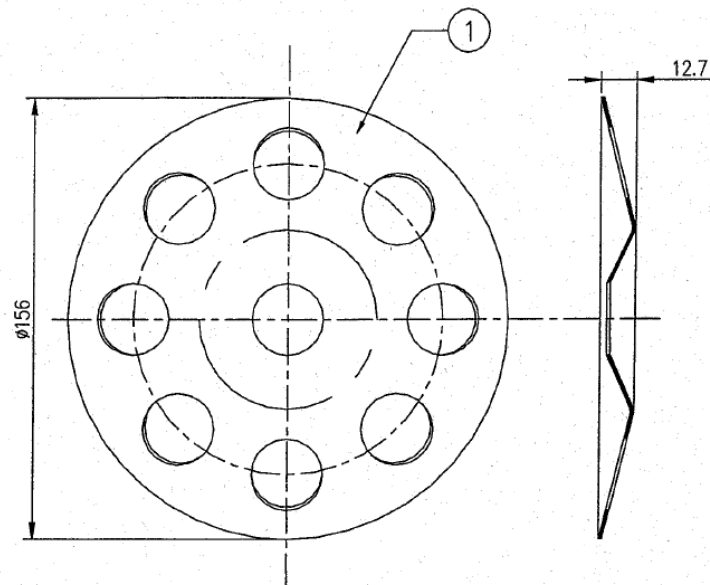


特に規定のない寸法許容差 ±0.8

1	イナーシャプレート	1	MIL-S-5059 type301又は MIL-S-6721 type347又は JIS G 4305(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		イナーシャプレート	
部品番号		160830	

図5-イナーシャプレート

単位 mm



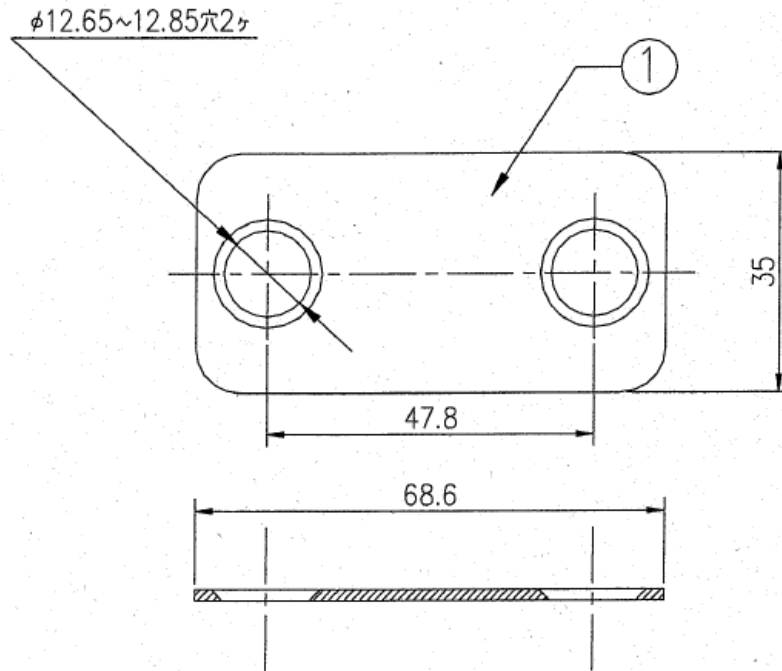
注記 表面処理は、陽極処理とする。

特に規定のない寸法許容差 ± 0.8

1	受皿	1	JIS H 4000 (A2024P-T3又はA2024P-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	

図6-受皿(ディスク)

単位 mm



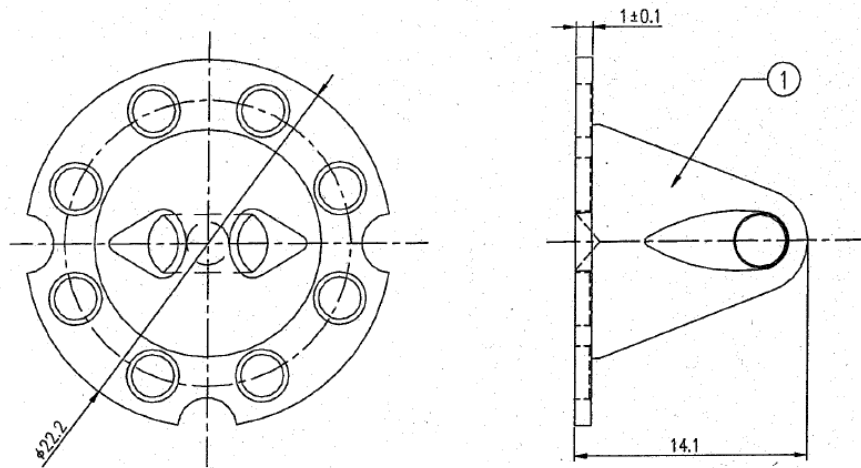
注記 表面処理は、全面塩化ビニール樹脂塗布とする。ただし、皿モミ面は塗布後、取り除く。

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JIS H 4000(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

図7-裏金

単位 mm



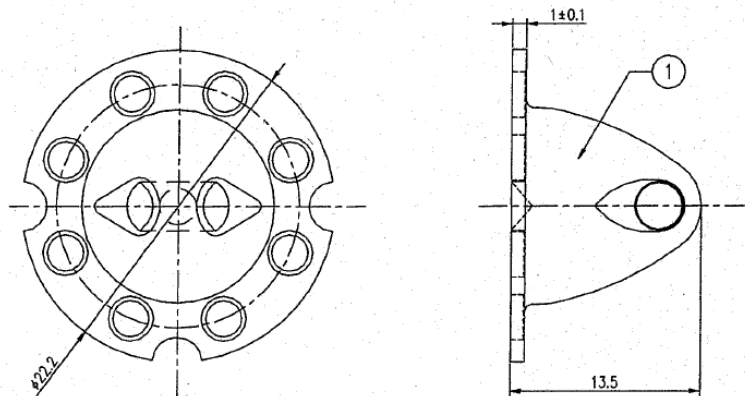
注記 表面処理は、クロームめっき及びニッケル下地とする。ただし、めっき全厚さ 0.007 mm以上とする。

特に規定のない寸法許容差 ± 0.4

1	円錐金具	1	JIS H 3250 (C3602BD, C3604BD 又は, C3712, C3771)
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称		円錐金具 (A)	
部品番号		1508261	

図8-円錐金具 (A)

単位 mm



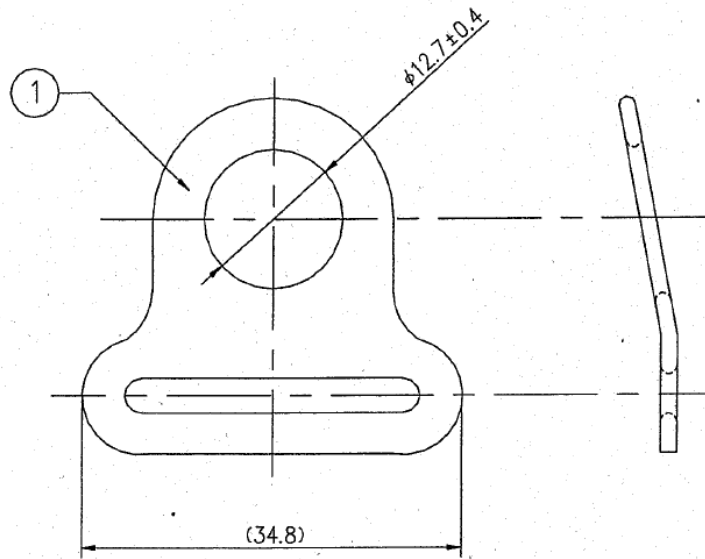
注記 表面処理は、クロームめっき及びニッケル下地とする。ただし、めっき全厚さ 0.01 mm以上とする。

特に規定のない寸法許容差 ±0.4

1	円錐金具	1	JIS H 3250 (C3602BD, C3604BD 又は, C3712, C3771)
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称		円錐金具(B)	
部品番号		1510261A	

図9－円錐金具（B）

単位 mm



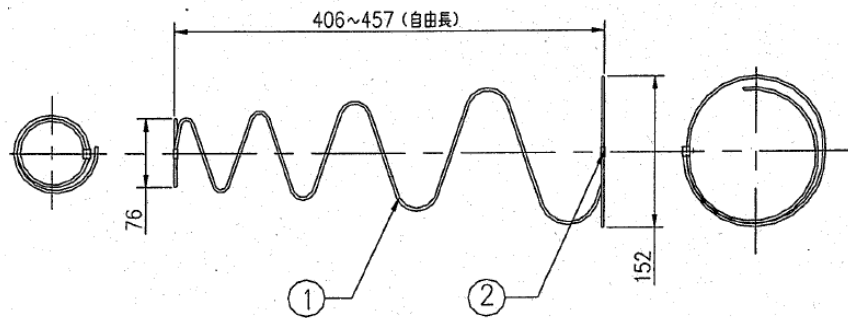
注記1 () は参考寸法を示す。

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	JIS G 3141 (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

図10-円錐金具用座金

単位 mm



注記1 構造及び特性は、次による。

- a) 全巻数 6巻±1/2巻
- b) 有効巻数 4巻±1/2巻
- c) 荷重 25 mmまで圧縮したとき 89 N~133 N
- 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。

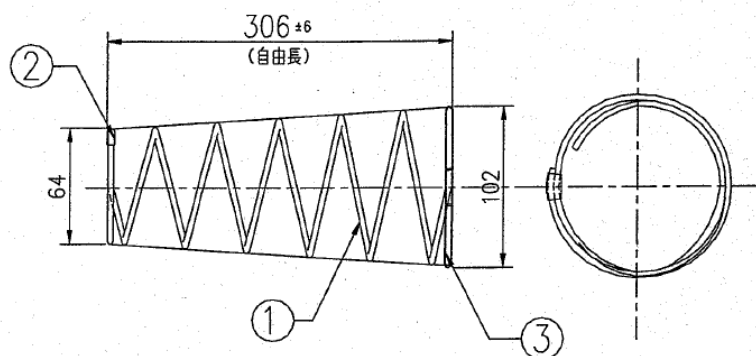
注記2 表面処理は、カドミウムめっきAMS-QQ-P-416タイプI又はII，クラス1又は，アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488タイプI又はII，クラス2とする。ただし、カシメパイプ組付前に処理する。

特に規定のない寸法許容差 ±3.0

2	カシメパイプ	2	鋼管
1	本体	1	ASTM A228 (MIL-W-6101 又はQQ-W-470) 又は JIS G 3522 (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

図11-円錐ばね(A)

単位 mm



注記 1 構造及び特性は、次による。

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

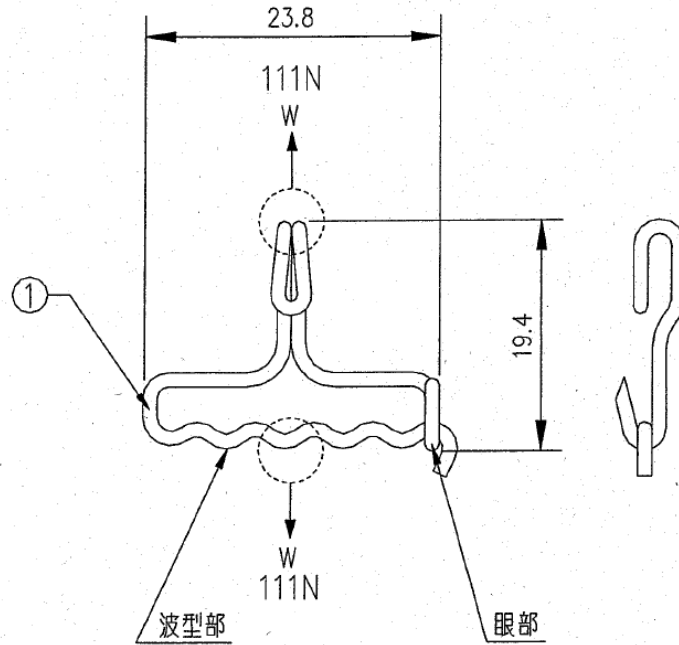
注記 2 表面処理は、カドミウムめっき又はアルミニウムイオン蒸着施工とする。ただし、カシメパイプ組付前に処理する。

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 JIS G 3522 (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

図 1 2 - 円錐ばね (B)

単位 mm



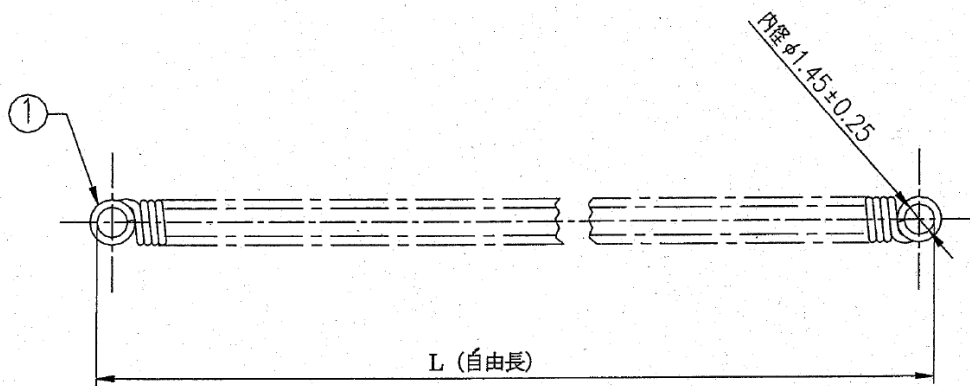
注記 保証荷重として、図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけた時に、波形部が変形することがあっても眼部から外れてはならない。

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 JIS G 4305 (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	

図 1 3 - 開傘バンドフック

単位 mm



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

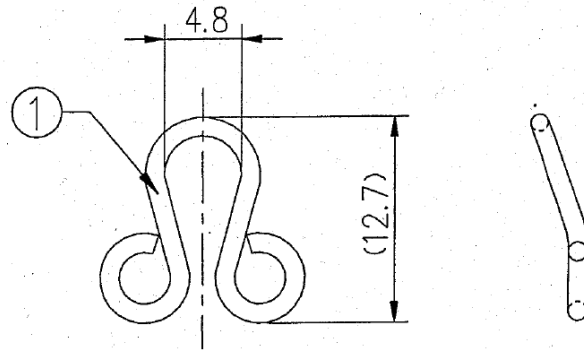
注記 構造及び特性，次による。

- a) コイル数 64 mm～68 mm/25.4 mmにして直線密着巻とする。
- b) 熱処理 成形後，温度 260 °C～288 °Cにて応力除去処理する。

1	開傘バンド スプリング	1	ASTM A313 (QQ-W-423) 又は JIS G 4305 (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	

図 1 4 - 開傘バンドスプリング (A・B)

単位 mm



注記1 () は、参考寸法を示す。

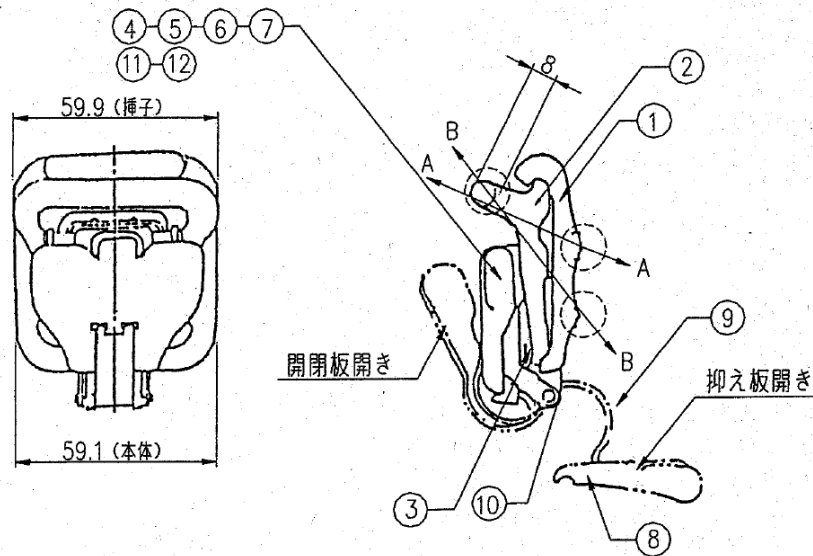
注記2 表面処理は、カドミウムめっきAMS-QQ-P-416タイプI又はII，クラス1又は，アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488タイプI又はII，クラス2とする。

特に規定のない寸法許容差 ±0.8

1	開傘バンド止金具	1	JIS G 3505(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	

図15-開傘バンド止金具

単位 mm



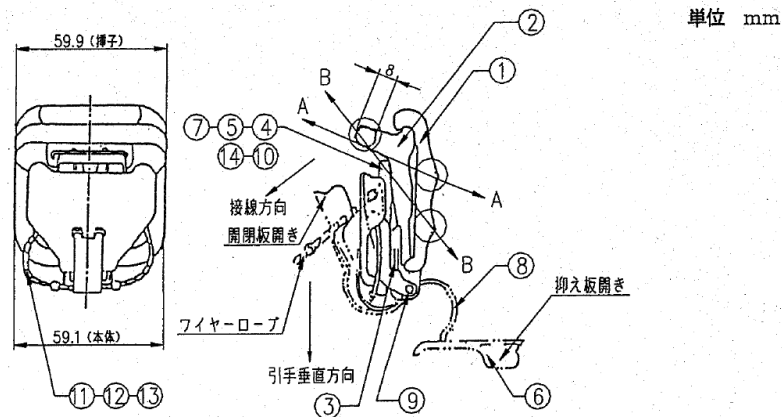
注記 構造及び特性は、次による。

- 保証荷重 図示の矢印A-A及びB-Bの方向にそれぞれ22 270 Nの荷重をかけた時永久変形は0.2 mm以下とする。
- 挿子分離力 図示の保証荷重の方向に2 260 Nの荷重をかけた時に挿子は70 N以下で分離しなければならない。
- 抑え板開き力 抑え板は、25 N~34 Nで開かなければならない。
- 熱処理 本体及び挿子は、SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) の1 170 MPa~1 310 MPa (119 kgf/mm²~134 kgf/mm²) の処理を行い、製品硬度RC37~RC42とする。
- 表面処理 カドミウムめっきAMS-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JIS G 4305(SUS304)
11	開閉板 (外)	1	JIS G 4401(SK85~SK65)
10	平ワッシャー	1	JIS G 4401 (SK85~SK65)
9	スプリング	1	
8	抑え板	1	
7	補強板	1	
6	開閉板 (内)	1	JIS G 4051 (S20C)
5	つまみ止めベット	2	
4	つまみ (左, 右)	各1	
3	滑り駒	1	SAE/AMS 6349 (4140) (MIL-S-5626(4140))
2	挿子	1	又はSAE/AMS 6382(4140) (MIL-S-6049(4140))
1	本体	1	又はJIS G 4053(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	

図16—肩部離脱器 (A)



注記 構造及び特性は、次による。

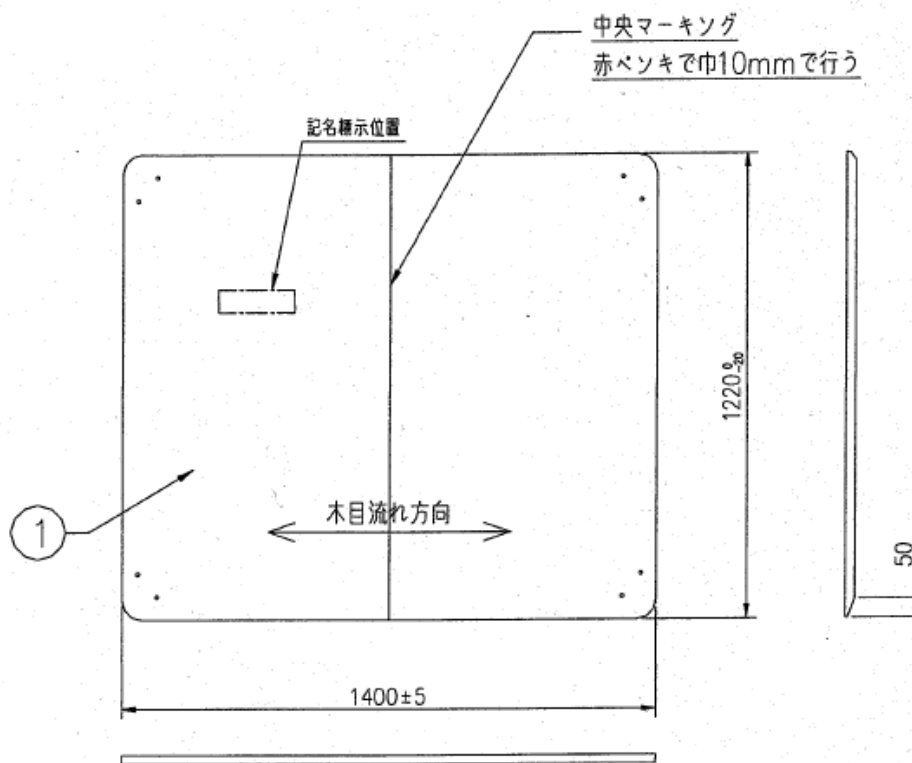
- a) 抑え板開き力 抑え板は、25 N～34 N で開かなければならない。
- b) 開閉板開放力 開閉板開放力は、次による。
 - (1) ワイヤロープの引手を垂直方向に引張った時の開放力は、53 N～110 N でなければならない。
 - (2) ワイヤロープの引手を開閉板回転の接線方向に引張った時の開放力は、30 N 以上でなければならない。
- c) 保証荷重 図示の矢印A-A及びB-Bの方向にそれぞれ22 270 Nの荷重をかけた時永久変形は0.2 mm以下とする。
- d) 挿子分離力 図示の保証荷重の方向に300 Nの荷重をかけた時に挿子は68 N以下で分離しなければならない。
- e) 熱処理 本体及び挿子は、SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) の1 170 MPa～1 310 MPa (119 kgf/mm²～134 kgf/mm²) 又はSAE/AMS 2759/1の1 172 MPa～1 338 MPa(170 000 psi～194 000 psi)の処理を行い、製品硬度RC37～RC42とする。
- f) 表面処理 カドミウムめっきAMS-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 ±1.5

14	リベット	4	ASTM A580 (00-W-423) 又はJIS G 4305 (SUS304) 又は同等品
13	球	2	JIS G 4305 (SUS304) 又は同等品
12	パイプ	1	又は同等品
11	ワイヤロープ	1	JIS G 4305 (SUS304) 線径2.5 mm又はMIL-DTL-83420 3/32
10	開閉板 (中)	1	JIS G 3141 (SPCC～SPCD) 又は00-S-700 1040-1050
9	平ワッシャー	1	JIS G 4401 (SK85～SK65) 又は00-S-700 1060-1070 又は00-S-700 1064-1074
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	SAE/AMS 6349 (4140) (MIL-S-5626 (4140)) 又はSAE/AMS 6382 (4140) (MIL-S-6049 (4140)) 又はJIS G 4053 (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 又は026439A3C

図17-肩部離脱器 (B)

単位 mm



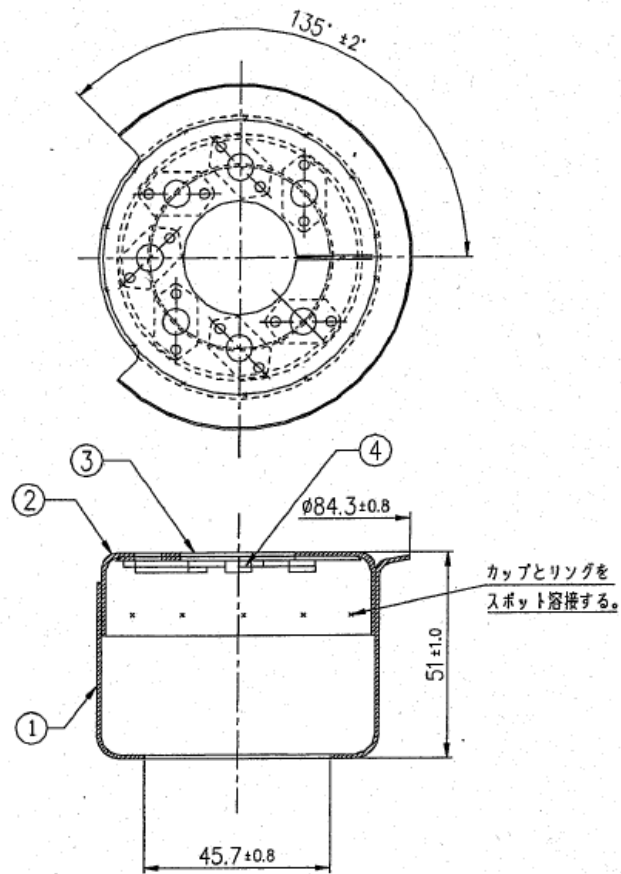
注記 すべての鋭角は面取り加工する。

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		

図 1 8 — 滑板

単位 mm

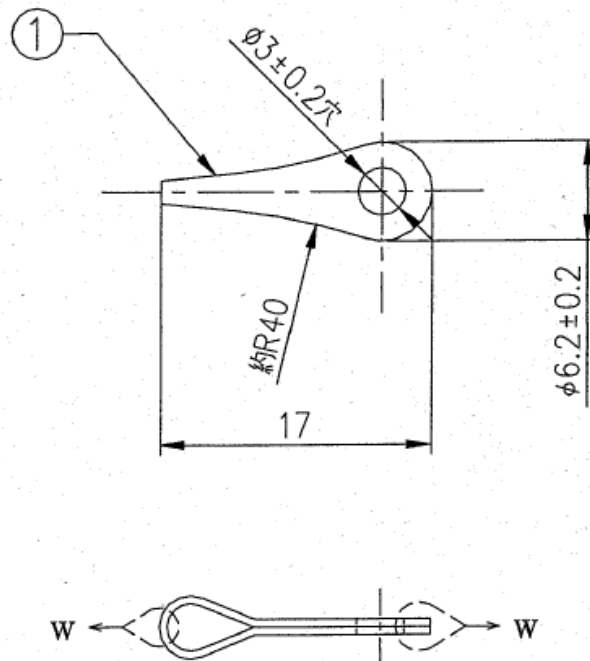


注記 表面処理は、化学被膜処理する。

4	アンカーナット	7	NAS 1068 (A3) 又は MS 21075 (L3)
3	スペーサー	1	
2	リング	1	QQ-A-250/5 又はJIS H 4000 (A2024P-T4)
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	

図 19 - カップ組立

単位 mm



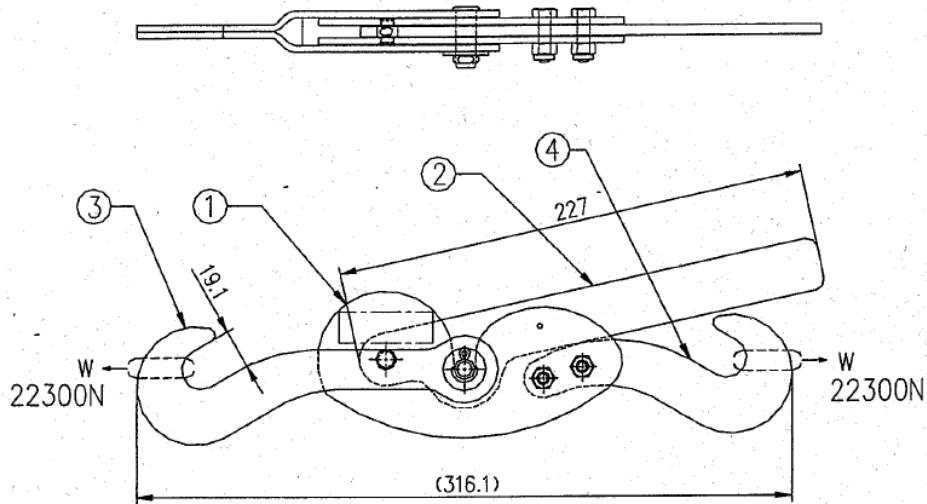
注記 強度試験は、図示の矢印W-Wの方向に、破断抗力 690 N～790 Nを有する。

特に規定のない寸法許容差 ±0.8

1	仮縛金具	1	JIS G 4305 (SUS304) 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

図 20 - 仮縛金具

単位 mm



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、異状がない。
- b) 熱処理 フック(長)(短)は、製品硬度RC24~RC32とする。
- 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

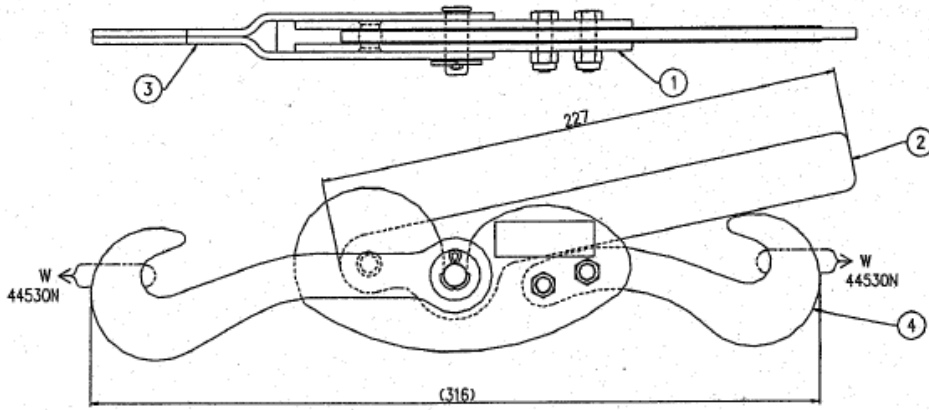
2) フック(長)(短) MIL-DTL-16232 TYPE Z CLASS 2

特に規定のない寸法許容差 ±0.8

4	フック(短)	1	JIS G 4051(S45C)又は相当材
3	フック(長)	1	
2	ハンドル	1	JIS H 4000(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

図21-緊締具(A)

単位 mm



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。

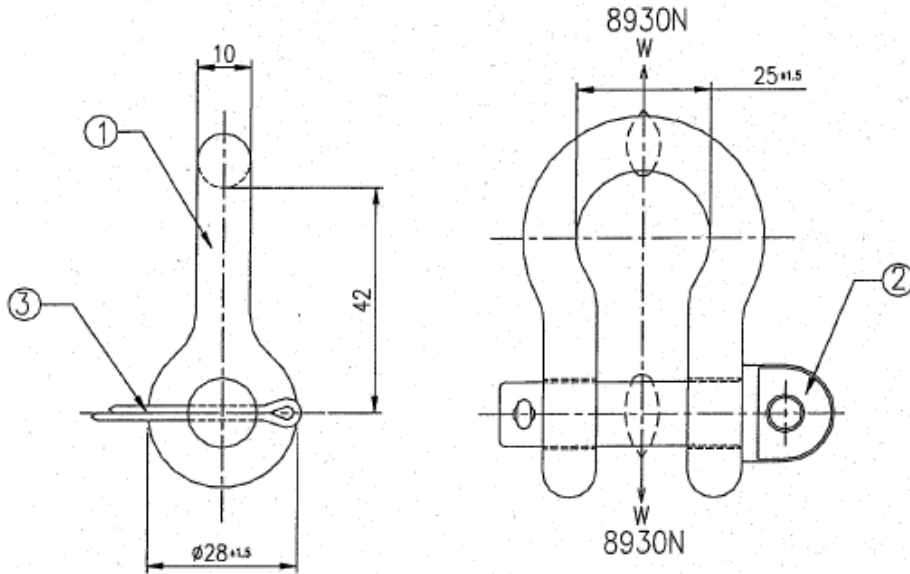
- 保証荷重 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけ異状がない。
- 熱処理 SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) の1 170 MPa ~1 310 MPa (119 kgf/mm² ~134 kgf/mm²) の処理を行い、製品硬度はRC38~RC42 とする。
- 表面処理 プレート・ハンドル・フック (長) (短) は、MIL-DTL-16 232 TYPE Z CLASS 4B又は相当処理とする。

特に規定のない寸法許容差 ±0.8

4	フック (短)	1	JIS G 4053 (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			32913A3C

図22-緊締具 (B)

単位 mm



注記 構造及び特性は、次による。

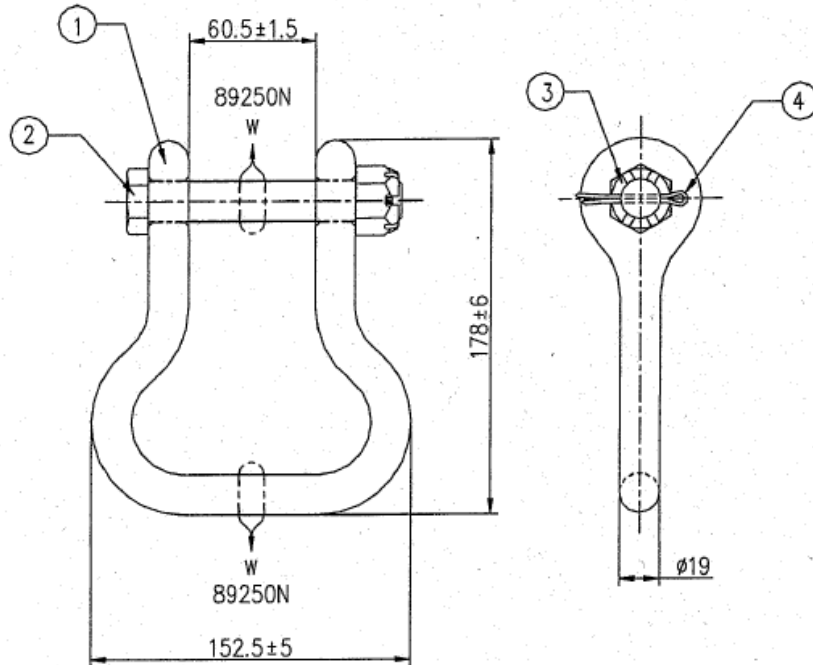
- a) 保証荷重 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけ異状がない。
- b) 表面処理 表面処理は、次による。
 - 1) 本体・ピン 磷酸被膜処理後、黒色塗装仕上とする。
 - 2) 割ピン 低炭素鋼の場合、カドミウムめっき又は亜鉛めっき処理とする。

特に規定のない寸法許容差 ± 0.8

3	割ピン	1	低炭素鋼又はステンレス鋼
2	ピン	1	JIS G 4051 (S15C~S25C)
1	本体	1	(S15C~S25C)
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称		クレビス (小)	
部品番号		3315758	

図 2 3 - クレビス (小)

単位 mm



注記 構造及び特性は、次による。

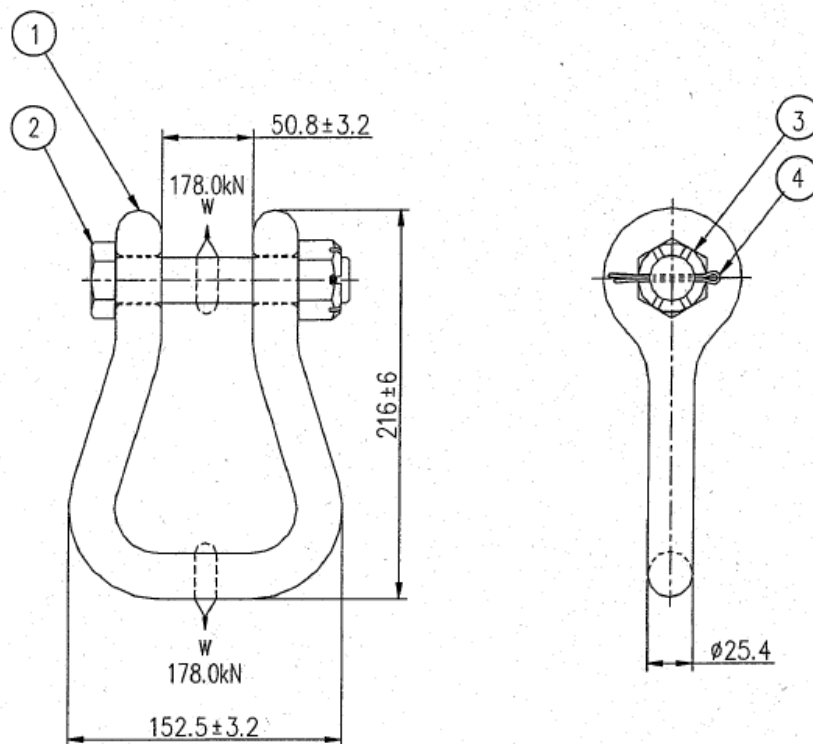
- a) 保証荷重 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけ異状がない。
- b) 熱処理 SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) により、引張強さ 1 030 MPa~1 170 MPa (105 kgf/mm²~119 kgf/mm²) に処理する。
- c) 表面処理 表面処理は、次による。
 - 1) 本体・ボルト・ナット 磷酸被膜処理後、黒色塗装仕上とする。
 - 2) 割ピン 低炭素鋼の場合、カドミウムめっき又は亜鉛めっき処理とする。

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	SAE/AMS 6349 (4140)
2	ボルト	1	(MIL-S-5626 (4140)) 又は
1	本体	1	JIS G 4053 (SCM440)
番号	部品名	数量	材料・規格等
	名称		クレビス (中)
	部品番号		0606399A

図 2 4 - クレビス (中)

単位 mm



注記 構造及び特性は、次による。

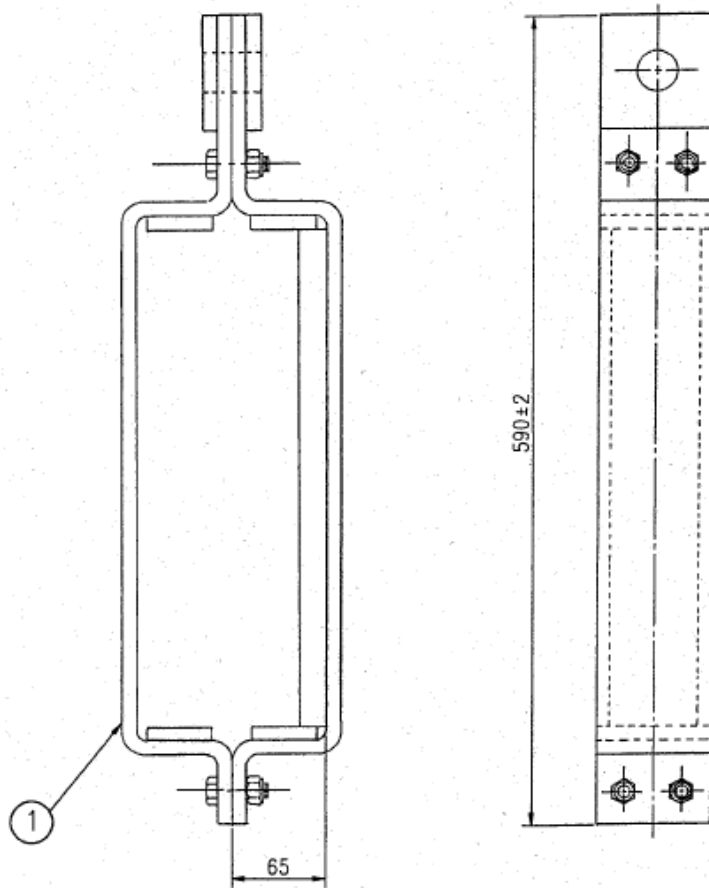
- a) 保証荷重 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけ異状がない。
- b) 熱処理 SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) により、引張強さ 1 030 MPa~1 170 MPa (105 kgf/mm²~119 kgf/mm²) に処理する。
- c) 表面処理 表面処理は、次による。
 - 1) 本体・ボルト・ナット 磷酸被膜処理後、黒色塗装仕上とする。
 - 2) 割ピン 低炭素鋼の場合、カドミウムめっき又は亜鉛めっき処理とする。

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	SAE/AMS 6349(4140)
2	ボルト	1	(MIL-S-5626(4140))又は
1	本体	1	JIS G 4053(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	

図25-クレビス (大)

単位 mm



注記 構造及び特性は、次による。

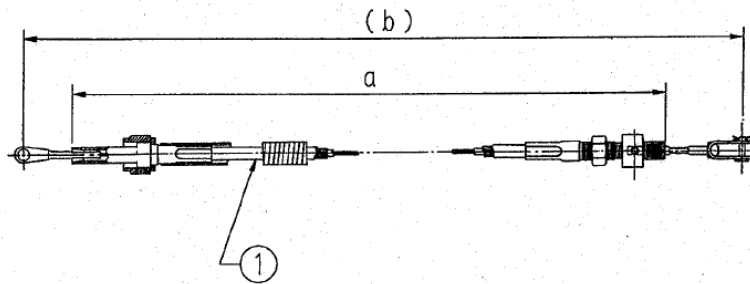
- a) 熱処理 製品硬度は、RC22～RC25 に処理する。
- b) 表面処理 黒色塗装仕上げとする。

特に規定のない寸法許容差 ±0.8

1	懸吊金具 (後部 本体)	1	JIS G 4051 (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	

図 2 6 - 懸吊金具 (後部本体)

単位 mm



- 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。

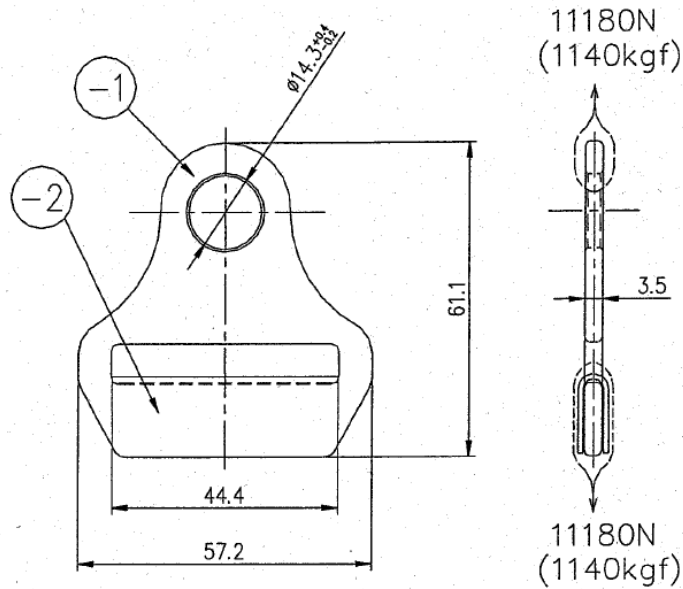
表 1 種類・寸法

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

図 27 - 鋼索 (A・B・C・D)

単位 mm



注記 構造及び特性は、次による。

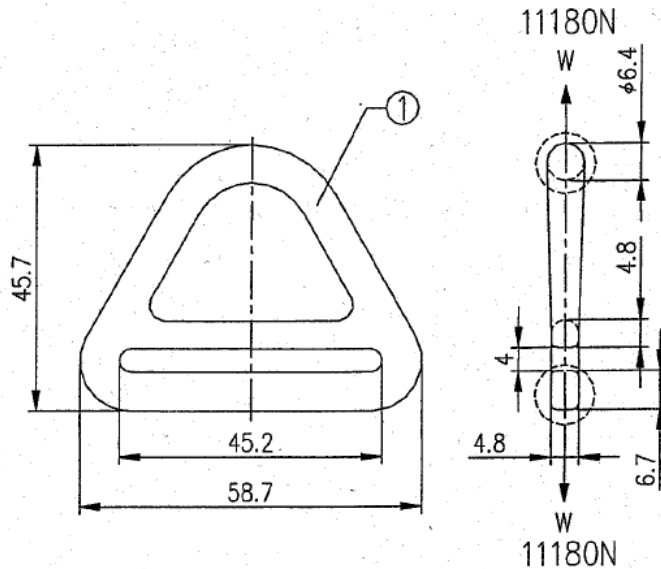
- a) 保証荷重 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけ異状がない。
- b) 熱処理 SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) の 1 170 MPa ~ 1 310 MPa (119 kgf/mm² ~ 134 kgf/mm²) の処理を行い、製品硬度は RC37 ~ RC42 とする。(グリップを除く)
- c) 表面処理 カドミウムめっき AMS-QQ-P-416 タイプ I 又は II, クラス 1 又は, アルミニウムイオン蒸着 MIL-DTL-83488 タイプ I 又は II, クラス 2 とする。

特に規定のない寸法許容差 ±0.8

2	グリップ	1	JIS G 3141 (SPCD) 板厚1.2
1	本体	1	SAE/AMS 6349 (4140) (MIL-S-5626 (4140)) 又は SAE/AMS 6382 (4140) (MIL-S-6049 (4140)) 又は JIS G 4053 (SCM440)
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称		挿子	
部品番号		021239A3C-A	

図 28-挿子

単位 mm



注記 構造及び特性は、次による。

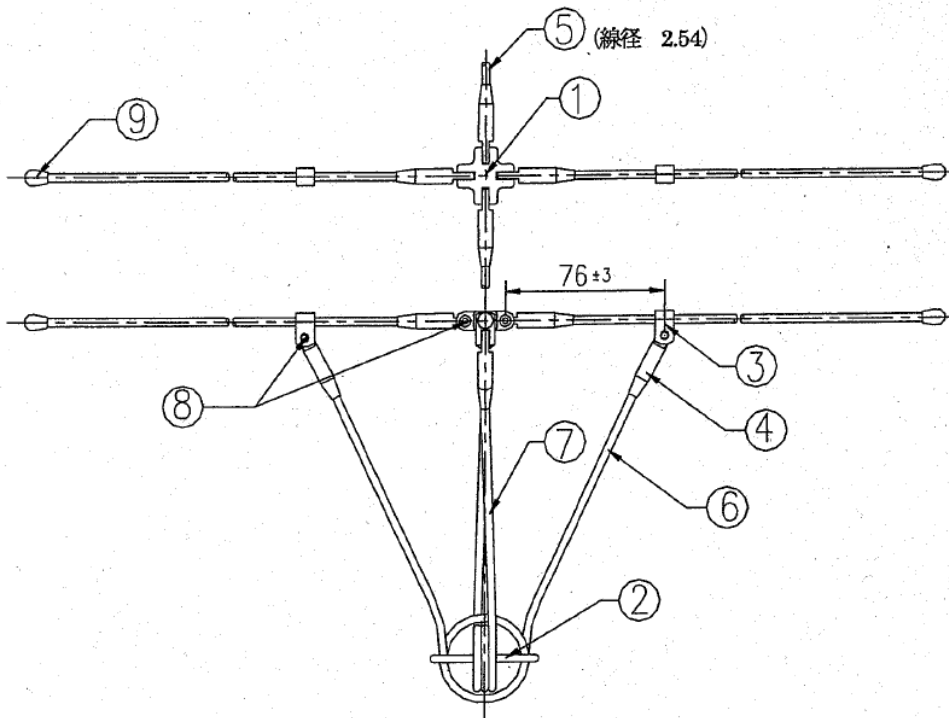
- a) 保証荷重 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけ異状がない。
- b) 熱処理 SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) の 1 170 MPa ~ 1 310 MPa (119 kgf/mm² ~ 134 kgf/mm²) の処理を行い、製品硬度は RC37 ~ RC42 とする。
- c) 表面処理 カドミウムめっき AMS-QQ-P-416 タイプ I 又は II, クラス 1 又は, アルミニウムイオン蒸着 MIL-DTL-83488 タイプ I 又は II, クラス 2 とする。

特に規定のない寸法許容差 ±0.8

1	三角環	1	SAE/AMS 6349 (4140) (MIL-S-5626 (4140)) 又は SAE/AMS 6382 (4140) (MIL-S-6049 (4140)) 又は JIS G 4053 (SCM440)
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称		三角環	
部品番号		072639A3C	

図 29-三角環

単位 mm



注記 構造及び特性は、次による。

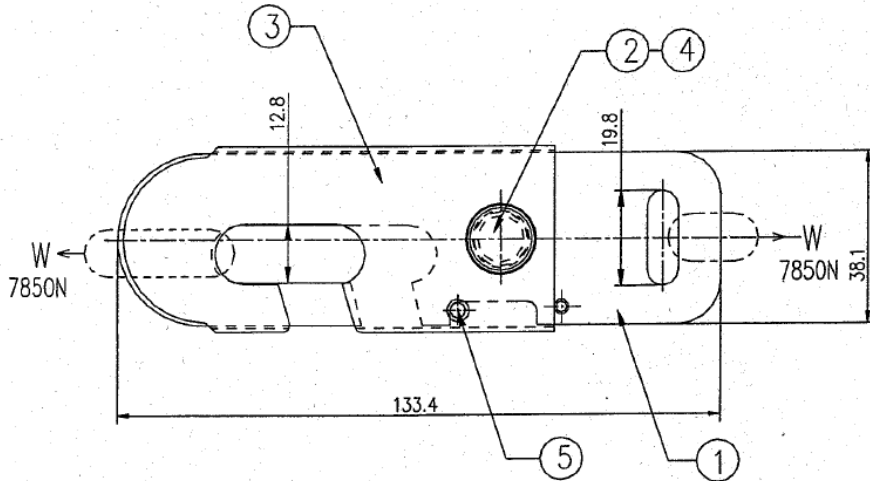
- a) 熱処理 スプリングA及びBは、成形後温度 260 °C～288 °Cにて応力除去処理する。
- b) 表面処理 カドミウムめっきAMS-QQ-P-416タイプI又はII，クラス1又は，アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488 タイプI又はII，クラス2とする。

特に規定のない寸法許容差 ±0.8

9	端末環	4	JIS H 3250 (C3604)
8	鉸	8	JIS H 3250 (C2700)
7	スプリングB	1	ASTM A228 (MIL-W-6101又はQQ-W-470)又はJIS G 3522 (SWP-B)線径2.54
6	スプリングA	1	
5	スプリング軸	4	JIS G 4051 (S20C又はS25C)
4	連結金具	8	
3	止め金具	4	
2	方形環	1	JIS G 3522 (SWP-A)
1	十字金具	1	JIS G 4051 (S45C)
番号	部品名	数量	材料・規格等
	名称		傘骨
	部品番号		0103613C

図30-傘骨

単位 mm



注記 構造及び特性は、次による。

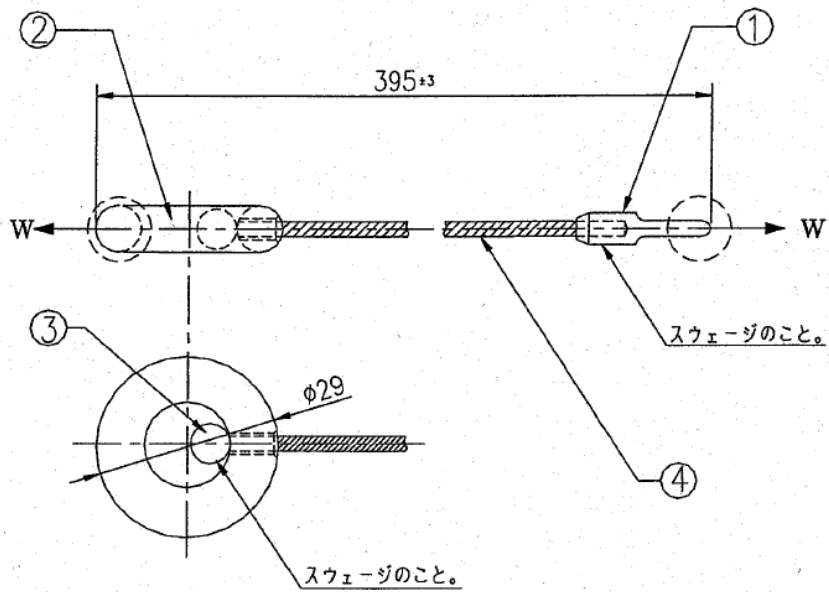
- a) 保証荷重 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけ異状がない。
- b) 表面処理 カドミウムめっきAMS-QQ-P-416タイプI又はII, クラス1又は, アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488 タイプI又はII, クラス2とする。ただし案内用鉚は除く。

特に規定のない寸法許容差 ±0.8

5	案内用鉚	1	JIS G 4305 (SUS304又はSUS316)
4	押しボタン用ばね	1	ASTM A228 (MIL-W-6101)又はQQ-W-470)又はJIS G 3522 (SWP-B)線径0.94
3	ケース	1	JIS G 3141 (SPCD)板厚1.5
2	押しボタン	1	SAE/AMS 6349 (4140) (MIL-S-5626 (4140))又はSAE/AMS 6382 (4140) (MIL-S-6049 (4140))又はJIS G 4053 (SCM440)
1	本体	1	
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称			自動索環
部品番号			190739A3C

図3 1-自動索環

単位 mm



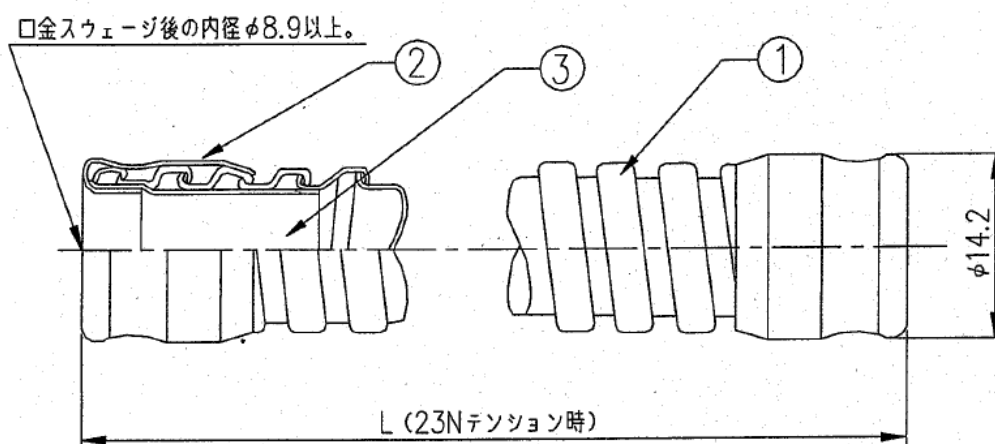
注記 保証荷重は、図示の矢印W-Wの方向に曳索ピン及び止め球が、スウェージ後1 970 Nの引張荷重に耐えられる。

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	ケース	1	JIS G 4305 (SUS304)
2	押しボタン	1	JIS H 4000 (A2024)
1	本体	1	ASTM A313 (QQ-W-423) 又は JIS G 4305 (SUS304)
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	

図3 2 - 自動索用曳索セット (A)

単位 mm



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。

表1—種類及びLの寸法

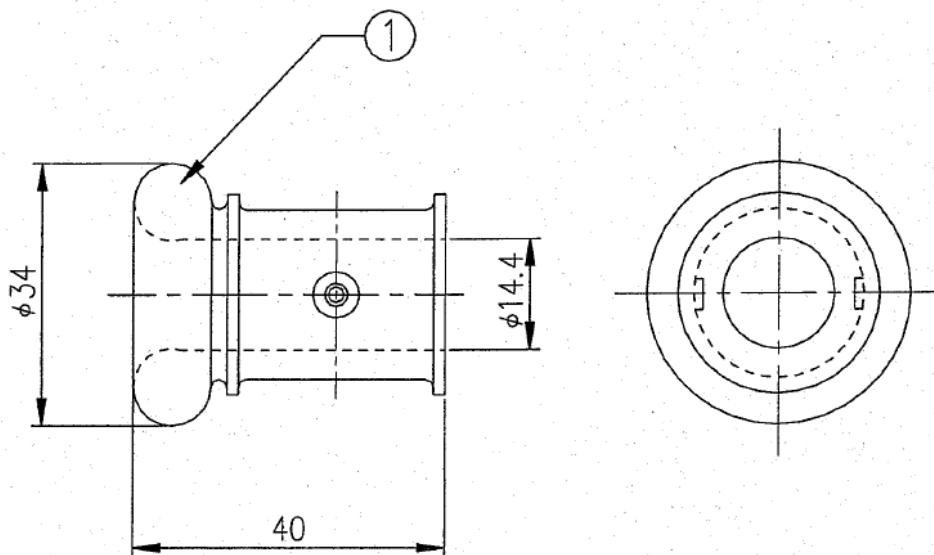
名称	Lの寸法 ±3	部品番号
蛇管A	508	2104040
蛇管B	300	2108040
蛇管D	535	2112040

特に規定のない寸法許容差 ±0.8

3	グロメット	2	JIS H 3100 (C2720-P又はC2720-R)
2	口金	2	JIS G 4305 (SUS304)
1	本体	1	
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称		蛇管 (A・B・C)	
部品番号		2104040 2108040 2112040	

図33—蛇管 (A・B・D)

単位 mm



注記 構造及び特性は、次による。

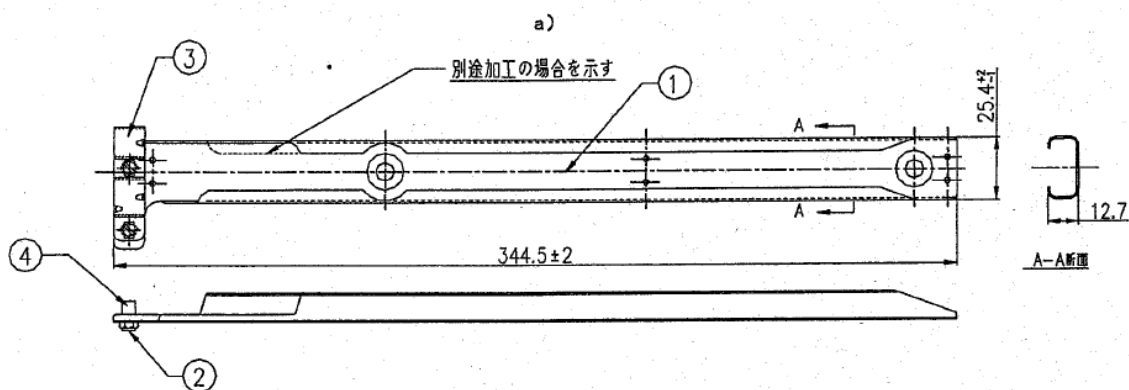
- a) 仕上外観 すべての鋭角は、0.1面取り除去する。
- b) 表面処理 カドミウムめっきAMS-QQ-P-416タイプI又はII，クラス1又は，アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488タイプI又はII，クラス2とする。

特に規定のない寸法許容差 ±0.8

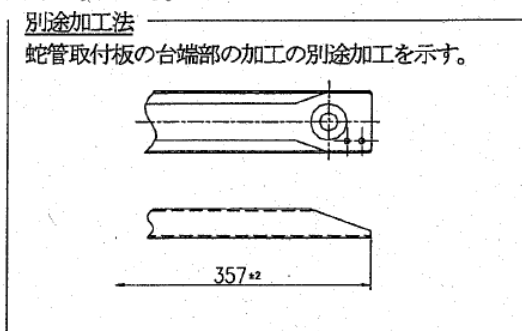
1	蛇管口金	1	JIS G 4051 (S10C~S20C)
番号	部品名	数量	材料・規格等
	名称		蛇管口金
	部品番号		2122153C

図 3 4 - 蛇管口金

単位 mm



注a) 次による。

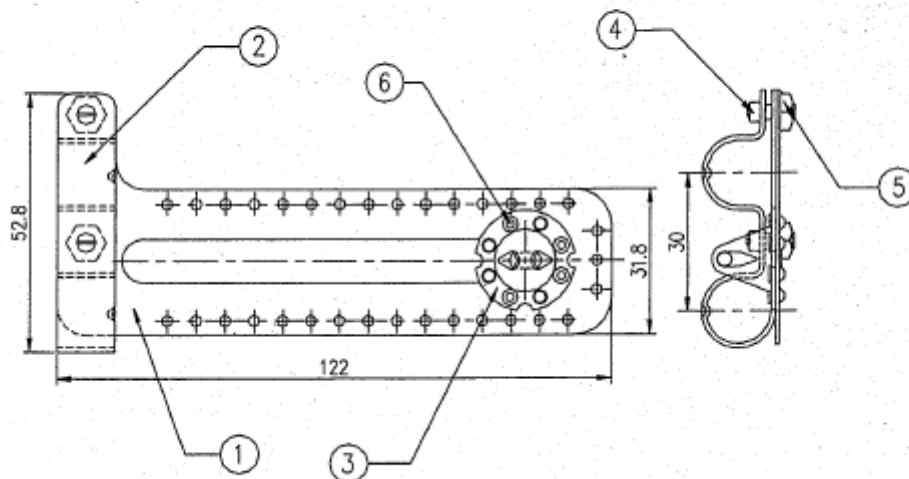


特に規定のない寸法許容差 ±0.8

4	ネジ	2	AN 503(6-6)
3	クランプ	1	JIS G 4305(SUS301又はSUS304)
2	ナット	2	鋼製市販品
1	本体	1	JIS G 4305(SUS301又はSUS304又はSUS631(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	

図 3 5 - 蛇管取付板 (A)

単位 mm



注記 構造及び特性は、次による。

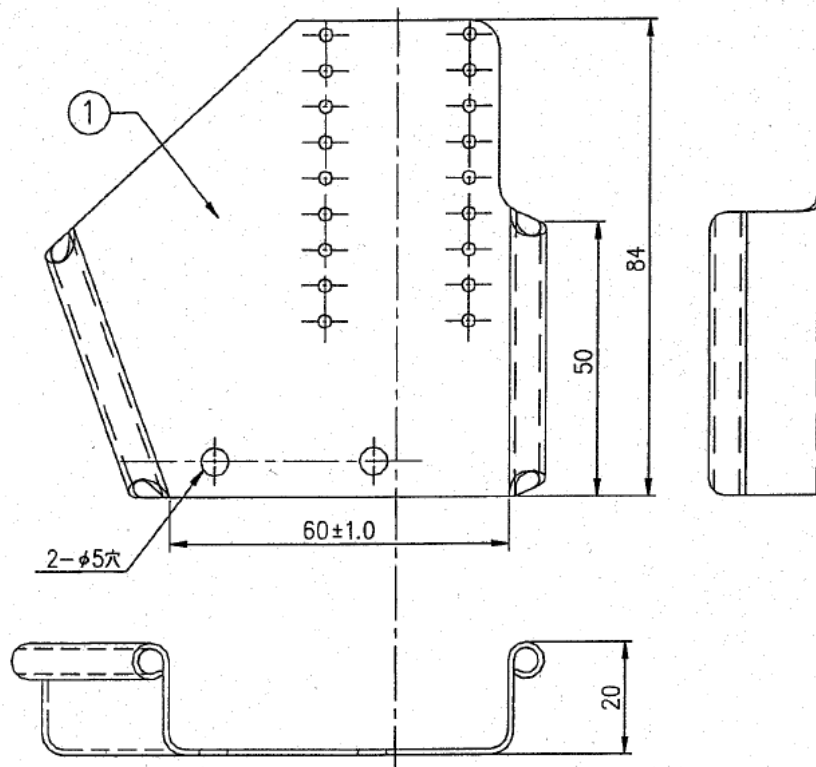
- a) 熱処理 本体はSAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) によりスプリングテンパーを行い、製品硬度はRC40~RC45とする。
- b) 表面処理 円錐金具、クランプ及びリベットを除き、カドミウムめっきAMS-QQ-P-416タイプI又はII、クラス1又は、アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488タイプI又はII、クラス2とする。

特に規定のない寸法許容差 ±0.8

6	リベット	4	JIS G 4305 (SUS304)
5	ナット	2	鋼製市販品
4	ボルト	2	
3	円錐金具	1	JIS H 3250 (C3602BD, C3604BD又は、C3712, C3771)
2	クランプ	1	JIS G 4305 (SUS304) 板厚1.0
1	本体	1	SAE 1095 (MIL-S-7947) 又は JIS G 4401 (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	

図36-蛇管取付板 (C)

単位 mm

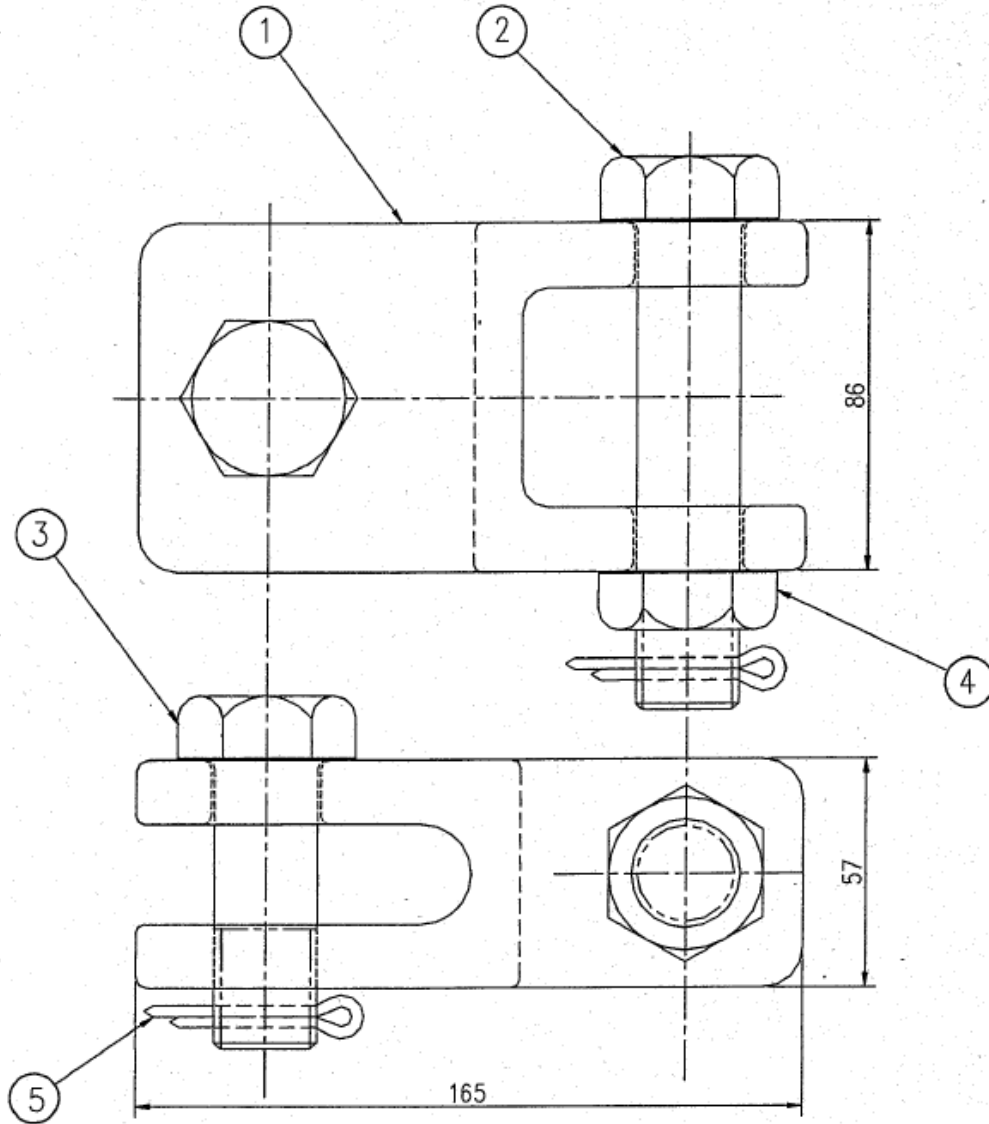


特に規定のない寸法許容差 ±0.8

1	保形板	1	JIS G 4305 (SUS304) 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

図 3 7 - 蛇管部保形板

単位 mm



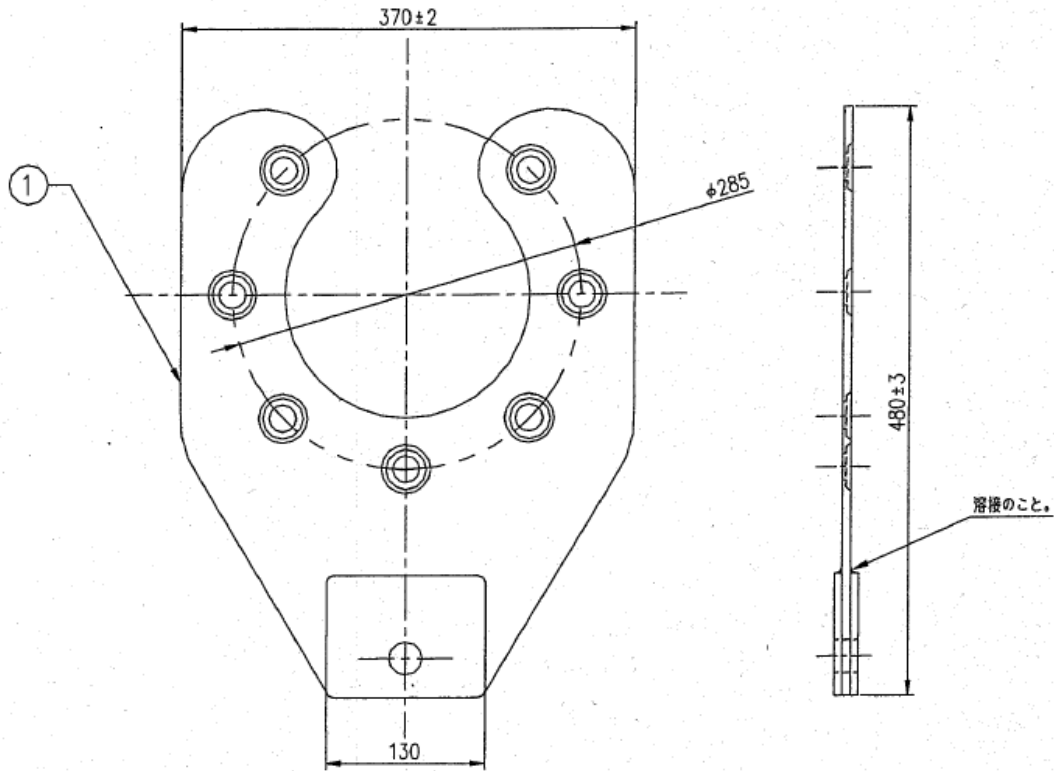
注記 表面処理は、燐酸被膜処理後、黒色塗装仕上げとする。割ピンは、低炭素鋼の場合、カドミウムめっきとする。

特に規定のない寸法許容差 ±0.8

5	割ピン	2	低炭素鋼またはステンレス鋼
4	ナット	1	JIS G 4053 (SCM440)
3	ボルト (小)	1	
2	ボルト (大)	1	
1	本体	1	JIS G 4051 (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	

図38-車両懸吊板 (ブロックASSY)

単位 mm



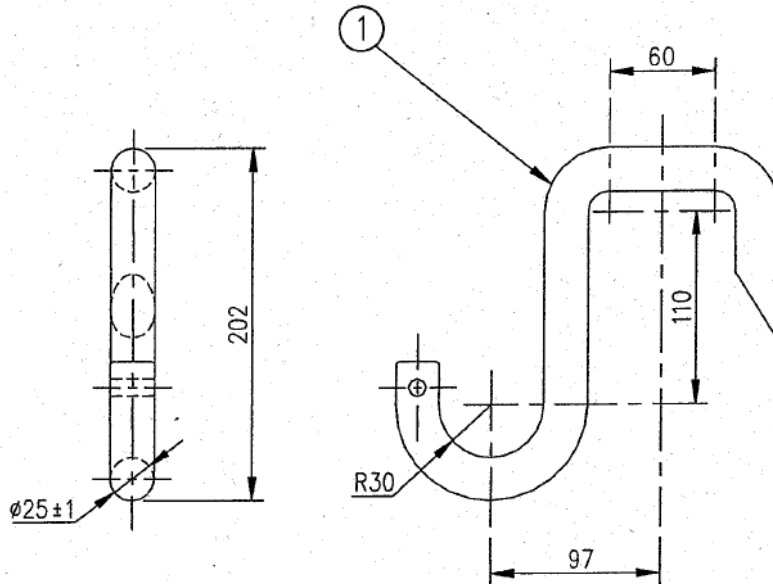
注記 表面処理は、燐酸被膜処理後、黒色塗装仕上げとする。

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	JIS G 4051 (S15C~S20C) 又は JIS G 3101 (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	

図 39 - 車両懸吊板 (プレート)

単位 mm



注記 構造及び特性は、次による。

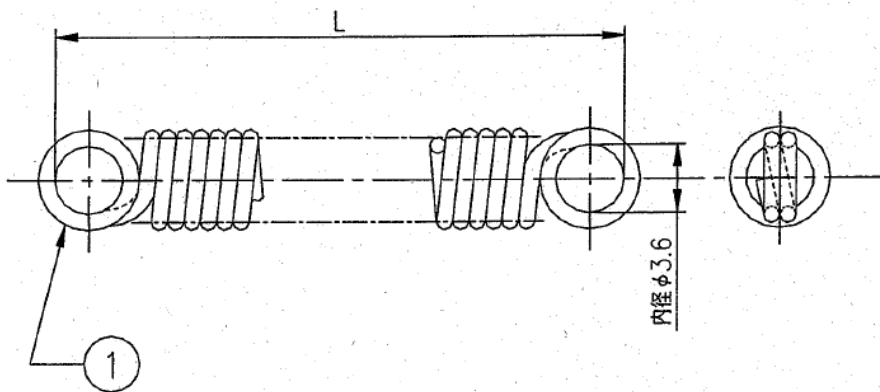
- a) 熱処理 製品硬度は、RC26～RC32 に処理する。
- b) 表面処理 磷酸被膜処理後、黒色塗装仕上げとする。
- c) 仕上外観 すべての鋭角は、面取りする。

特に規定のない寸法許容差 ± 2.0

1	車両離脱具 (フック)	1	JIS G 4053(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	

図 40 - 車両離脱具 (フック)

単位 mm



注記 1 構造及び特性は、次による。

- a) 熱処理 成形後、温度 260 °C～288 °Cにて応力除去処理する。
- b) 直線密着巻きとする

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

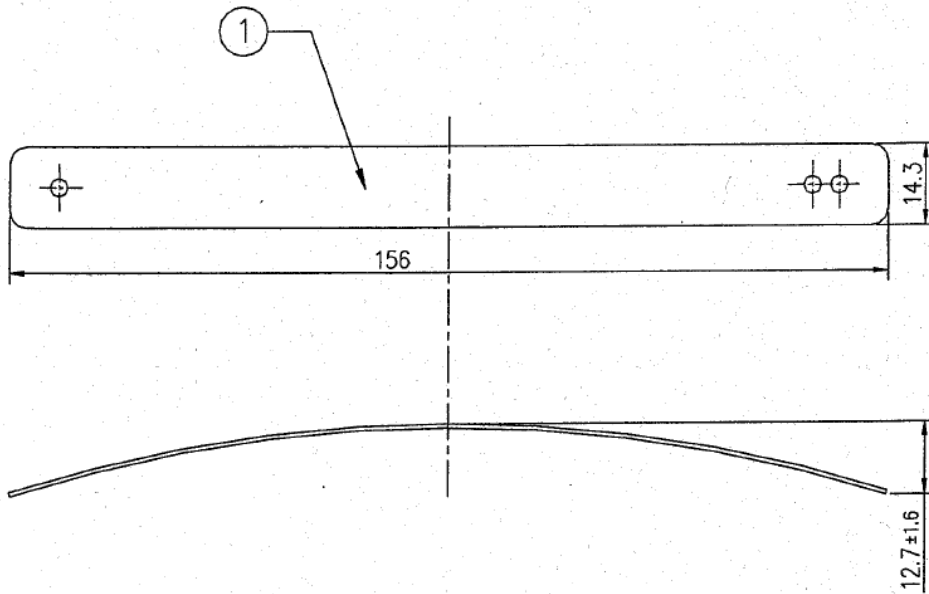
種類	L	全コイル数	部品番号
A	約 30	28±1	1660600
B	約108	121 $\frac{1}{2}$ ±1	1652600

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JIS G 4305(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	

図 4 1—手動環室スプリング (A・B)

単位 mm



注記 構造及び特性は、次による。

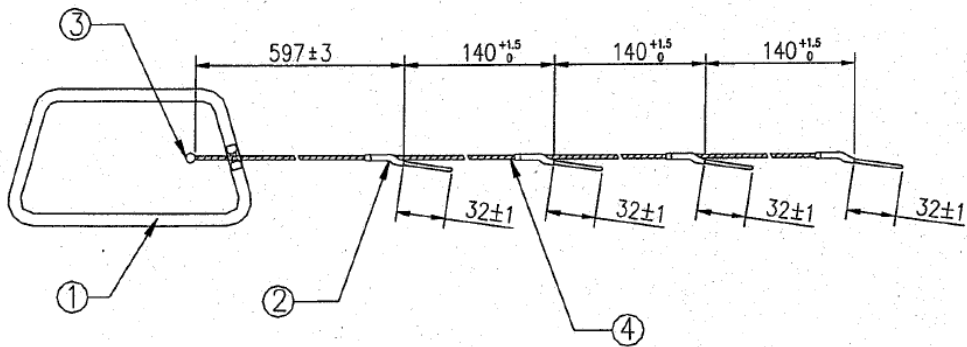
- a) 熱処理 SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) によりスプリングテンパーを行い，製品硬度はRC40~RC45とする。
- b) 表面処理 カドミウムめっきAMS-QQ-P-416タイプI又はII，クラス1又は，アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488 タイプI又はII，クラス2とする。

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 JIS G 4401 (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	

図 4 2 一 手動環室補強板

単位 mm



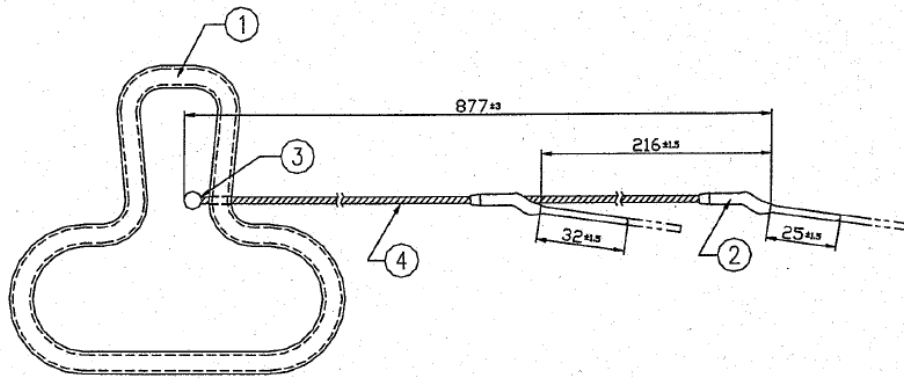
注記 構造及び特性は、次による。

- a) 保証荷重 各曳索ピン及び止め球は、スウェージ後 1 340 N の引張荷重に耐える。
- b) 仕上外観 各曳索ピンの端末は丸くする。
- c) 表面処理 クロームめっきとする。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 線径3/32" 構成7×7
3	留め球	1	JIS G 4305 (SUS304)
2	曳索ピン	4	ASTM A313 (QQ-W-423) 又は JIS G 4305 (SUS304)
1	手動環	1	JIS G 3445 (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	

図 4 3 - 手動索 (A)

単位 mm



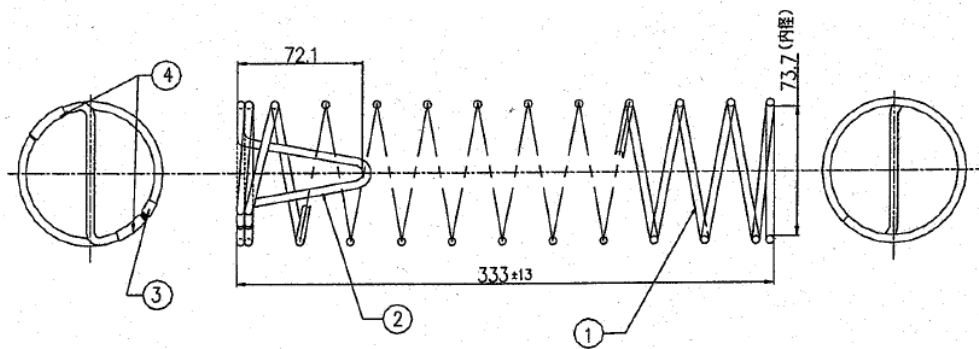
注記 構造及び特性は、次による。

- a) 保証荷重 各曳索ピン及び止め球は、スウェージ後 1 340 N の引張荷重に耐える。
- b) 仕上外観 各曳索ピンの端末は丸くする。
- c) 表面処理 クロームめっきとする。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 線径3/32" 構成7×7
3	留め球	1	JIS G 4305 (SUS304)
2	曳索ピン	2	ASTM A313 (QQ-W-423) 又は JIS G 4305 (SUS304)
1	手動環	1	JIS G 3445 (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	

図 4 4 一 手動索 (E)

単位 mm



注記 構造及び特性は、次による。

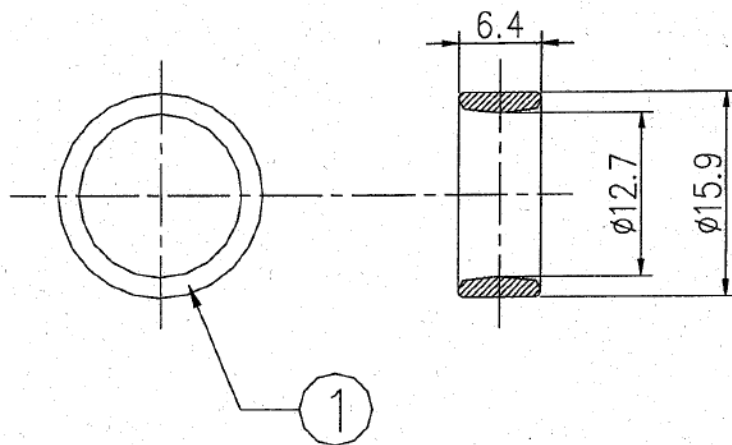
- a) 有効巻数 9巻
- b) 可動巻数 $5\frac{3}{4}$ 巻±1/2巻
- c) 荷重 コーンの線径を含め、63.2 mmに圧縮した時 255 N±25 Nとする。
- d) 表面処理 カドミウムめっきAMS-QQ-P-416タイプI又はII，クラス1又は，アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488 タイプI又はII，クラス2とする。

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) 又は JIS G 3522 (SWP-B) 線径φ4.5
1	スプリング	1	
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

図45 スプリング組立

単位 mm



注記 構造及び特性は、次による。

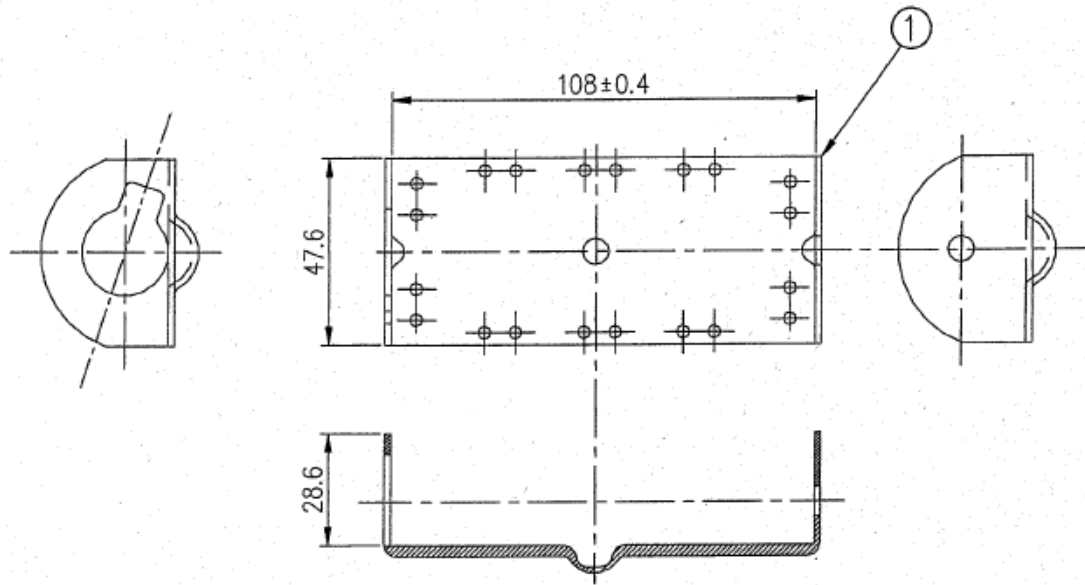
- a) 表面処理 カドミウムめっきAMS-QQ-P-416タイプI又はII，クラス1とする。
- b) 仕上外観 すべての鋭角は，面取りする。

特に規定のない寸法許容差 ±0.4

1	制限索環	1	JIS G 4051 (S15C~S25C)
番号	部品名	数量	材料・規格等
	名称		制限索環
	部品番号		3320203C

図46—制限索環

単位 mm



注記 構造及び特性は、次による。

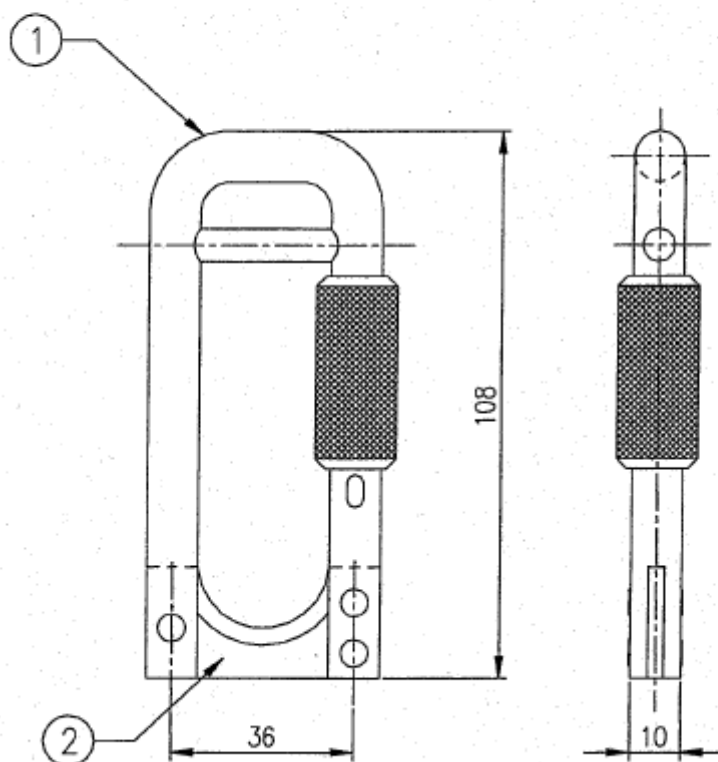
- a) 表面処理 MIL-A-8625タイプIにより陽極処理とする。
- b) 仕上外観 すべての鋭角は、面取りする。

特に規定のない寸法許容差 ±0.8

1	制限索切断器取 付具	1	JIS H 4000 (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

図 4 7 - 制限索切断器取付具

単位 mm



注記 構造及び特性は、次による。

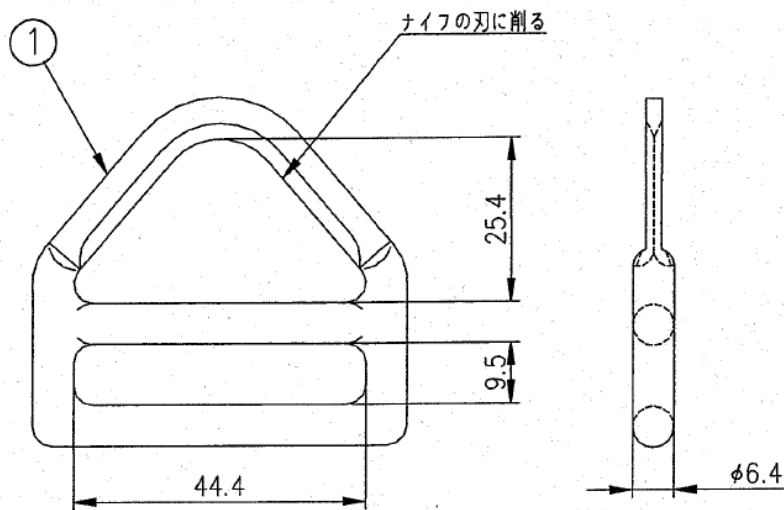
- a) 熱処理 ナイフの製品硬度は、RC40 以上とする。
- b) 表面処理 カドミウムめっきとする。

特に規定のない寸法許容差 ±0.8

2	ナイフ	1	JIS G 4305 (SUS440)
1	本体	1	JIS G 4051 (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

図 4 8 - 切断ナイフ

単位 mm



注記 構造及び特性は、次による。

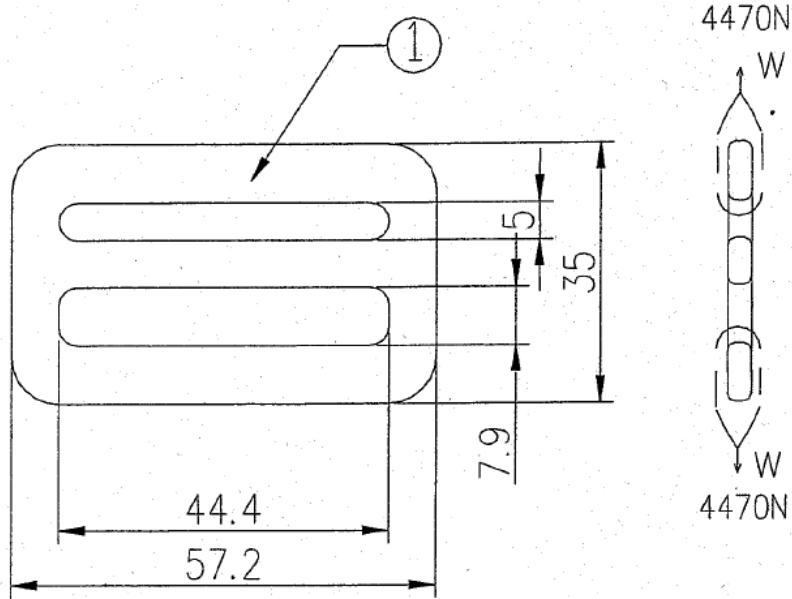
- a) 熱処理 SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) により引張強さ 1 170 MPa~1 310 MPa (119 kgf/mm²~134 kgf/mm²) とする。
- b) 表面処理 磷酸被膜処理後、黒色塗装仕上げとする。

特に規定のない寸法許容差 ±0.8

1	切断ナイフ 1 号	1	SAE/AMS 6349 (4140) (MIL-S-5626 (4140)) 又は JIS G 4053 (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	

図 4 9 - 切断ナイフ 1 号

単位 mm



注記 構造及び特性は、次による。

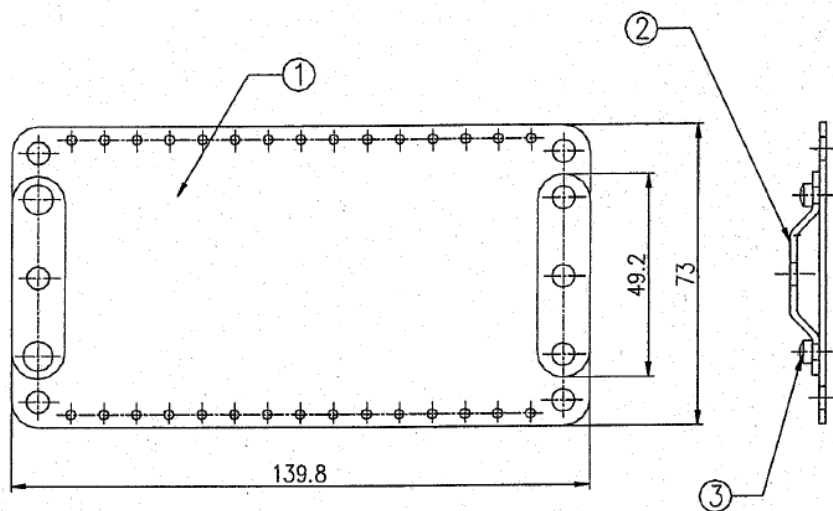
- a) 保証荷重 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけ異状がない。
- b) 熱処理 SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) の 1 170 MPa ~ 1 310 MPa (119 kgf/mm² ~ 134 kgf/mm²) の処理を行い、製品硬度は RC37 ~ RC42 とする。
- c) 表面処理 カドミウムめっき AMS-QQ-P-416 タイプ I 又は II, クラス 1 又は, アルミニウムイオン蒸着 MIL-DTL-83488 タイプ I 又は II, クラス 2 とする。

特に規定のない寸法許容差 ±0.8

1	調整環	1	SAE/AMS 6349 (4140) (MIL-S-5626 (4140)) 又は SAE/AMS 6382 (4140) (MIL-S-6049 (4140)) 又は JIS G 4053 (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	

図 50 - 装帯調整環

単位 mm



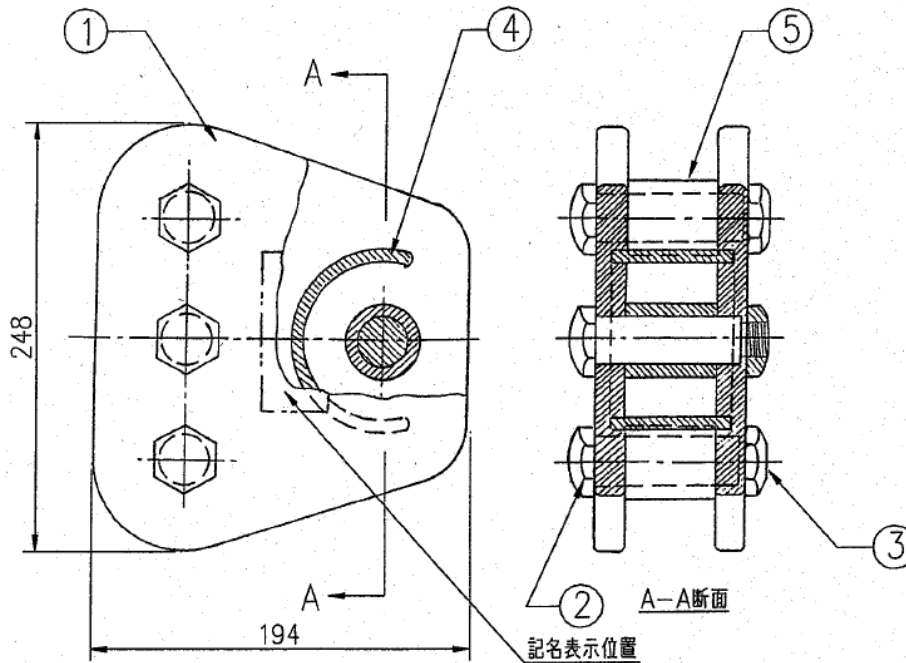
注記 表面処理は、陽極処理、MIL-A-8625タイプI又はII、色相グリーンとする。

特に規定のない寸法許容差 ±0.8

3	リベット	4	NASM20426 (AD5-5)
2	ストラップ	2	JIS H 4000 (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	

図51-タイマー取付板 (A)

単位 mm



注記 構造及び特性は、次による。

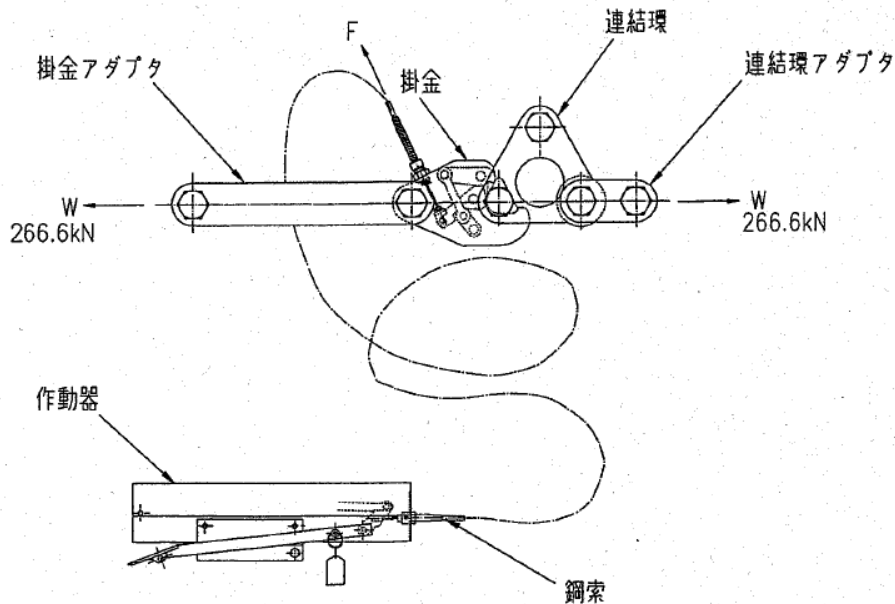
- a) 熱処理 ボルト及びナットは、SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) の処理を行い、製品硬度は、RC32~RC34 とする。
- b) 表面処理 ボルト及びナットは、カドミウムめっきAMS-QQ-P-416タイプ I 又は II, クラス 1 とする。ただし、本体は、陽極処理とする。

特に規定のない寸法許容差 ±0.8

5	スペーサー	4	JIS H 4040 (A2024BE-T4 又は A2024BE-T3)
4	ガードリンク	1	JIS H 4000 (A2024P-T4 又は A2024P-T3)
3	ナット	4	JIS G 4053 (SCM440)
2	ボルト	4	
1	本体	2	JIS H 4000 (A2024P-T4 又は A2024P-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	

図 5 2 - 抽出傘連結器

単位 mm



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秒間かけ異状がない。
- b) 解放荷重 図示の矢印W-Wの方向に226 N荷重をかけた時、解放力Fが35 N以下である。
- c) 形状・構造 MIL-C-43859による。
- d) 表面処理 MIL-C-43859による。

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。

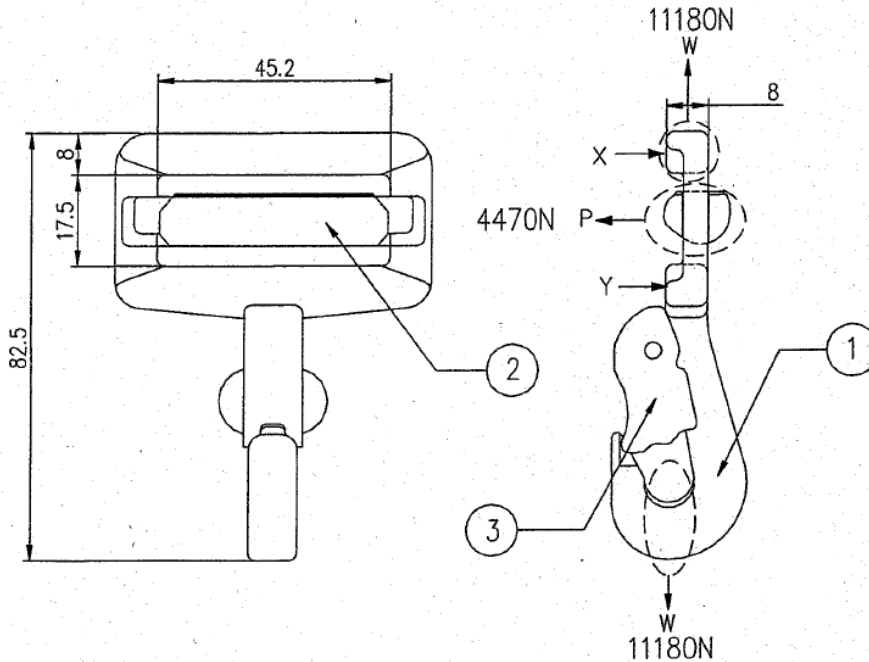
表1-区分

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		

図53-抽出力変換連結器(35K)

単位 mm



注記 構造及び特性は、次による。

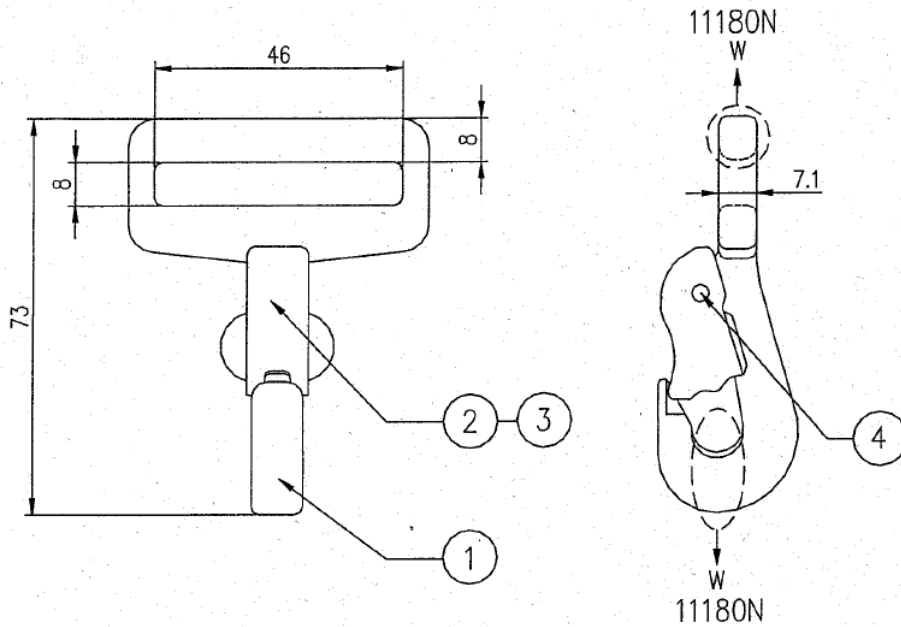
- 保証荷重** 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけ異状がない。また、図示のX, Y部を押さえ、P矢印の方向に規定された荷重をかけ異状がない。
- 熱処理** SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) の 1170 MPa～1310 MPa (119 kgf/mm²～134 kgf/mm²) の処理を行い、製品硬度は RC37～RC42 とする。
- 表面処理** カドミウムめっきAMS-QQ-P-416タイプ I 又は II, クラス 1 又は、アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488 タイプ I 又は II, クラス 2 とする。

特に規定のない寸法許容差 ±0.8

3	カバー	1	JIS G 3141 (SPCD)
2	遊動桿	1	SAE/AMS 6349 (4140) (MIL-S-5626 (4140)) 又は SAE/AMS 6382 (4140) (MIL-S-6049 (4140)) 又は JIS G 4053 (SCM440)
1	本体	1	
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	

図 5 4 - 遊動桿付吊フック

単位 mm



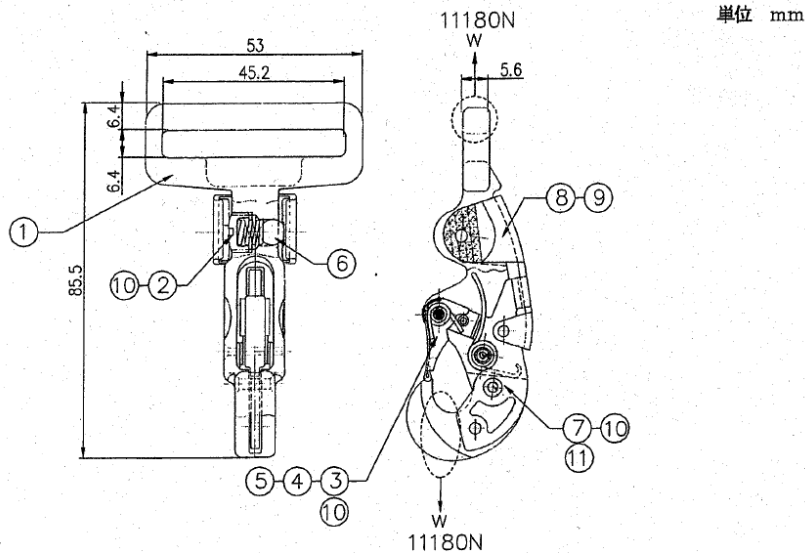
注記 構造及び特性は、次による。

- 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がない。
- 熱処理** SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) の 1170 MPa～1310 MPa (119 kgf/mm²～134 kgf/mm²) の処理を行い，製品硬度は RC37～RC42 とする。
- 表面処理** カドミウムめっきAMS-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	JIS G 4305 (SUS304 又は SUS316)
3	スプリング	1	ASTM A228 (MIL-W-6101 又は QQ-W-470) 又は JIS G 3522 (SWP-B)
2	カバー	1	JIS G 3141 (SPCD)
1	本体	1	SAE/AMS 6349 (4140) (MIL-S-5626 (4140)) 又は SAE/AMS 6382 (4140) (MIL-S-6049 (4140)) 又は JIS G 4053 (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	

図55-吊フック (A)



注記 構造及び特性は、次による。

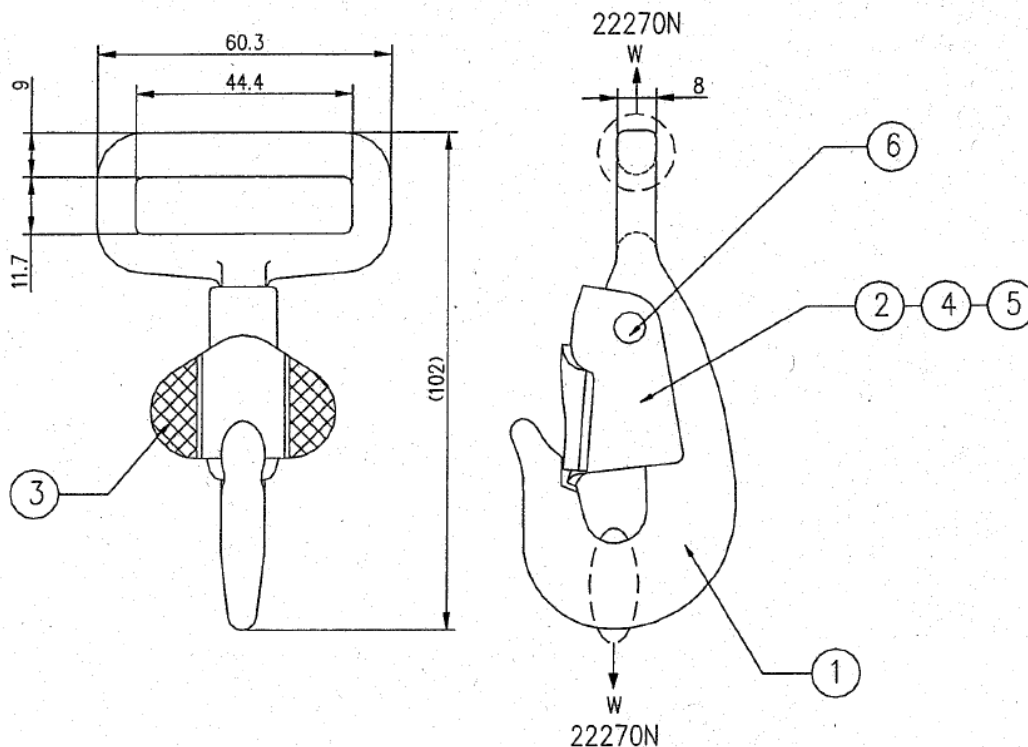
- a) 保証荷重 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけ異状がない。
- b) 作動 アームレバーは、23 N～31 Nで鋼球から外れて開かなければならない。
- c) 熱処理 SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) の 1 170 MPa～1 310 MPa (119 kgf/mm²～134 kgf/mm²) の処理を行い、製品硬度は RC37～RC42 とする。
- d) 表面処理 カドミウムめっきAMS-QQ-P-416タイプ I 又は II, クラス 1 又は, アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488 タイプ I 又は II, クラス 2 とする。

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 JIS G 4305 (SUS304)
10	スプリング	3	ASTM A228 (QQ-W-470) 又は JIS G 3522 (SWP-B)
9	アームレバー	1	JIS G 4401 (SK85)
8	アームレバー握り	1	JIS G 4401 (SK85)
7	アームレバー回転ブッシュ	1	JIS G 4305 (SUS420J2) 又は JIS G 4805 (SUJ2)
6	鋼球	1	JIS G 4805 (SUJ2)
5	カバー	1	JIS G 4401 (SK85～SK65) 又は JIS G 3141 (SPCC)
4	止めピン	2	JIS G 4051 (S20C) 又は JIS G 4804 (SUM32)
3	ブッシュ	1	
2	蓋ネジ	1	
1	本体	1	SAE/AMS 6349 (4140) (MIL-S-5626 (4140)) 又は SAE/AMS 6382 (4140) (MIL-S-6049 (4140)) 又は JIS G 4053 (SCM440)
番号	部品名	数量	材料・規格等
	名称		吊フック (B)
	部品番号		083739A3C

図56-吊フック (B)

単位 mm



注記1 () は、参考寸法を示す。

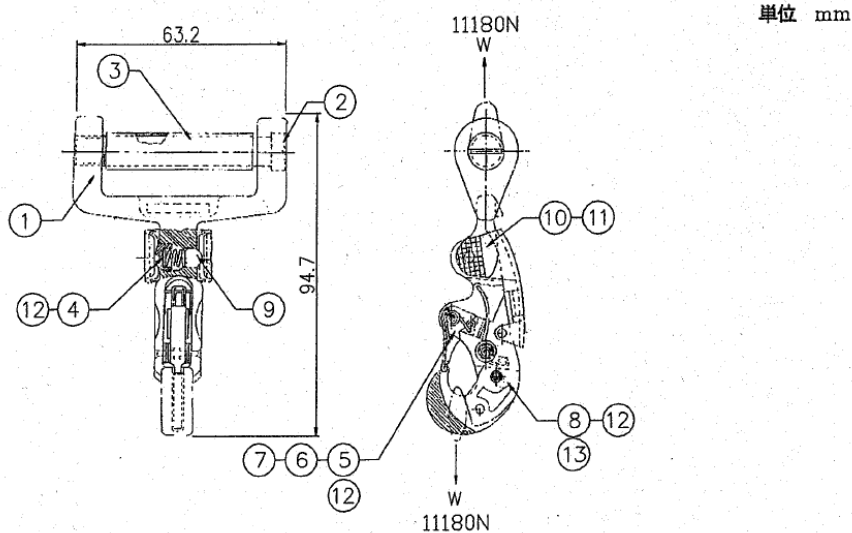
注記2 構造及び特性は、次による。

- 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がない。
- b) 熱処理 SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) の 1 170 MPa ~ 1 310 MPa (119 kgf/mm² ~ 134 kgf/mm²) の処理を行い、製品硬度は RC37 ~ RC42 とする。
- c) 表面処理 カドミウムめっき AMS-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-8348 8 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	JIS G 4305 (SUS304 又は SUS316)
5	安全ばね大	1	JIS G 3311 (SK95M 又は SK85M)
4	安全ばね小	1	
3	開閉板	1	JIS G 3141 (SPCD) 又は JIS G 4051 (S20C)
2	安全カバー	1	
1	本体	1	SAE/AMS 6349 (4140) (MIL-S-5626 (4140)) 又は SAE/AMS 6382 (4140) (MIL-S-6049 (4140)) 又は JIS G 4053 (SCM440)
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称		吊フック (C)	
部品番号		03239A3C	

図57-吊フック (C)



単位 mm

注記 構造及び特性は、次による。

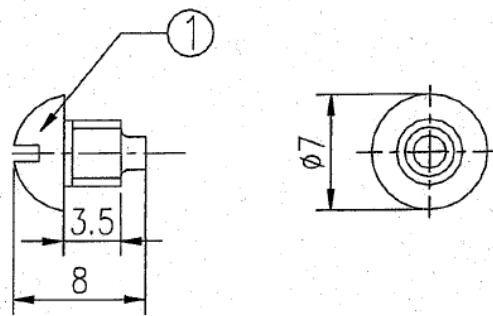
- a) 保証荷重 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけ異状がない。
- b) 作動 アームレバーは、23 N～31 Nで鋼球から外れて開かなければならない。
- c) 熱処理 SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) の 1 170 MPa～1 310 MPa (119 kgf/mm²～134 kgf/mm²) の処理を行い、製品硬度はRC37～RC42とする。
- d) 表面処理 カドミウムめっきAMS-QQ-P-416タイプ I 又は II, クラス 1 又は, アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488 タイプ I 又は II, クラス 2 とする。

特に規定のない寸法許容差 ±0.8

13	リベット	5	ASTM A313 (Q0-W-423) 又は JIS G 4305 (SUS304)
12	スプリング	3	ASTM A228 (Q0-W-470) 又は JIS G 3522 (SWP-B)
11	アームレバー	1	JIS G 4401 (SK85)
10	アームレバー握り	1	
9	鋼球	1	JIS G 4805 (SUJ2)
8	アームレバー 回転ブッシュ	1	JIS G 4305 (SUS420J2) 又は JIS G 4805 (SUJ2)
7	カバー	1	JIS G 4401 (SK85～SK65) 又は JIS G 3141 (SPCC)
6	止めピン	2	
5	カバー部ブッシュ	1	JIS G 4051 (S20C) 又はJIS G 4804 (SUM32)
4	蓋ネジ	1	
3	カラー	1	JIS G 3459 (SUS304TP)
2	ボルト	1	SAE/AMS 6349 (4140) (MIL-S-5626 (4140)) 又は SAE/AMS 6382 (4140) (MIL-S-6049 (4140)) 又は JIS G 4053 (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

図58-吊フック (D)

単位 mm



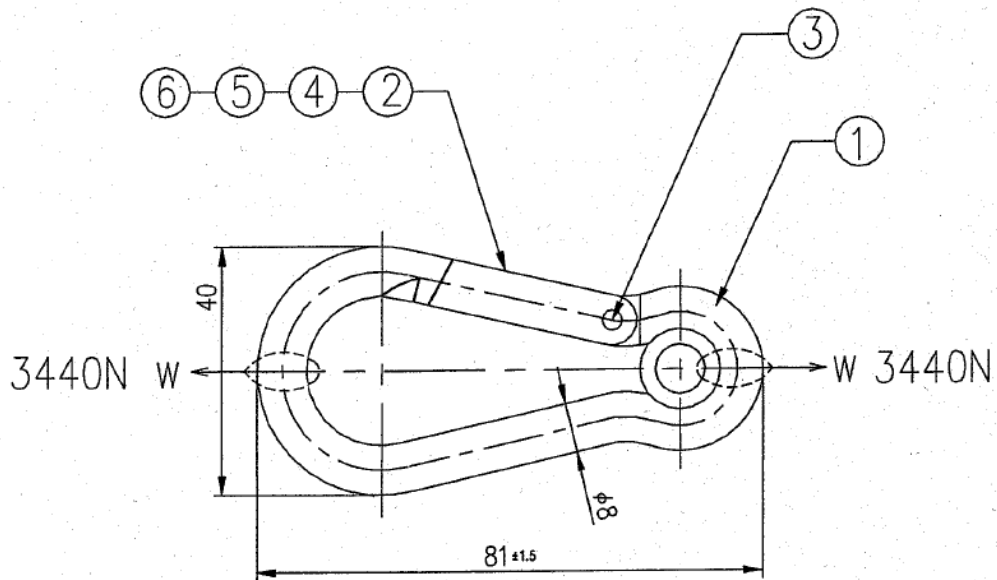
注記 表面処理は、ニッケルめっきとする。

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		

図 5 9 - 止ネジ (B)

単位 mm



注記 構造及び特性は、次による。

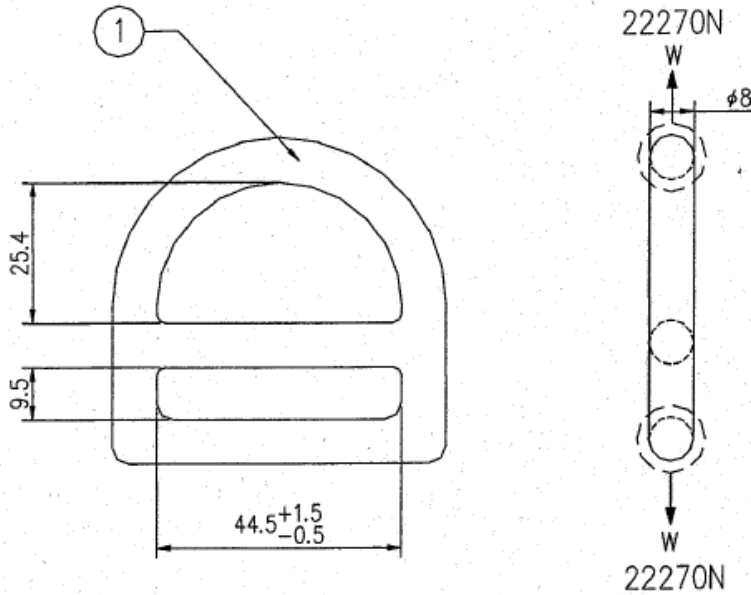
- a) 保証荷重 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけ異状がない。
- b) 熱処理 本体及び開閉桿は、RC23～RC27 に処理する。
- c) 表面処理 本体及び開閉桿は、クロームめっき銅ニッケル下地とする。ただし、めっき全厚さ 0.007 mm以上とする。

特に規定のない寸法許容差 ±0.8

6	ばね	1	JIS G 3522 (SWP-B)
5	溝環	1	JIS H 3100 (C1100)
4	遊動桿	1	JIS G 4051 (S45C又はS50C)
3	軸	1	JIS G 4305 (SUS304又はSUS316)
2	開閉桿	1	JIS G 4053 (SNC631又はSCM440)
1	本体	1	SCM440)
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称		なす環	
部品番号		1904011	

図60-なす環

単位 mm



注記 構造及び特性は、次による。

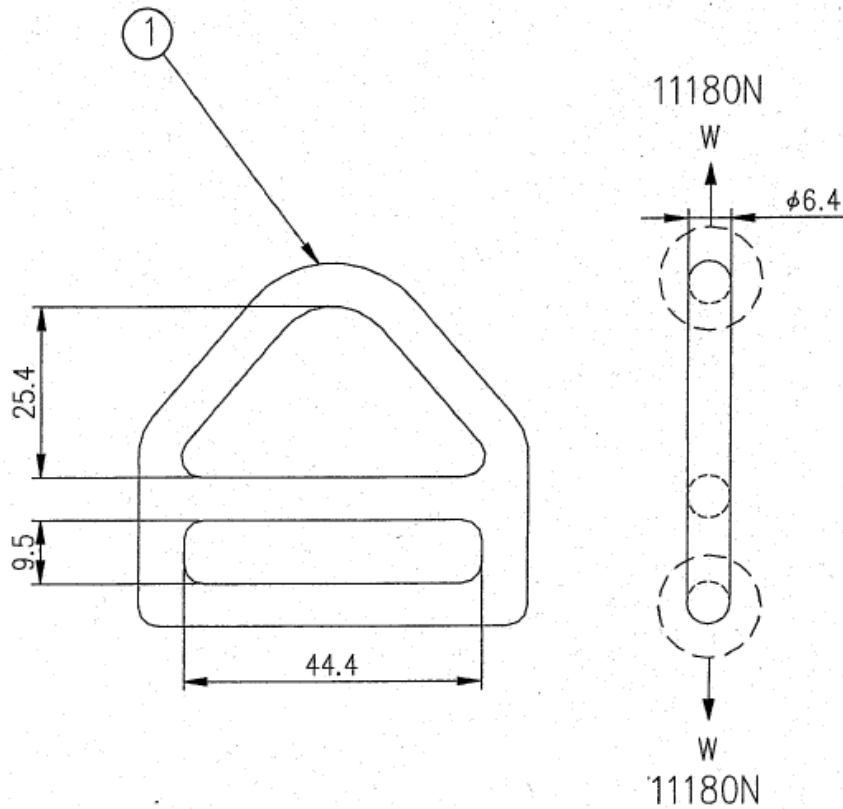
- a) 保証荷重 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけ異状がない。
- b) 熱処理 SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) の 1 170 MPa～1 310 MPa (119 kgf/mm²～134 kgf/mm²) の処理を行い、製品硬度は RC37～RC42 とする。
- c) 表面処理 カドミウムめっきAMS-QQ-P-416タイプ I 又は II, クラス 1 又は, アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488 タイプ I 又は II, クラス 2 とする。

特に規定のない寸法許容差 ±0.8

1	二重D型環	1	SAE/AMS 6349 (4140) (MIL-S-5626 (4140)) 又は SAE/AMS 6382 (4140) (MIL-S-6049 (4140)) 又は JIS G 4053 (SCM440)
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称		二重D型環	
部品番号		050639A3C	

図 6 1 - 二重D型環

単位 mm



注記 構造及び特性は、次による。

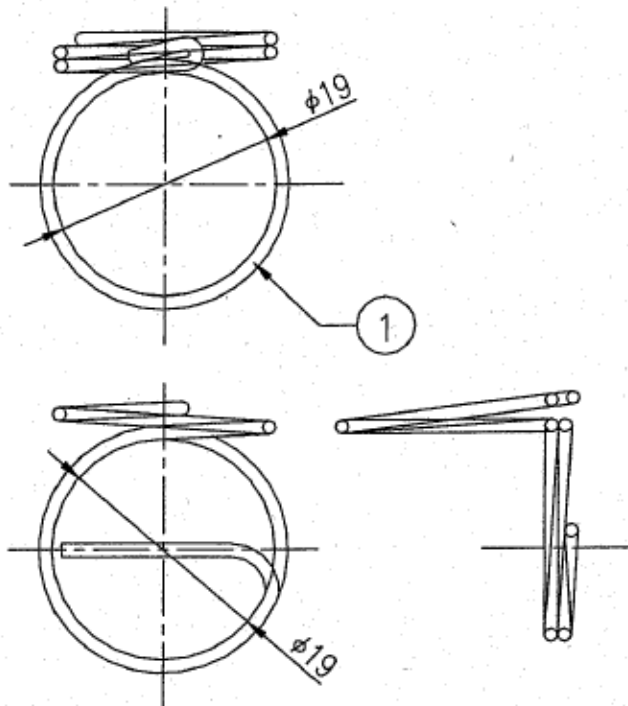
- a) 保証荷重 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけ異状がない。
- b) 熱処理 SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) の 1170 MPa～1310 MPa (119 kgf/mm²～134 kgf/mm²) の処理を行い、製品硬度は RC37～RC42 とする。
- c) 表面処理 カドミウムめっき AMS-QQ-P-416 タイプ I 又は II, クラス 1 とする。

特に規定のない寸法許容差 ±0.8

1	二重V型環	1	SAE/AMS 6349 (4140) (MIL-S-5626 (4140)) 又は JIS G 4053 (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	

図 6 2 - 二重 V 型環

単位 mm



注記 構造及び特性は、次による。

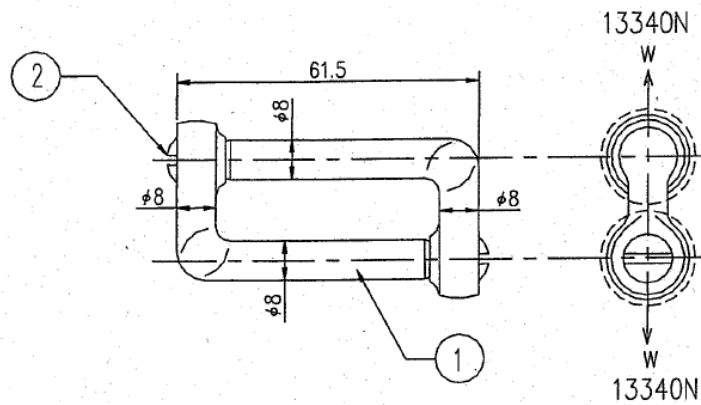
- a) 熱処理 成形後、応力除去処理する。
- b) 表面処理 カドミウムめっきAMS-QQ-P-416タイプI又はII，クラス1又は，アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488 タイプI又はII，クラス2とする。

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 JIS G 3522 (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

図63-フック止金具

単位 mm



注記 構造及び特性は、次による。

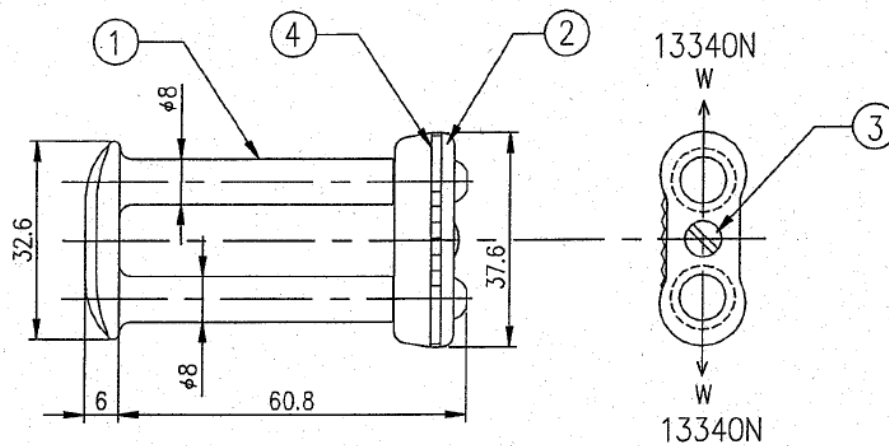
- 保証荷重 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけ異状がない。
- 熱処理 SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) の 1 170 MPa～1 310 MPa (119 kgf/mm²～134 kgf/mm²) の処理を行い，製品硬度は RC37～RC42 とする。
- 表面処理 カドミウムめっきAMS-QQ-P-416タイプ I 又は II，クラス 1 又は，アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488 タイプ I 又は II，クラス 2 とする。

特に規定のない寸法許容差 ±0.8

2	ネジ	2	SAE/AMS 6349 (4140) (MIL-S-5626 (4140)) 又は SAE/AMS 6382 (4140) (MIL-S-6049 (4140)) 又は JIS G 4053 (SCM440)
1	本体	2	
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	

図 6 4 - 分離連結環 (A)

単位 mm



注記 構造及び特性は、次による。

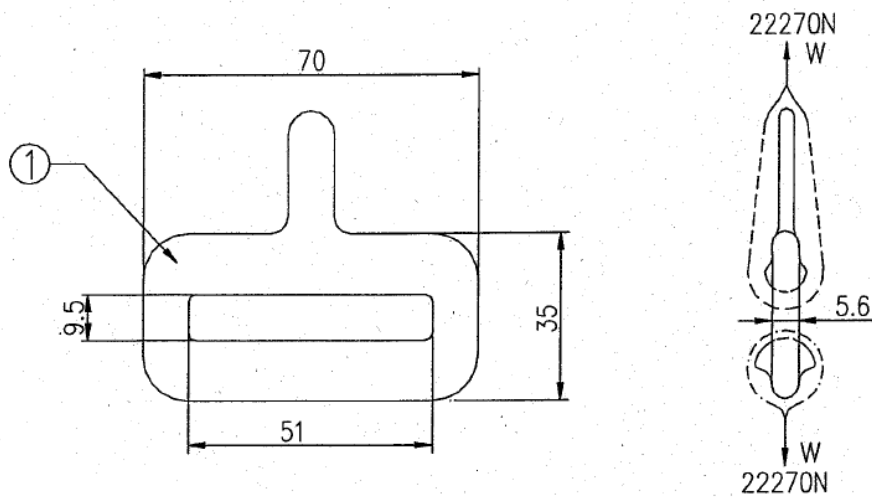
- a) 保証荷重 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけ異状がない。
- b) 熱処理 SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) の 1 170 MPa～1 310 MPa (119 kgf/mm²～134 kgf/mm²) の処理を行い、製品硬度は RC37～RC42 とする。
- c) 表面処理 カドミウムめっき AMS-QQ-P-416 タイプ I 又は II, クラス 1 又は, アルミニウムイオン蒸着 MIL-DTL-83488 タイプ I 又は II, クラス 2 とする。

特に規定のない寸法許容差 ±0.8

4	プレート	1	JIS G 4401 (SK85～SK65) 又は JIS G 4053 (SCM440)
3	ネジ	1	SAE/AMS 6349 (4140)
2	ヨーク	1	(MIL-S-5626 (4140)) 又は SAE/AMS 6382 (4140)
1	本体	1	(MIL-S-6049 (4140)) 又は JIS G 4053 (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	

図 6 5 - 分離連結環 (B)

単位 mm



注記 構造及び特性は、次による。

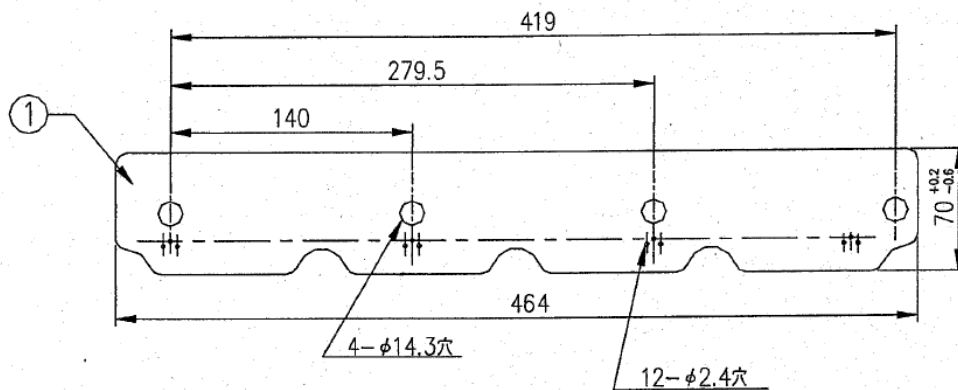
- a) 保証荷重 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけ異状がない。
- b) 熱処理 SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) の 1 170 MPa～1 310 MPa (119 kgf/mm²～134 kgf/mm²) の処理を行い、製品硬度は RC37～RC42 とする。
- c) 表面処理 カドミウムめっきAMS-QQ-P-416タイプ I 又は II, クラス 1 又は, アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488 タイプ I 又は II, クラス 2 とする。

特に規定のない寸法許容差 ±0.8

1	方形環	1	SAE/AMS 6349 (4140) (MIL-S-5626 (4140)) 又は SAE/AMS 6382 (4140) (MIL-S-6049 (4140)) 又は JIS G 4053 (SCM440)
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称		方形環	
部品番号		092039A3C	

図 6 6 - 方形環

単位 mm



注記 構造及び特性は、次による。

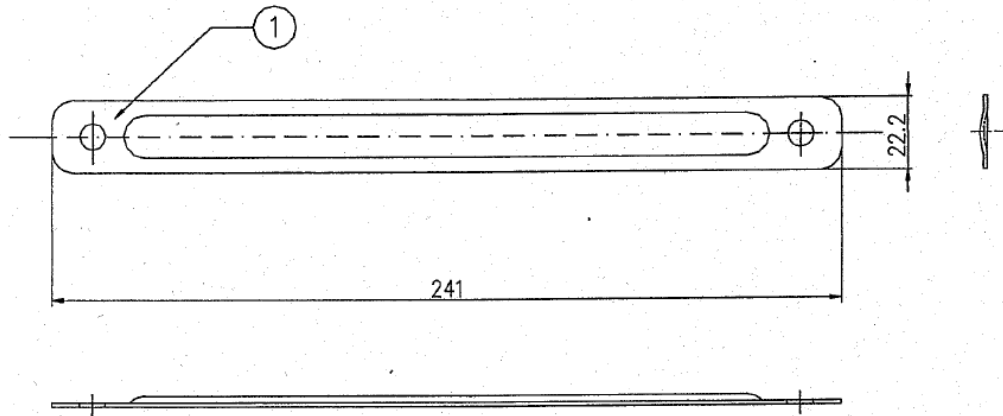
- a) 熱処理 SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) によりスプリングテンパーを行い、製品硬度はRC40~RC45とする。
- b) 表面処理 カドミウムめっきAMS-QQ-P-416タイプI又はII, クラス1又は、アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488 タイプI又はII, クラス2とする。

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 JIS G 4401 (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	

図67-保形板 (A)

単位 mm



注記 構造及び特性は、次による。

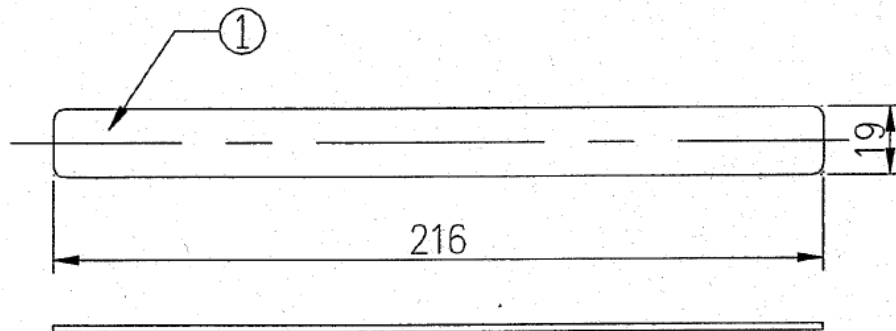
- a) 熱処理 SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) によりスプリングテンパーを行う。
- b) 表面処理 カドミウムめっきAMS-QQ-P-416タイプI又はII, クラス1又は, アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488 タイプI又はII, クラス2とする。

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 JIS G 4401(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	

図68-保形板 (C)

単位 mm



注記 構造及び特性は、次による。

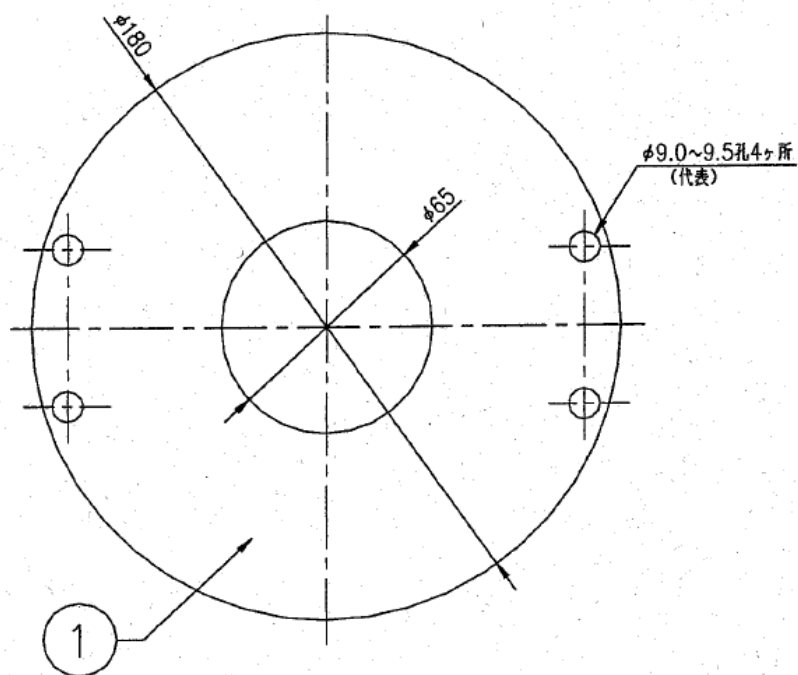
- a) 熱処理 SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) によりスプリングテンパーを行う。
- b) 表面処理 カドミウムめっきAMS-QQ-P-416タイプI又はII，クラス1又は，アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488 タイプI又はII，クラス2とする。

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 JIS G 4401 (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	

図69-保形板 (D)

単位 mm



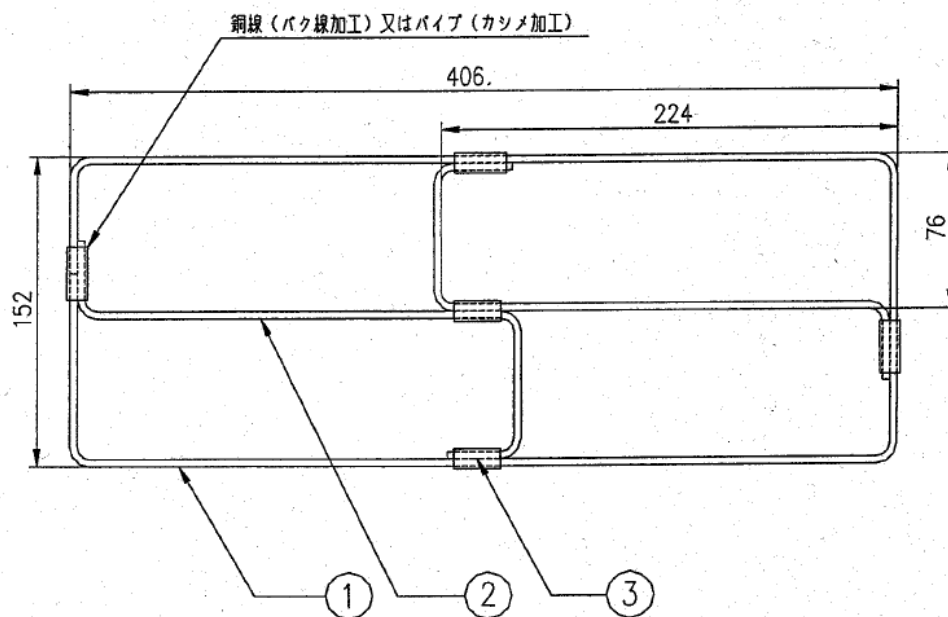
注記 すべての鋭角は面取加工する。

特に規定のない寸法許容差 ±0.8

1	保形板	1	JIS H 4000 (A2024P-T3又はA2024P-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

図70-保形板 (L)

単位 mm



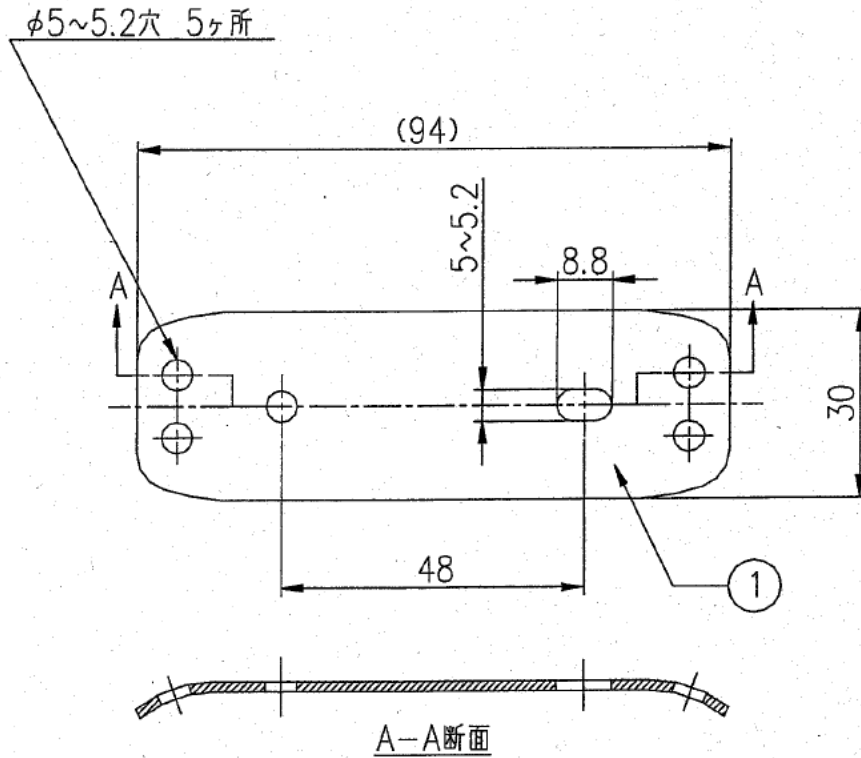
注記 表面処理は、カドミウムめっきAMS-QQ-P-416タイプI又はII，クラス1又は，アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488 タイプI又はII，クラス2とする。

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
1	外枠	1	JSI G 3522 (SWP-B) 線径3.5
番号	部品名	数量	材料・規格等
	名称	保形枠 (B)	
	部品番号	1014613C	

図71-保形枠 (B)

単位 mm



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。

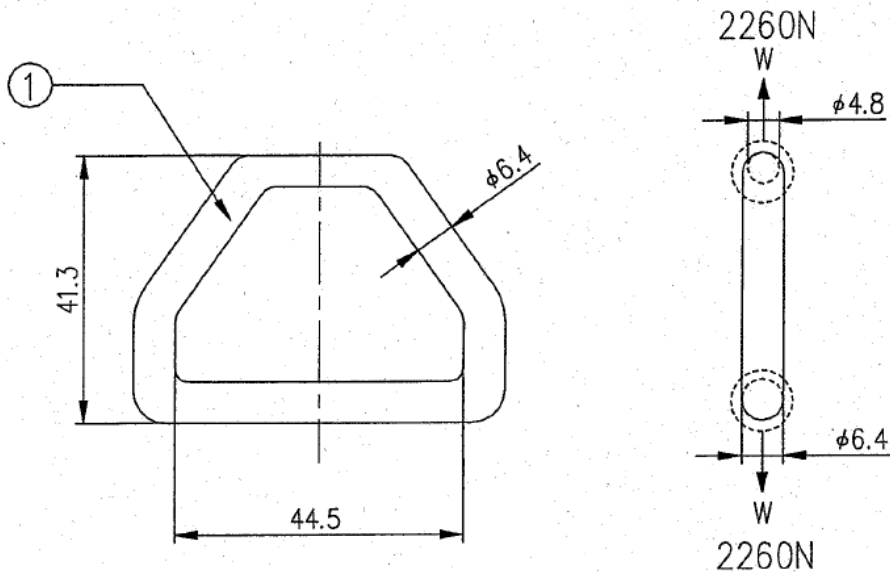
- a) 仕上外観 すべての鋭角は面取加工する。
- b) 表面処理 陽極処理とする。

特に規定のない寸法許容差±1.0

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

図72-ホールド・ダウン・プレート (B)

単位 mm



注記 構造及び特性は、次による。

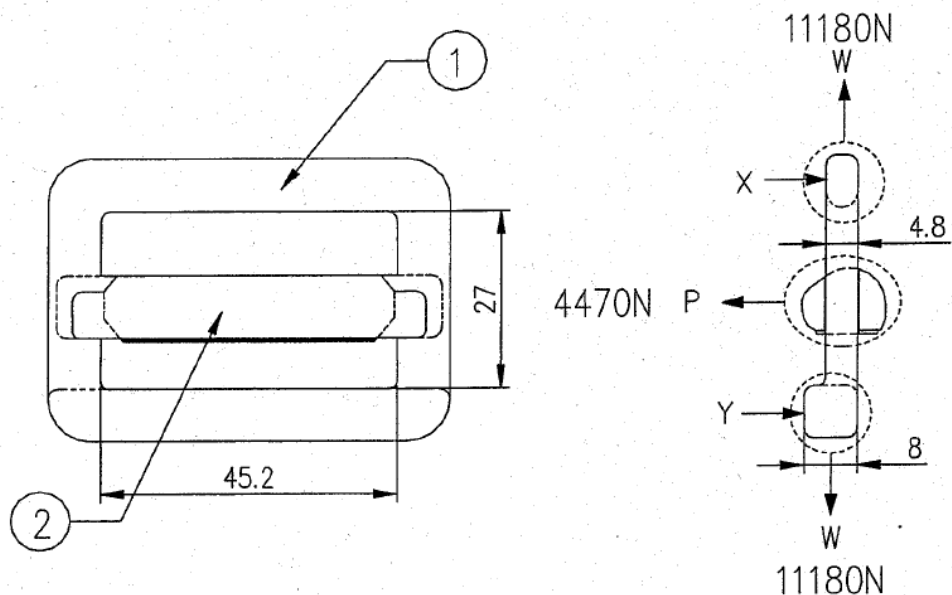
- a) 保証荷重 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけ異状がない。
- b) 熱処理 SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) の 1170 MPa～1310 MPa (119 kgf/mm²～134 kgf/mm²) の処理を行い、製品硬度は RC37～RC42 とする。
- c) 表面処理 カドミウムめっき AMS-QQ-P-416 タイプ I 又は II, クラス 1 又は, アルミニウムイオン蒸着 MIL-DTL-83488 タイプ I 又は II, クラス 2 とする。

特に規定のない寸法許容差 ±0.8

1	山形環	1	SAE/AMS 6349 (4140) (MIL-S-5626 (4140)) 又は SAE/AMS 6382 (4140) (MIL-S-6049 (4140)) 又は JIS G 4053 (SCM440)
番号	部品名	数量	材料・規格等
	名称		山形環
	部品番号		072139A3C

図 7 3 - 山形環

単位 mm



注記 構造及び特性は、次による。

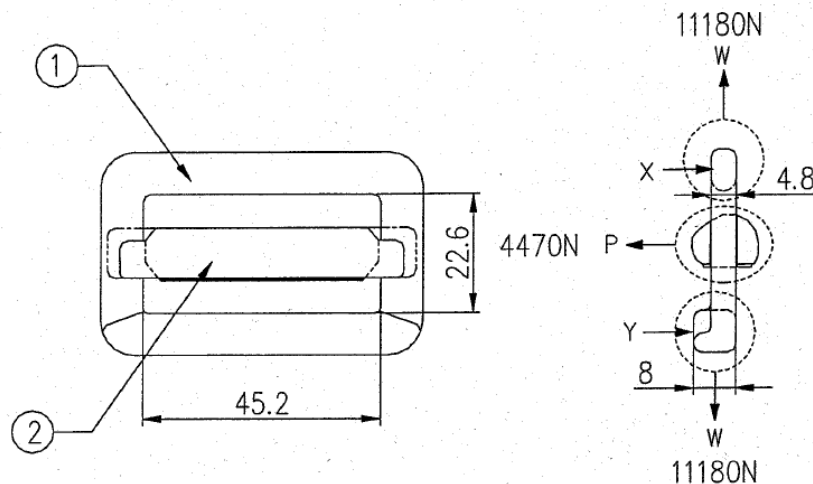
- a) 保証荷重 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけ異状がない。また、図示のX, Y部を押さえ、P矢印の方向に規定された荷重をかけ異状がない。
- b) 熱処理 SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) の 1 170 MPa ~ 1 310 MPa (119 kgf/mm² ~ 134 kgf/mm²) の処理を行い、製品硬度は RC37 ~ RC42 とする。
- c) 表面処理 カドミウムめっき AMS-QQ-P-416 タイプ I 又は II, クラス 1 又は、アルミニウムイオン蒸着 MIL-DTL-83488 タイプ I 又は II, クラス 2 とする。

特に規定のない寸法許容差 ±0.8

2	遊動桿	1	SAE/AMS 6349 (4140) (MIL-S-5626 (4140)) 又は SAE/AMS 6382 (4140) (MIL-S-6049 (4140)) 又は JIS G 4053 (SCM440)
1	本体	1	
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	

図 7 4 - 遊動調整環 (A)

単位 mm



注記 構造及び特性は、次による。

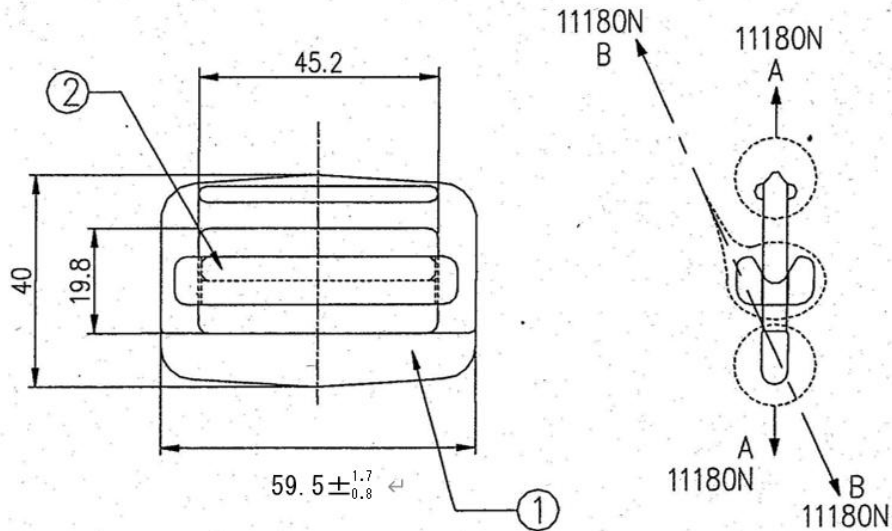
- 保証荷重** 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけ異状がない。また、図示のX、Y部を押さえ、P矢印の方向に規定された荷重をかけ異状がない。
- 熱処理** SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) の 1 170 MPa～1 310 MPa (119 kgf/mm²～134 kgf/mm²) の処理を行い、製品硬度は RC37～RC42 とする。
- 表面処理** カドミウムめっきAMS-QQ-P-416タイプ I 又は II, クラス 1 又は, アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488 タイプ I 又は II, クラス 2 とする。

特に規定のない寸法許容差 ±0.8

2	遊動桿	1	SAE/AMS 6349 (4140) (MIL-S-5626 (4140)) 又は SAE/AMS 6382 (4140) (MIL-S-6049 (4140)) 又は JIS G 4053 (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	

図 7 5 - 遊動調整環 (B)

単位 mm



注記 構造及び特性は、次による。

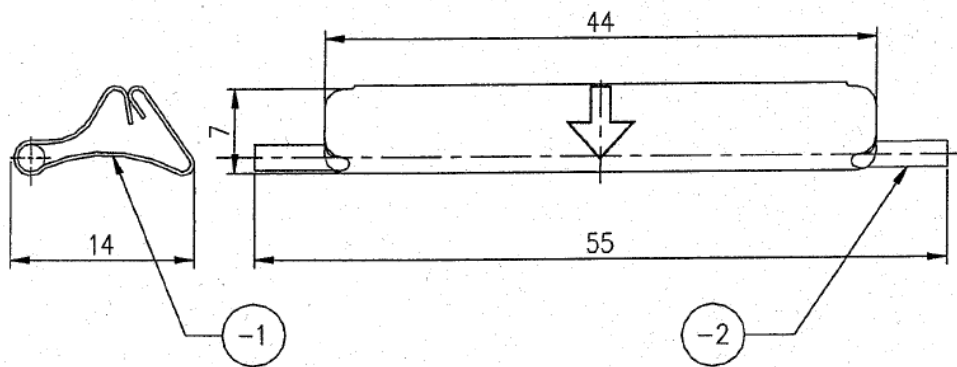
- a) 保証荷重 図示の矢印A-Aの方向に規定された荷重をかけ異状がない。また、装帯用扁条を用いて図示の矢印B-Bの方向に規定された荷重をかけて、扁条の滑りその他の異状がない。
- b) 熱処理 SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) の 1 170 MPa～1 310 MPa (119 kgf/mm²～134 kgf/mm²) の処理を行い、製品硬度はRC37～RC42とする。
- c) 表面処理 カドミウムめっきAMS-QQ-P-416タイプI又はII, クラス1又は、アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488 タイプI又はII, クラス2とする。

特に規定のない寸法許容差 ±0.8

2	遊動棒	1	SAE/AMS 6349 (4140) (MIL-S-5626 (4140)) 又は SAE/AMS 6382 (4140)
1	本体	1	(MIL-S-6049 (4140)) 又は JIS G 4053 (SCM440)
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	

図76—遊動調整環 (C)

単位 mm

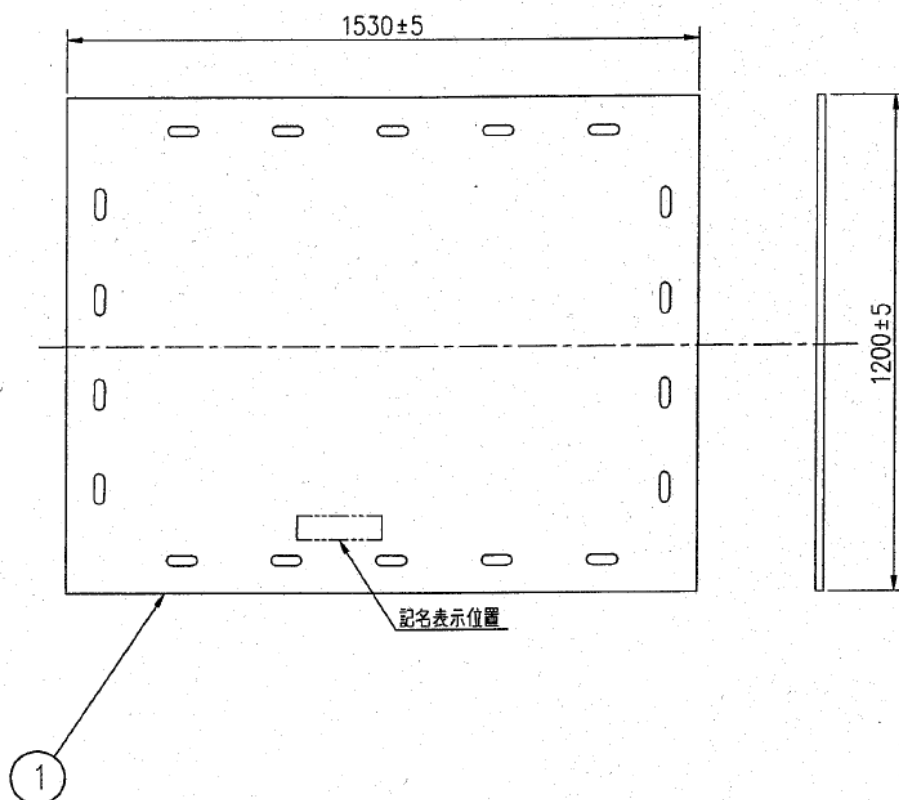


特に規定のない寸法許容差 ±1.0

2	ピン	1	JIS G 4305 (SUS304) 直径2.0
1	本体	1	JIS G 4305 (SUS304) 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

図 7 7 - 遊動桿浮動止金具

単位 mm

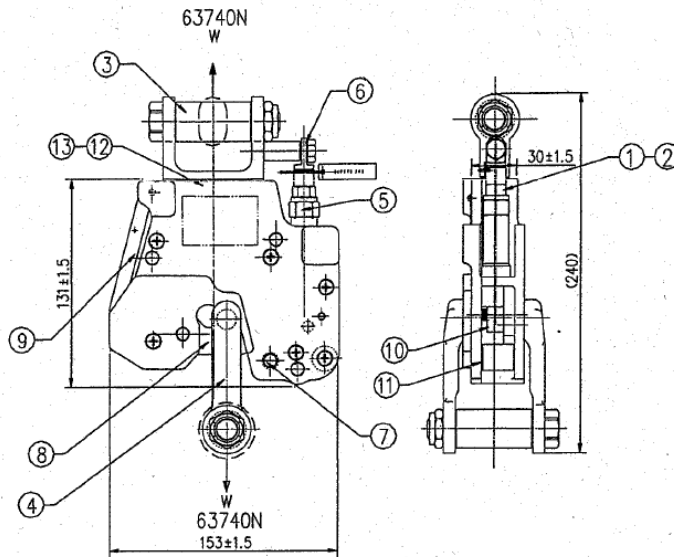


注記 表面処理は、OD色塗装仕上げとする。

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		

図 7 8 - 落下傘設置板

単位 mm



注記 構造及び特性は、次による。

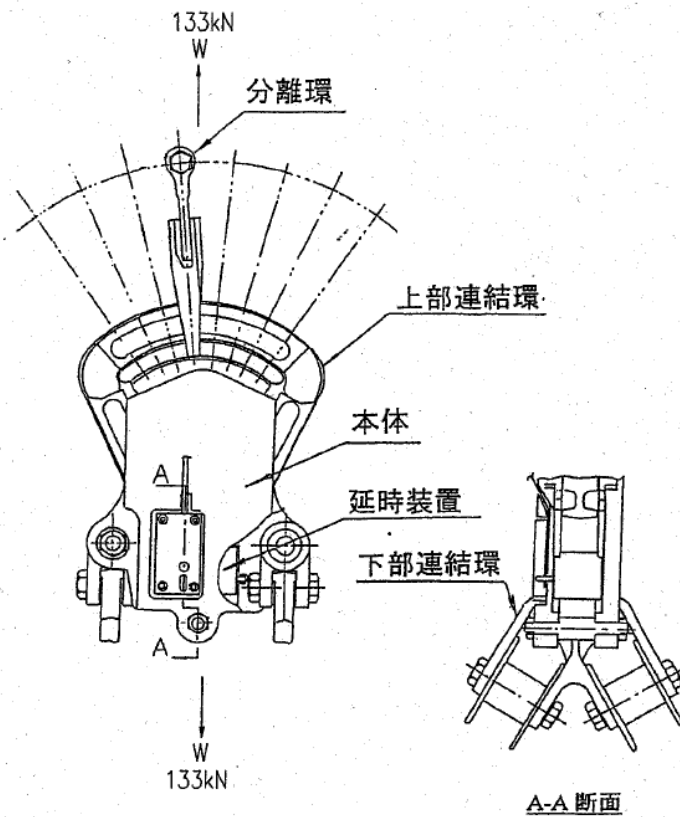
- a) 連結保証荷重 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけ異状がない。
- b) シャー引き抜き荷重 66.2 N±30.9 N
- c) 自動分離荷重 4 410 N±880 N
- d) 熱処理 本体及びカバーは、SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) の処理を行い、製品硬度はRC28~RC33 とする。連結部・分離環・回転子は、SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) の処理を行い、製品硬度はRC37~RC42 とする。
- e) 表面処理 本体・カバー・連結部・延期部及び分離環は、燐酸被膜処理とする。上部掛金・下部掛金・回転子起し金・シャー・回転子・鋸及び上部掛金ばねは、カドミウムめっきAMS-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 ±0.8

13	鋸	1	JIS G 4051 (S45C) 又は JIS G 4053 (SCM440)
12	上部掛金ばね	1	JIS G 3522 (SWP-A) 又は相当材
11	保護筒	1	JIS H 4000 (A2017)
10	回転子	1	JIS G 4053 (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

図 7 9 - 落下傘分離器

単位 mm



注記 1 構造及び特性は、次による。

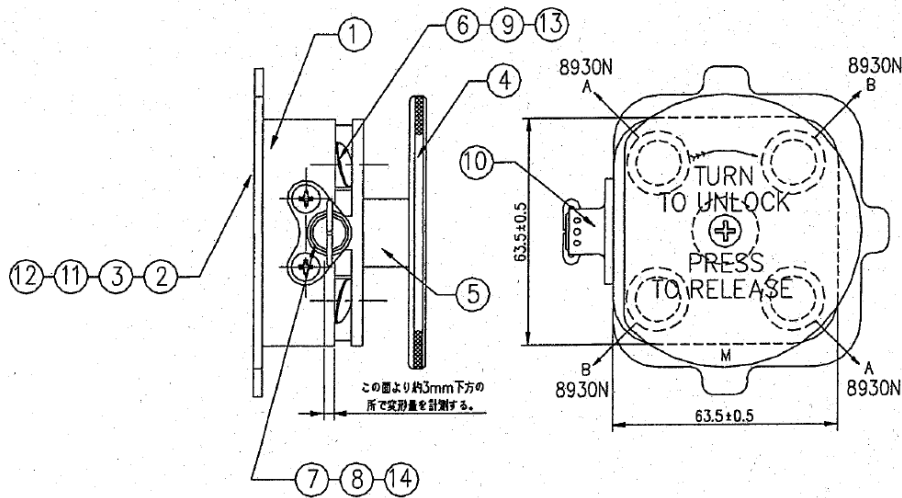
- a) 保証荷重 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重を15秒間かけ異状がない。
- b) 形状・構造 MIL-R-43838による。
- c) 表面処理 MIL-R-43838による。

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		

図 80 - 落下傘分離器特 1 号

単位 mm



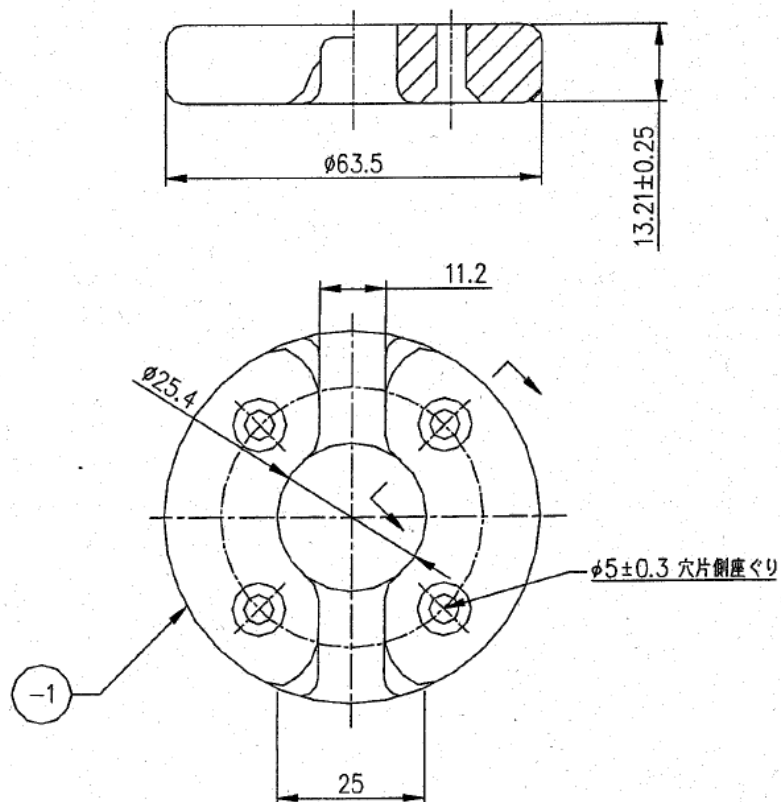
注記 構造及び特性は、次による。

- a) 保証荷重 図示の矢印A-A及びB-Bの方向にそれぞれ8 930 N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0.15 mm以下とする。
- b) 機能 押板は「LOCK」の位置から「UNLOCK」の位置へ110~180 N・cm (95~1 551b・in) で回転する。
- c) 表面処理 表面処理は、次による。
 - 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・発条調整ネジ カドミウムめっきAMS-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	ロックピン用ばね	1	ASTM A228(MIL-W-6101)又 JIS G 3522(SWP-B)
13	駐筒ばね	4	
12	受金	1	JIS G 4305(SUS316又は SUS316HP)
11	三ツ又金具	1	
10	発条受	1	ASTM B221又はB241(QQ-A-267) 又はJIS H 4000(A2024)
9	間筒	3	
8	発条調整ネジ	1	SAE1035又はJIS G 4051(S35C)
7	留めピン	1	SAE1095又はJIS G 4401(SK105 又はSK95)
6	駐筒	4	SAE8630(MIL-S-6050)又は JIS G 4053(SNCM439)
5	作動軸	1	AMS 6349(4140) (MIL-S-5626(4140))又は JIS G 4053(SCM440)
4	押板	1	QQ-A-250/4B
3	蓋板	1	又はJIS H 4000(A2024P-T3)
2	ピン	6	JIS G 4401(SK120)
1	本体	1	ASTM B221又はB241(QQ-A-267) 又はJIS H 4000(A2024)
番号	部品名	数量	材料・規格等
	名称		離脱器
	部品番号		021242A9A

図 8 1 - 離脱器

単位 mm



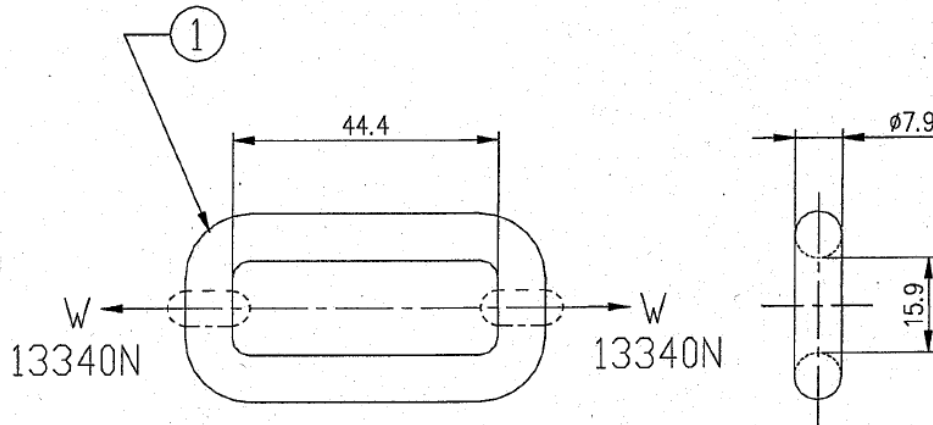
注記 表面処理は、陽極処理とする。

特に規定のない寸法許容差 ±0.8

1	リテーナ	1	QQ-A-225/6A又はQQ-A-250/4B又はJIS H 4000 (A2024P-T4)
番号	部品名	数量	材料・規格等
	名称		リテーナ
	部品番号		0161190

図 8 2 - リテーナ

単位 mm



注記 構造及び特性は、次による。

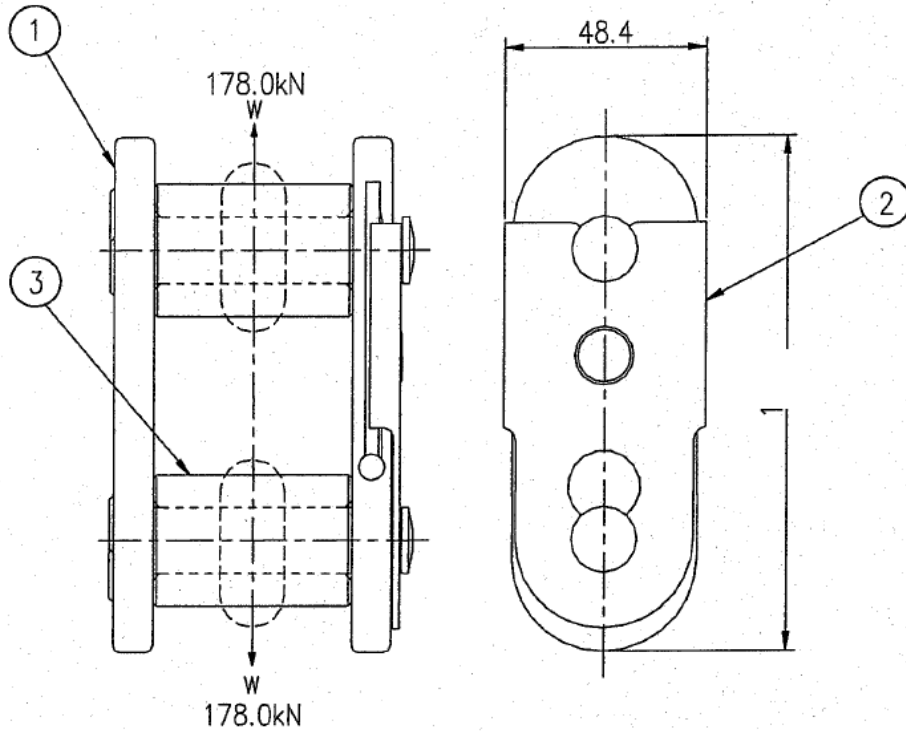
- a) 保証荷重 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけ異状がない。
- b) 熱処理 SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) の 1 170 MPa～1 310 MPa (119 kgf/mm²～134 kgf/mm²) の処理を行い、製品硬度は RC37～RC42 とする。
- c) 表面処理 カドミウムめっきAMS-QQ-P-416タイプ I 又は II, クラス 1 又は, アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488 タイプ I 又は II, クラス 2 とする。

特に規定のない寸法許容差 ±0.8

1	連結環	1	SAE/AMS 6349 (4140) (MIL-S-5626 (4140)) 又は SAE/AMS 6382 (4140) (MIL-S-6049 (4140)) 又は JIS G 4053 (SCM440)
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称		連結環	
部品番号		095639A3C	

図 8 3 - 連結環

単位 mm



注記 構造及び特性は、次による。

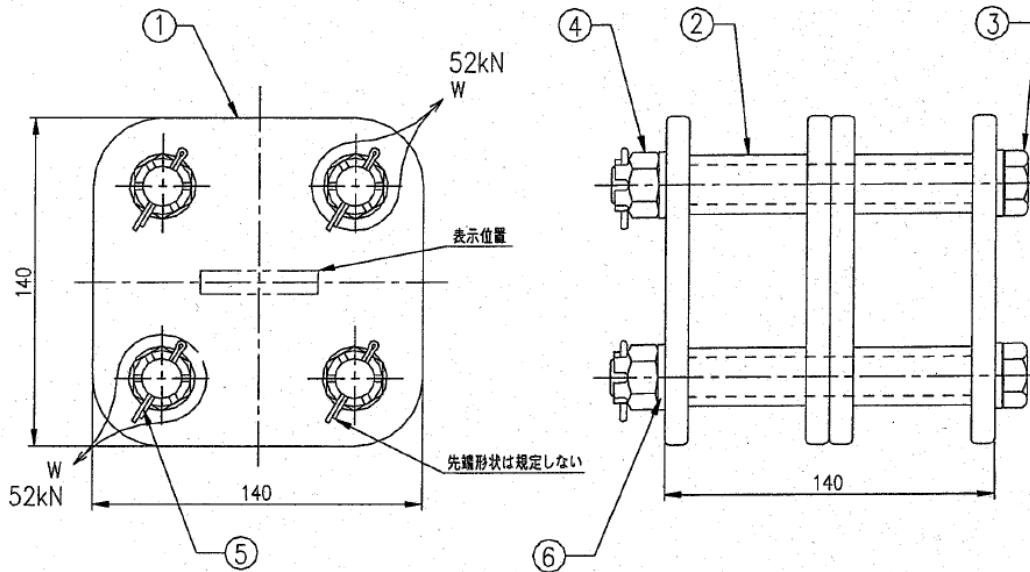
- a) 保証荷重 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけ異状がない。
- b) 熱処理 本体、ピン及びカバーは、SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) の 1 180 MPa~1 310 MPa (120 kgf/mm²~134 kgf/mm²) の処理を行う。
- c) 表面処理 本体、ピン及びカバーは、燐酸被膜処理をする。スペーサーは、陽極処理する。

特に規定のない寸法許容差 ±0.8

3	スペーサー	2	JIS H 4040 (A2017B-T4又はA2024B-T4)
2	カバー	1	JIS G 4053(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	

図 8 4 - 連結環 (B)

単位 mm



注記 構造及び特性は、次による。

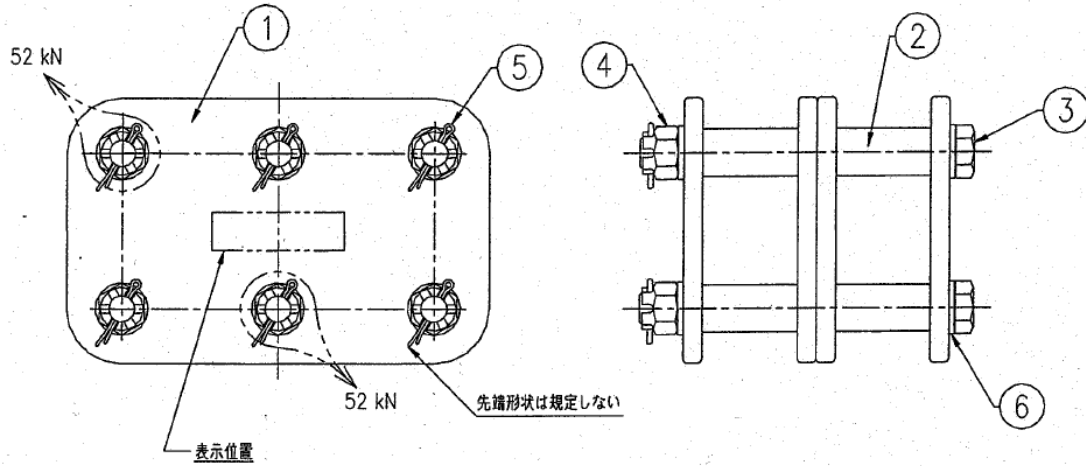
- a) 保証荷重 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけ異状がない。
- b) 表面処理 スペーサー、ボルト及びナットは、カドミウムめっきAMS-QQ-P-416タイプI又はII、クラス1とする。本体は、陽極処理OD色仕上とする。

特に規定のない寸法許容差 ±1.0

6	座金	8	JIS G 3141 (SPCC)
5	割ピン	4	ステンレス鋼
4	ナット	4	JIS G 4051 (S20C)
3	ボルト	4	JIS G 4053 (SNCM630又はSCM440)
2	スペーサー	8	JIS G 4051 (S30C)
1	本体	4	JIS H 4000 (A2024P-T4又はA2024P-T3)
番号	部品名	数量	材料・規格等
	名称		連結器 (A)
	部品番号		3308443C

図 8 5 - 連結器 (A)

単位 mm



注記 構造及び特性は、次による。

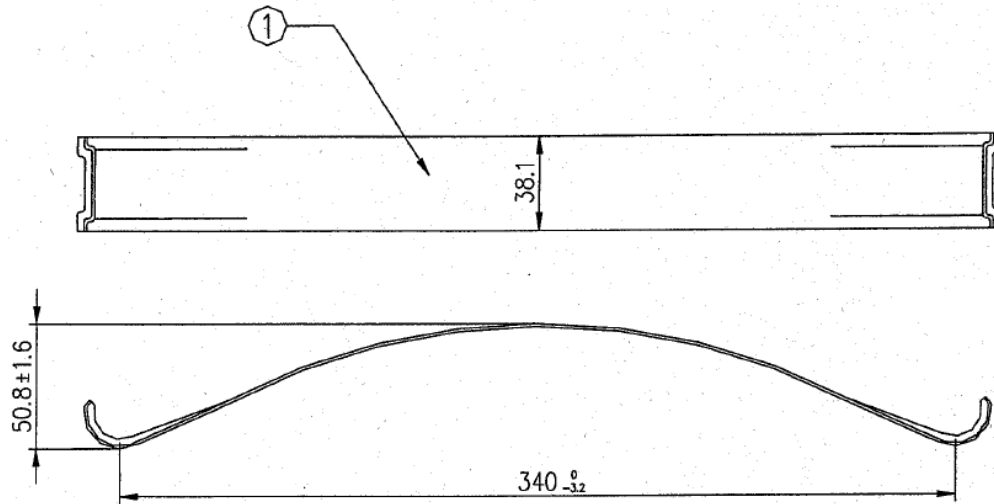
- a) 保証荷重 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけ異状がない。
- b) 表面処理 スペーサー、ボルト及びナットは、カドミウムめっきAMS-QQ-P-416タイプI又はII、クラス1とする。本体は、陽極処理OD色仕上とする。

特に規定のない寸法許容差 ±0.8

6	座金	12	JIS G 3141 (SPCC)
5	割ピン	6	ステンレス鋼
4	ナット	4	JIS G 4051 (S20C)
3	ボルト	4	JIS G 4053 (SNCM630又はSCM440)
2	スペーサー	8	JIS G 4051 (S30C)
1	本体	4	JIS H 4000 (A2024P-T4又はA2024P-T3)
番号	部品名	数量	材料・規格等
名称		連結器 (B)	
部品番号		3349189A	

図 8 6 - 連結器 (B)

単位 mm



注記 構造及び特性は、次による。

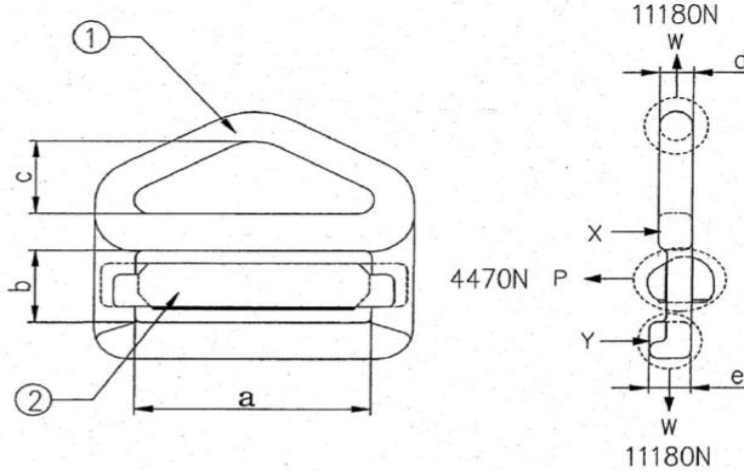
- a) 熱処理 SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) によりスプリングテンパーを行い、製品硬度はRC40~RC45とする。
- b) 表面処理 カドミウムめっきAMS-QQ-P-416タイプI又はII, クラス1又は, アルミニウムイオン蒸着MIL-DTL-83488 タイプI又はII, クラス2とする。

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 JIS G 4401 (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	

図 8 7 - 肋骨保形板

単位 mm



	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。

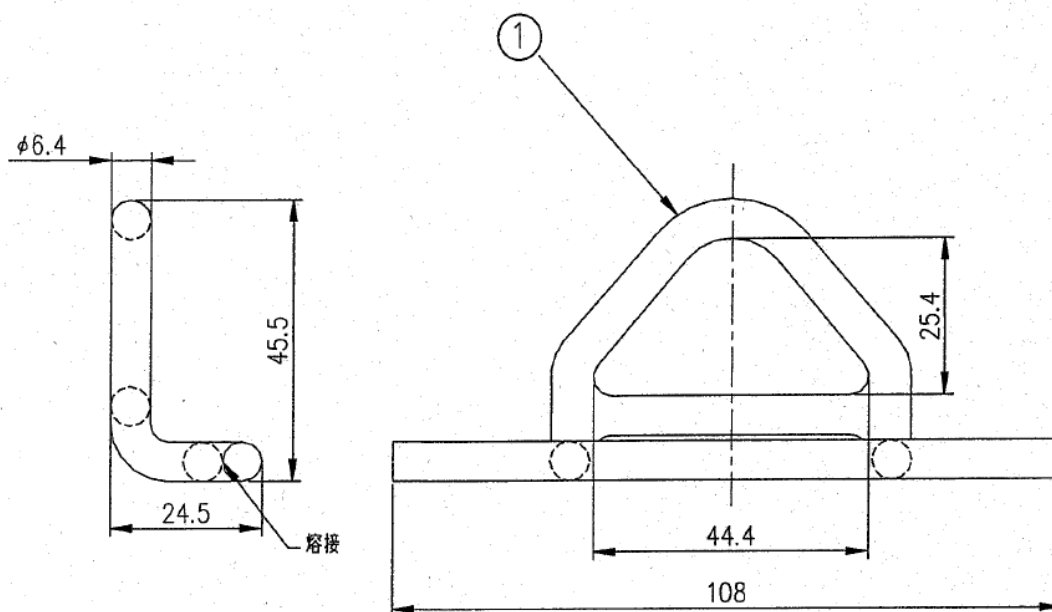
- 保証荷重** 図示の矢印W-Wの方向に規定された荷重をかけ異状がない。また、図示のX, Y部を押さえ、P矢印の方向に規定された荷重をかけ異状がない。
- 熱処理** SAE-AMS-H-6875 (MIL-H-6875) の 1170 MPa ~ 1310 MPa (119 kgf/mm² ~ 134 kgf/mm²) の処理を行い、製品硬度は RC37 ~ RC42 とする。
- 表面処理** カドミウムめっき AMS-QQ-P-416 タイプ I 又は II, クラス 1 又は、アルミニウムイオン蒸着 MIL-DTL-83488 タイプ I 又は II, クラス 2 とする。

特に規定のない寸法許容差 ±0.8

2	遊動桿	1	SAE/AMS 6349 (4140) (MIL-S-5626 (4140)) 又は SAE/AMS 6382 (4140) (MIL-S-6049 (4140)) 又は JIS G 4053 (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	

図 88 - V型調整環 (A・C・D)

単位 mm



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 1 030 MPa～1 170 MPa (105 kgf/mm²～119 kgf/mm²) の処理を行い、製品硬度は RC34～RC38 とする。
- b) 表面処理 カドミウムめっき AMS-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

番号	部品名	数量	材料・規格等
1	変形V型環	1	SAE/AMS 6349 (4140) (MIL-S-5626 (4140)) 又は JIS G 4053 (SCM440)
名称		変形V型環	
部品番号		072839A3C	

図 89 - 変形V型環