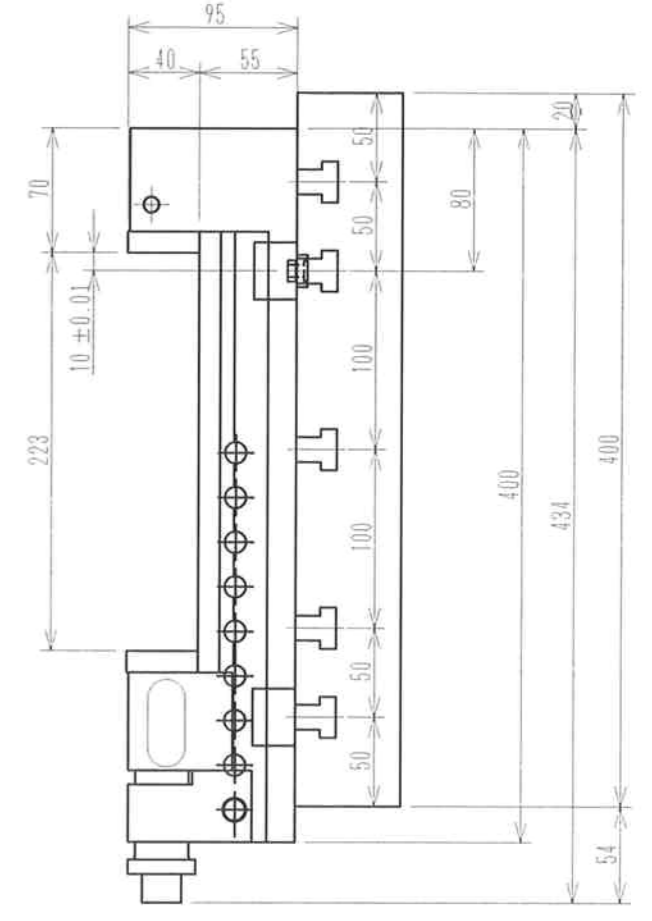
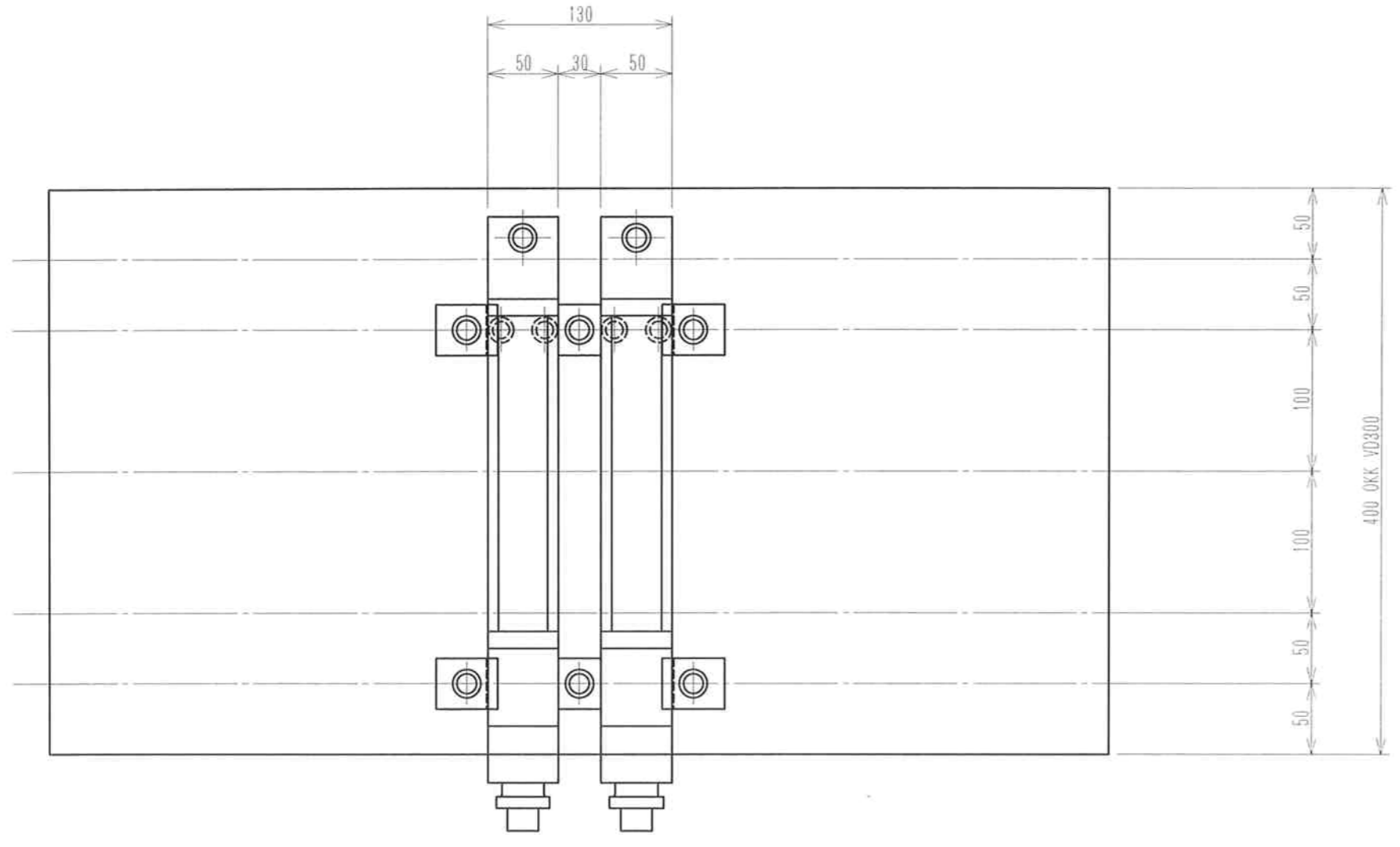


面取り及び「かすり」取り指示
 1. 指示なき場合は0.2面取りのこと
 2. 削り加工及び研磨加工の「かすり」を取ること

面	面番	面名	面番	面名
0	0	面0	0	面0
1	1	面1	1	面1
2	2	面2	2	面2
3	3	面3	3	面3
4	4	面4	4	面4
5	5	面5	5	面5
6	6	面6	6	面6
7	7	面7	7	面7
8	8	面8	8	面8
9	9	面9	9	面9

面	面番	面名	面番	面名
0	0	面0	0	面0
1	1	面1	1	面1
2	2	面2	2	面2
3	3	面3	3	面3
4	4	面4	4	面4
5	5	面5	5	面5
6	6	面6	6	面6
7	7	面7	7	面7
8	8	面8	8	面8
9	9	面9	9	面9

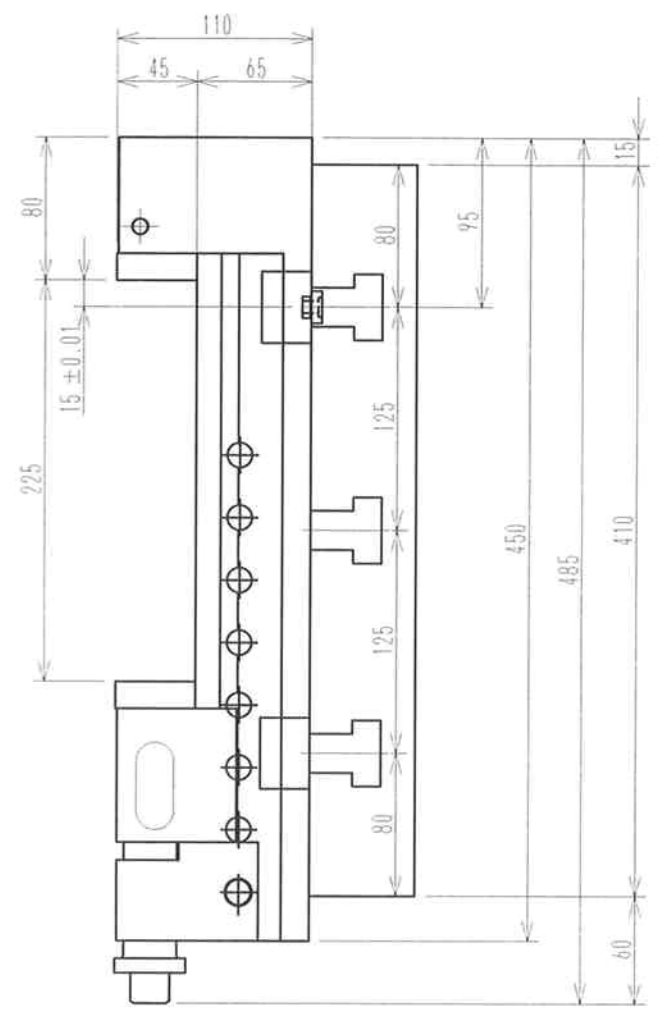
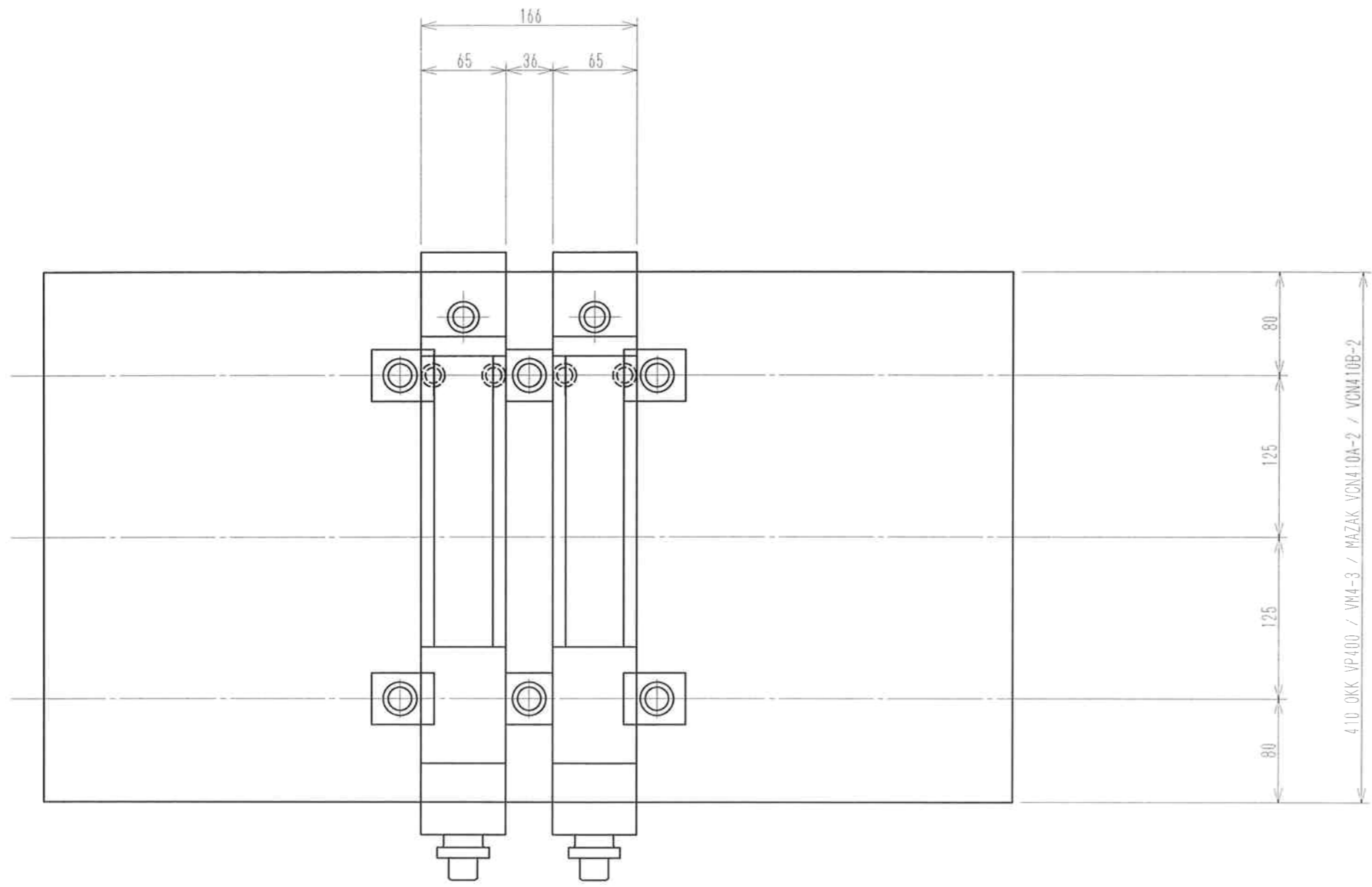
OKK VD300



×			訂正番号	年月日	訂正事項	訂正者
×			×			
×			×			

工程									
課長	設計	検定	機種	7-VS		摘要			
製図	写図	三角法	区分名	AAAAA		尺度	1:3	出図	
品名	テーブル配置図		製図日付	2007年7月6日		品番	200706250		
			材質						

×			訂正番号	年月日	訂正事項	訂正者
×			×			
×			×			



OKK VP400 / VM4-3 / MAZAK VCN410A-2 / VCN410B-2

面取り及び・かえり・取り指示
 1. 指示なき場合は0.2面取りのこと
 2. 面取り加工及び研磨加工の「かえり」を取ること

図	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
日	07.07.05	07.07.05	07.07.05	07.07.05	07.07.05	07.07.05	07.07.05	07.07.05	07.07.05	07.07.05	07.07.05	07.07.05	07.07.05	07.07.05	07.07.05
名	田中	田中	田中	田中	田中	田中	田中	田中	田中	田中	田中	田中	田中	田中	田中

面取り加工	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2	0.2
普通面取り	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
面取り	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1

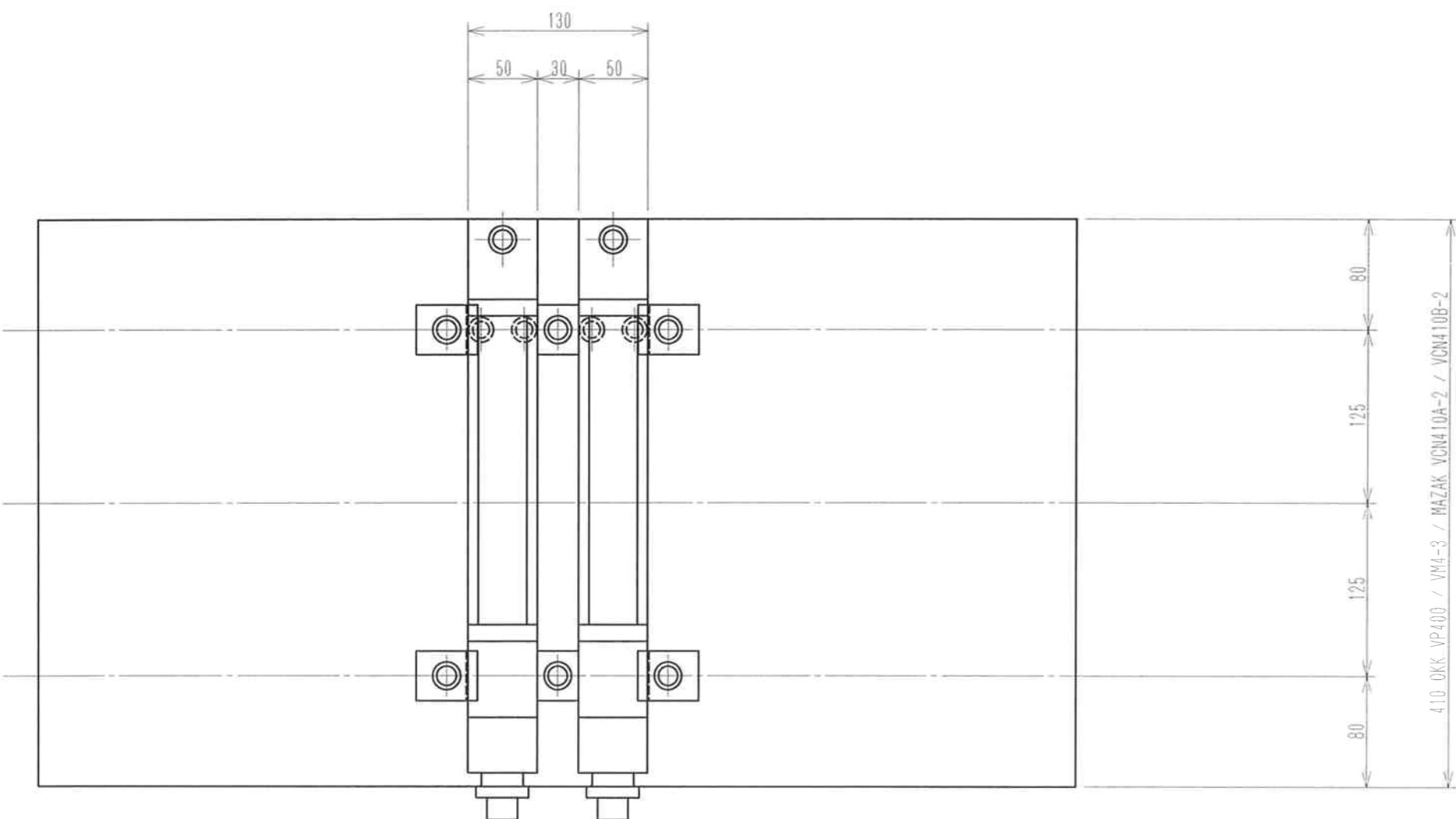
工程															
課長	設計	検定	機種区分	11-VS	摘要										
製図	写図	三角法	製図日付	AAAAA	尺度	1:3	出図								
品名	テーブル配置図			材種	品番	20070625C-2									

×				訂正番号	年月日	訂正事項	訂正者
×				×			
×				×			

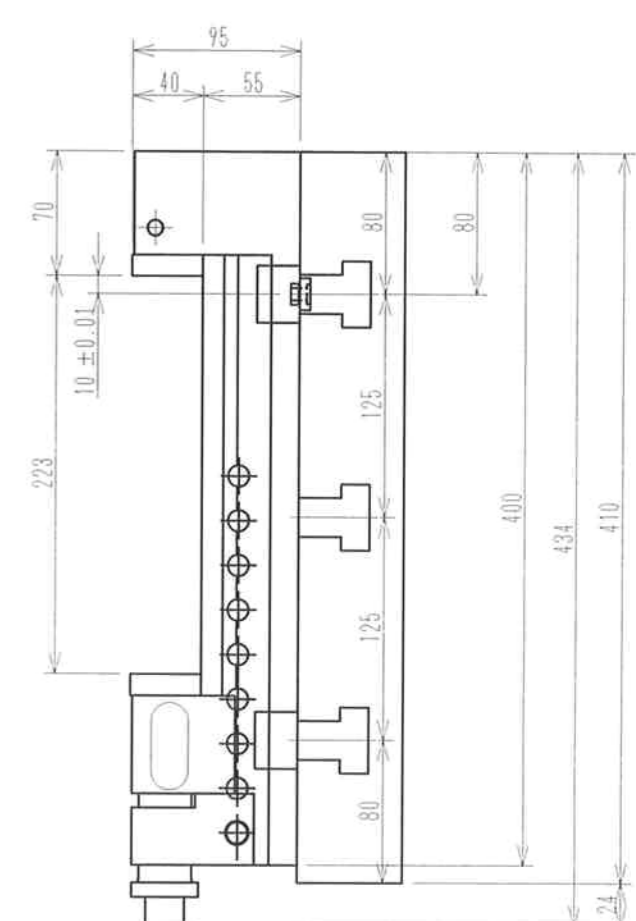
面取り及び「かえり」取り指示
 1. 指示なき場合は0.2面取りのこと
 2. 削り加工及び研磨加工の「かえり」を認めること

1	11.11.11.11.11	11.11.11.11.11	11.11.11.11.11	11.11.11.11.11	11.11.11.11.11	11.11.11.11.11	11.11.11.11.11
2	11.11.11.11.11	11.11.11.11.11	11.11.11.11.11	11.11.11.11.11	11.11.11.11.11	11.11.11.11.11	11.11.11.11.11

1	11.11.11.11.11	11.11.11.11.11	11.11.11.11.11	11.11.11.11.11	11.11.11.11.11	11.11.11.11.11	11.11.11.11.11
2	11.11.11.11.11	11.11.11.11.11	11.11.11.11.11	11.11.11.11.11	11.11.11.11.11	11.11.11.11.11	11.11.11.11.11



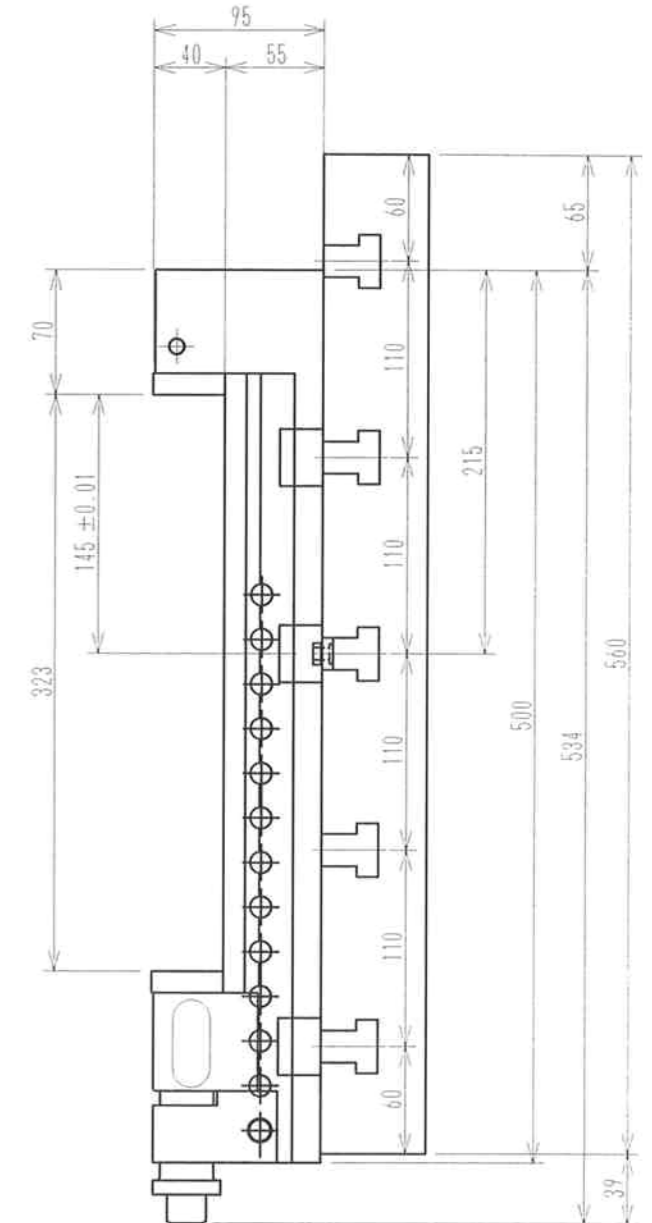
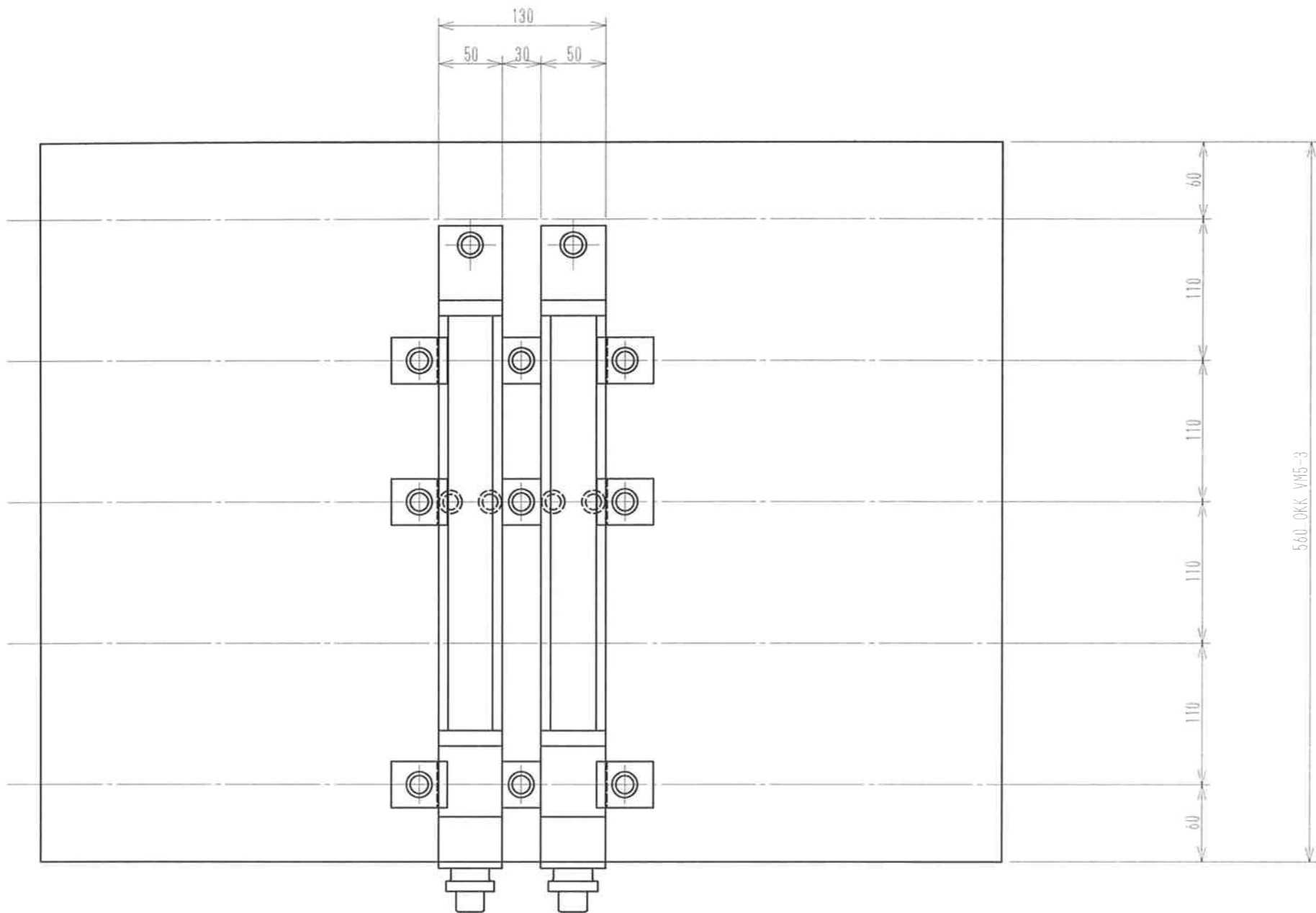
OKK VP400 / VM4-3 / MAZAK VCN410A-2 / VCN410B-2
 FANAC α-T21iEL/T14iEL



注意 FANAC α-T21iEL/T14iELの場合T溝1.4mmのため付属品入れ替え必要

工程									
課長	設計	検定	機種区分	7-VS		摘要			
製図	写図	三角法	製図日付	AAAAA		尺度	1:3	出図印	
品名	テーブル配置図			製図日付	2007年7月6日		品番	20070625D	
			材質						

×				訂正番号	年月日	訂正事項	訂正者
×				×			
×				×			



面取り及び「かぶり」取り指示
 1. 指示なき場合は0.2面取りのこと
 2. 面取り加工は板厚加工の「かぶり」を取ること

品名	560-OKK VM5-3	規格	VM5-3
図番	1/1	製図日	2007.6.25
製図者	Y. S.	検査者	
承認者		承認日	

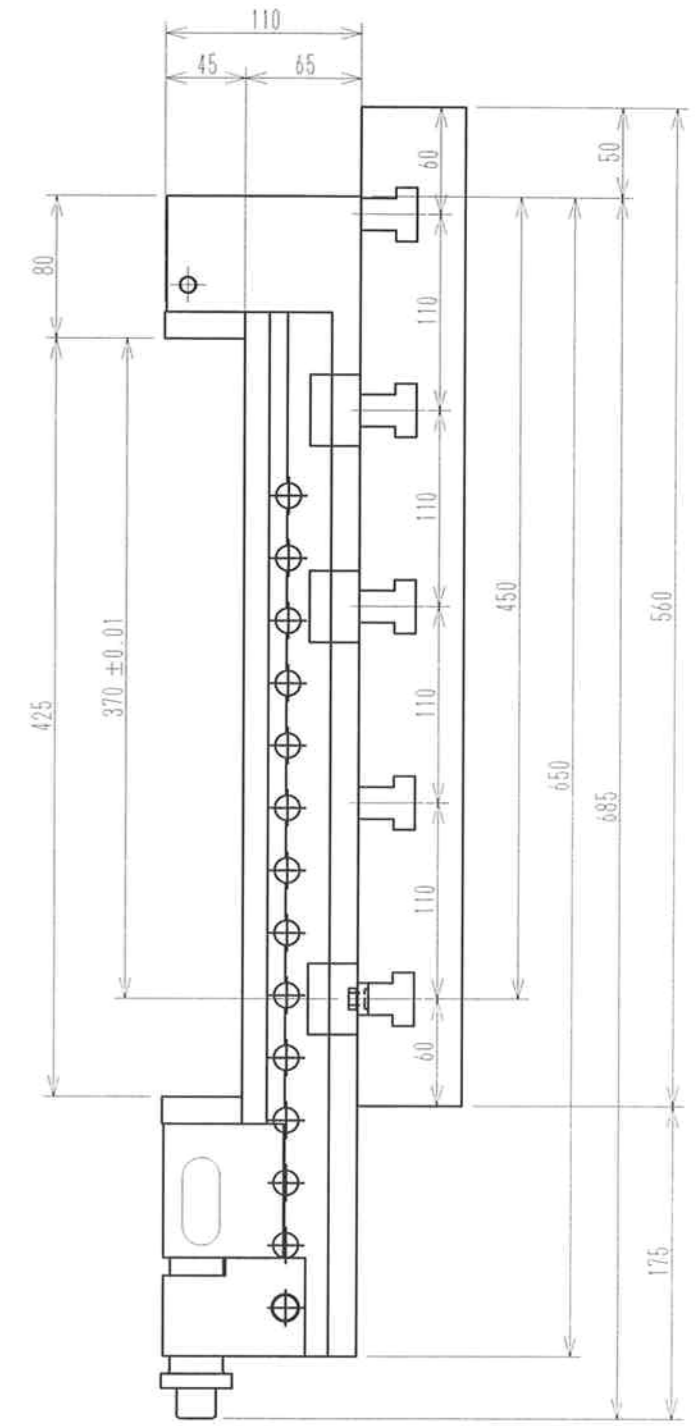
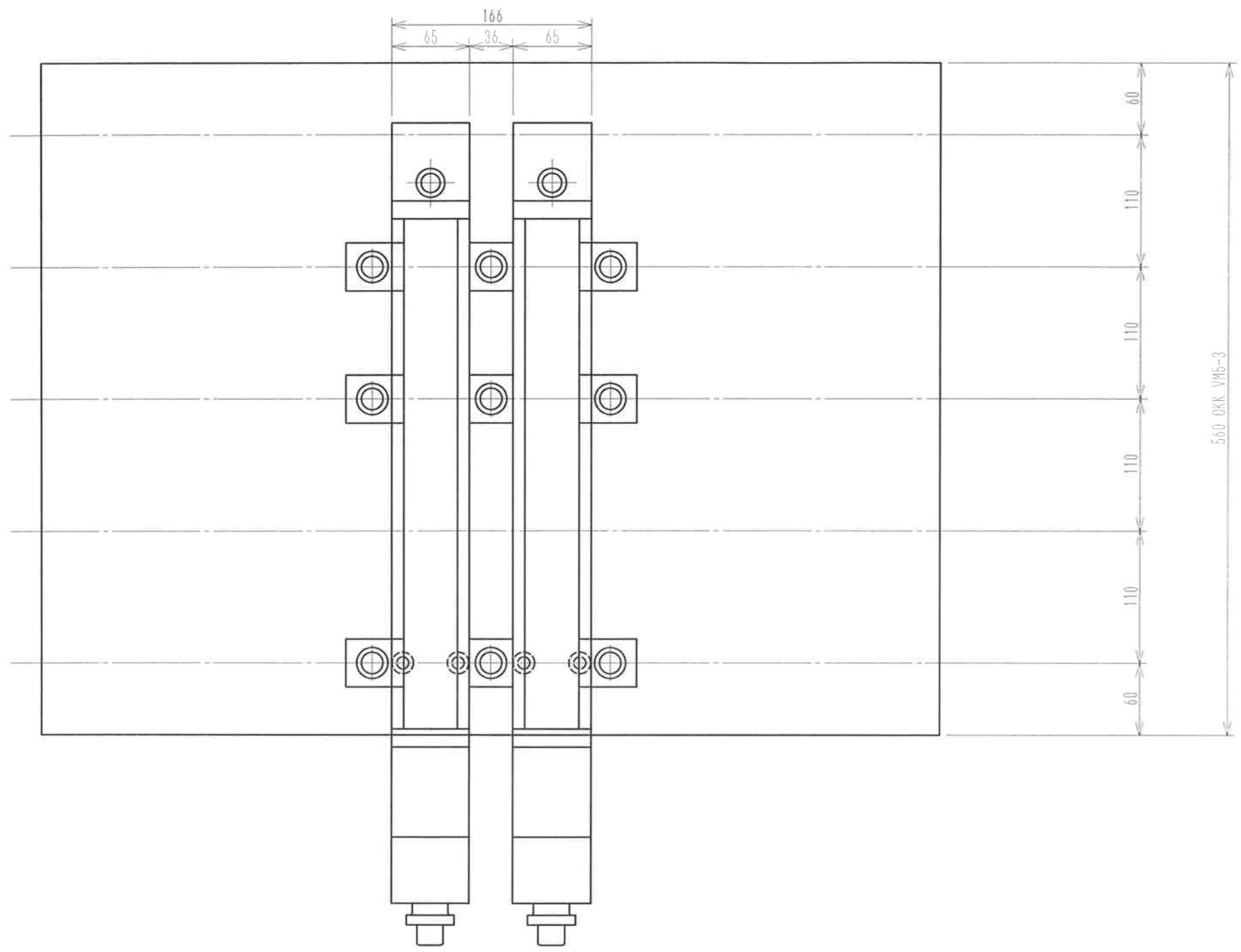
工程	製図	製図日	2007.6.25
製図者	Y. S.	製図場所	
検査者		検査日	
承認者		承認日	

OKK VM5-3

□

工程	製図	製図日	2007.6.25
製図者	Y. S.	製図場所	
検査者		検査日	
承認者		承認日	
品名	テーブル配置図	材質	
種類	9-VS	概要	
区分名	AAAAA	尺度	1:3
製図日付	2007年6月25日	品番	20070625A
製図者	Y. S.	製図場所	
検査者		検査日	
承認者		承認日	

×			訂正番号	年月日	訂正事項	訂正者
×			×			
×			×			



面取り及び「かえり」・「取り出し」の指示
 1. 指示なき場合は70°で面取りのこと
 2. 削り加工及び研磨加工の「かえり」・「取り出し」を要すること

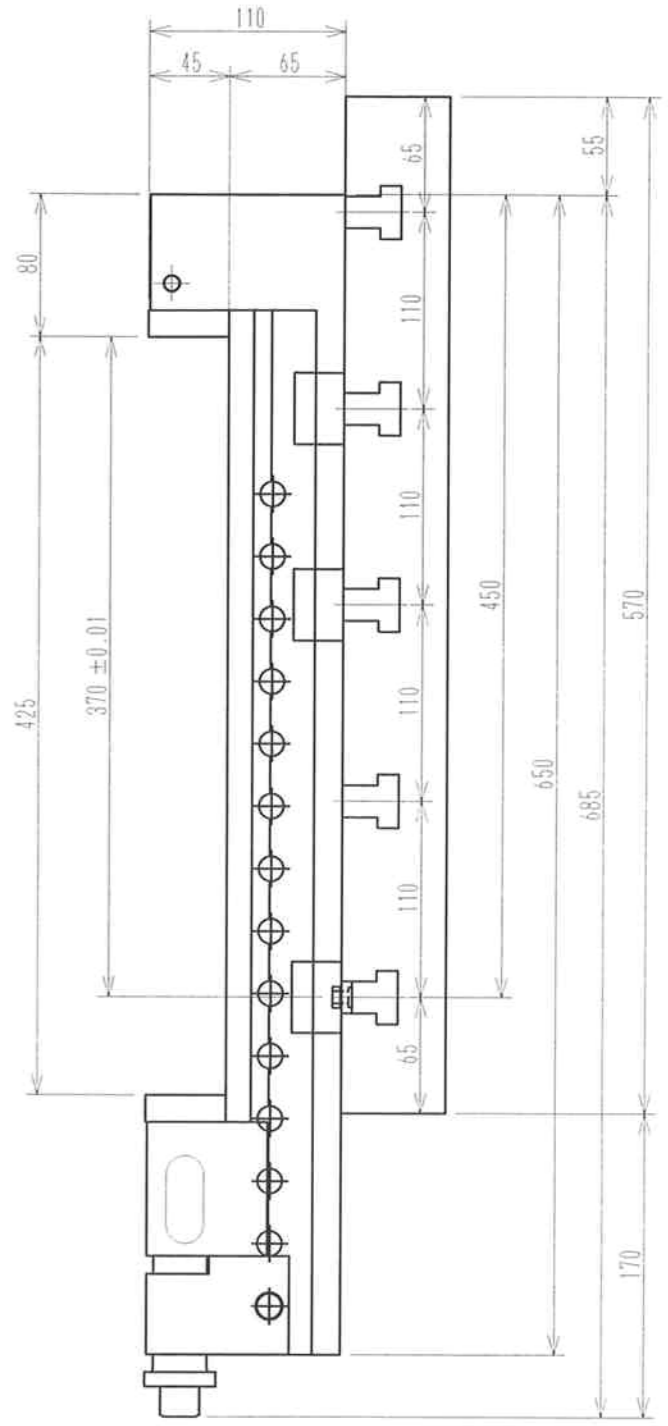
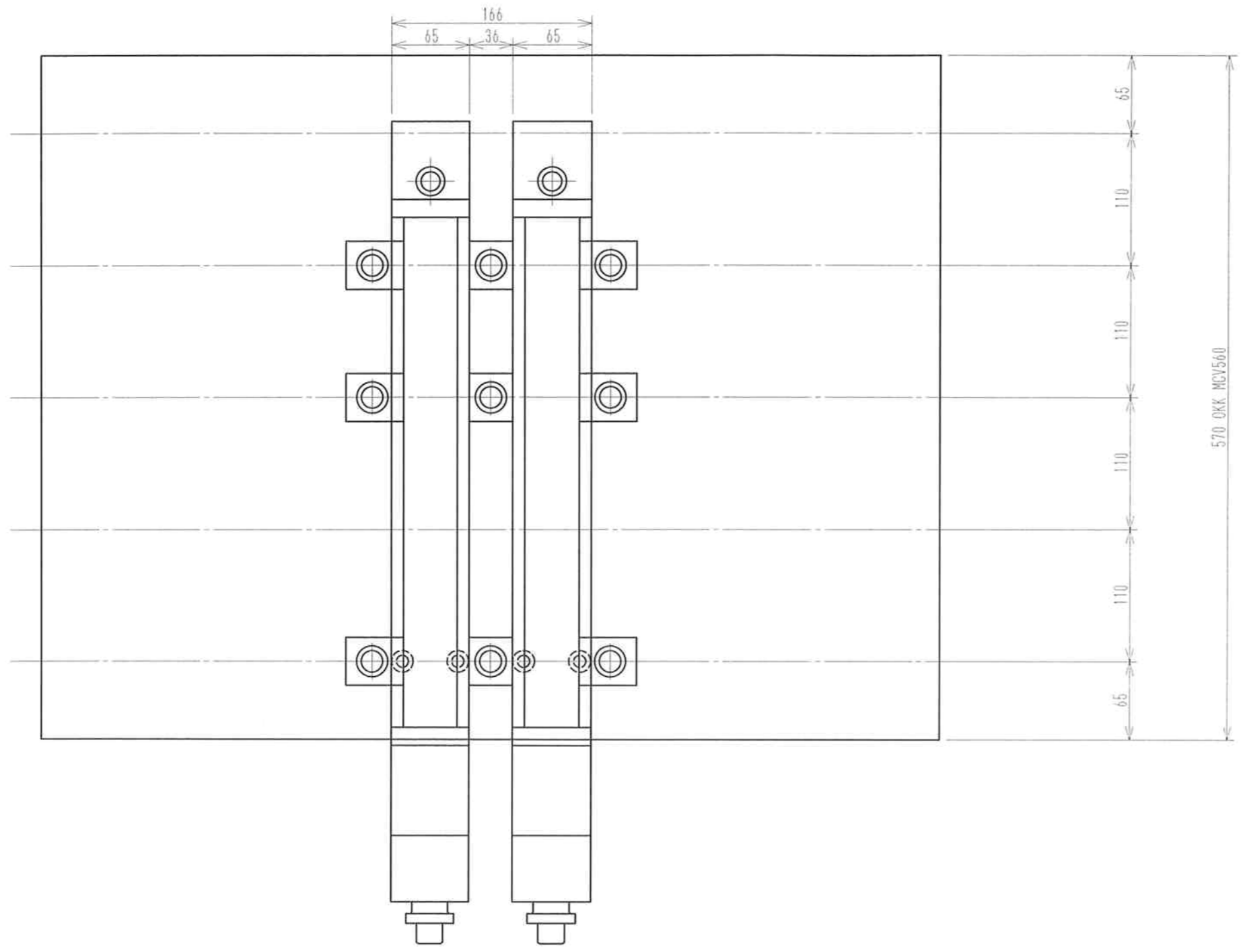
寸法	公差	寸法	公差
0	±0.10	0	±0.10
1	±0.10	1	±0.10
2	±0.10	2	±0.10
3	±0.10	3	±0.10
4	±0.10	4	±0.10
5	±0.10	5	±0.10
6	±0.10	6	±0.10
7	±0.10	7	±0.10
8	±0.10	8	±0.10
9	±0.10	9	±0.10

寸法	公差	寸法	公差
0	±0.10	0	±0.10
1	±0.10	1	±0.10
2	±0.10	2	±0.10
3	±0.10	3	±0.10
4	±0.10	4	±0.10
5	±0.10	5	±0.10
6	±0.10	6	±0.10
7	±0.10	7	±0.10
8	±0.10	8	±0.10
9	±0.10	9	±0.10

OKK VM5-3

工程							
課長	設計	検定	機種区分名	13-VS	摘要		
製図	写図	三角法	製日	2007年6月25日	尺度	1:3	出図印
品名	テーブル配置図		材	材	品番	20070625B	

×			訂正番号	年月日	訂正事項	訂正者
×			×			
×			×			



OKK MCV560

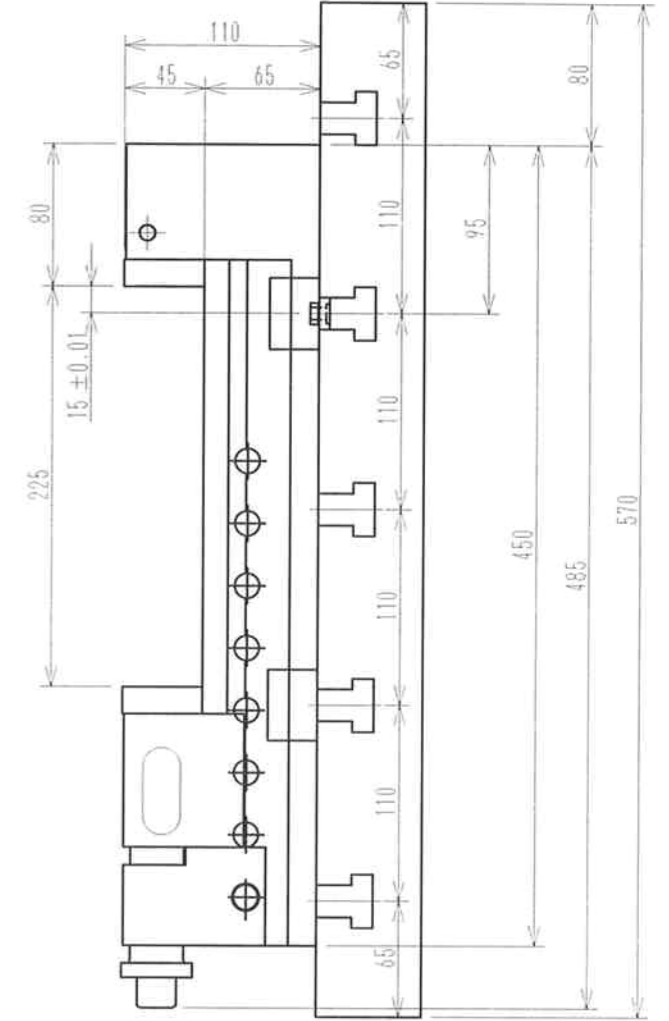
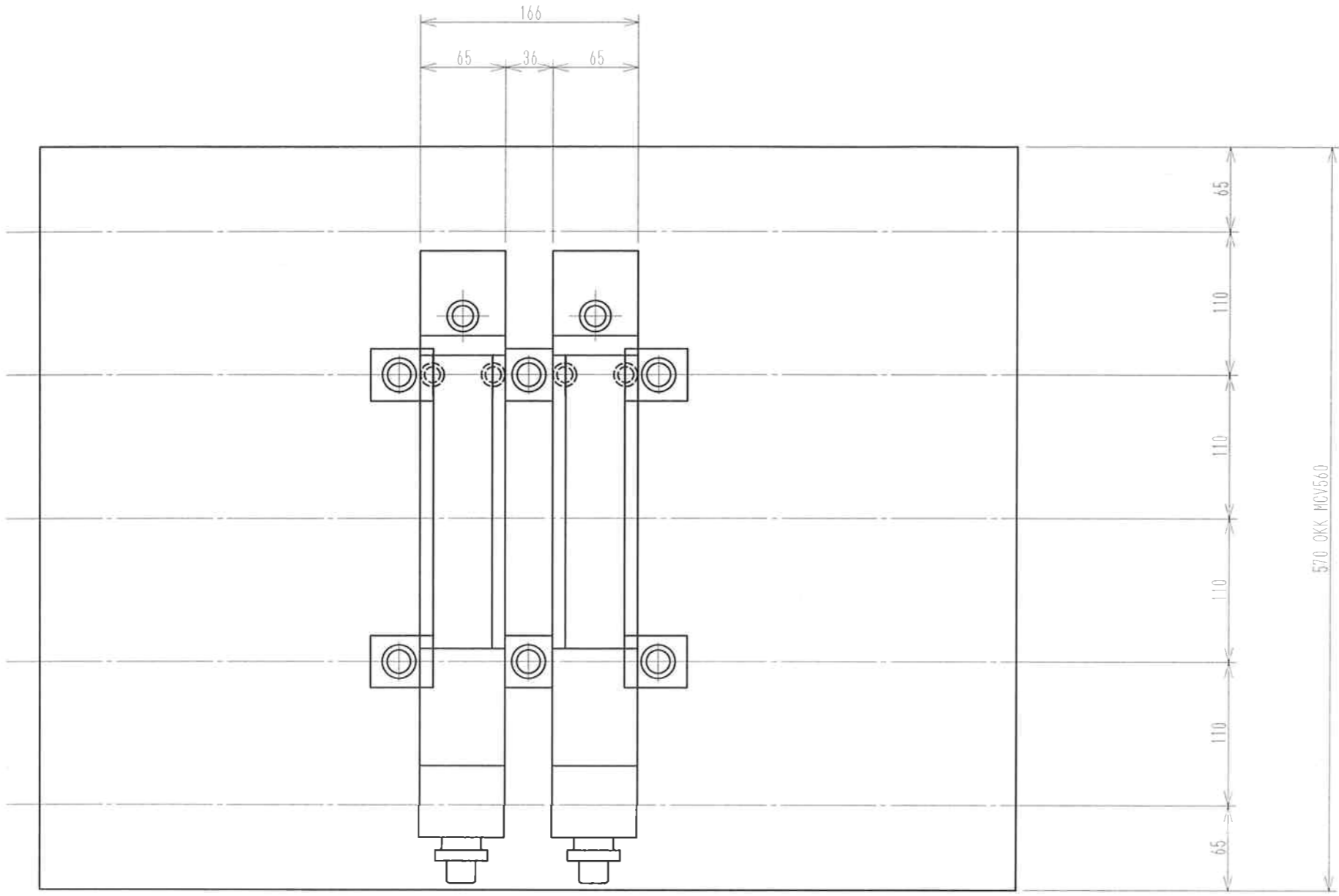
面取り及び「かぶり」取り指示
 1. 指示なき場合は必ず「面取り」すること
 2. 削り加工及び研削加工の「かぶり」を除去すること

面取り	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
研削	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1

削り加工	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1
面取り	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1	0.1

工程									
課長	設計	検定	機種	13-V5	摘要				
製図	写図	三角法	区分名	AAAAA	尺度	1:3	出図印		
品名	テーブル配置図		製日	2007年6月25日	品番	20070625B			
			材質						

×				訂正番号	年月日	訂正事項	訂正者
×				×			
×				×			



OKK MCV560

面取り及び・かえり・取り指示
 1 指示なき場合は0.2面取りのこと
 2 面取り及び取付加工の・かえり・も取ること

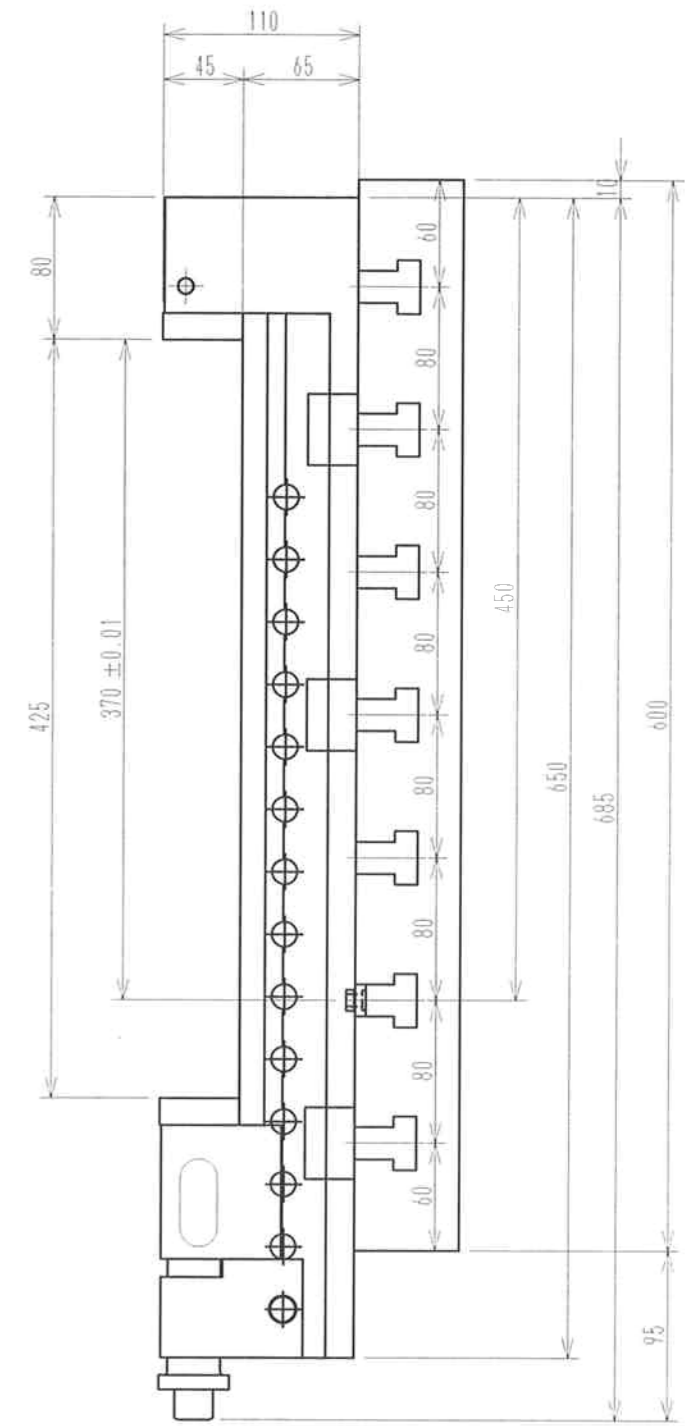
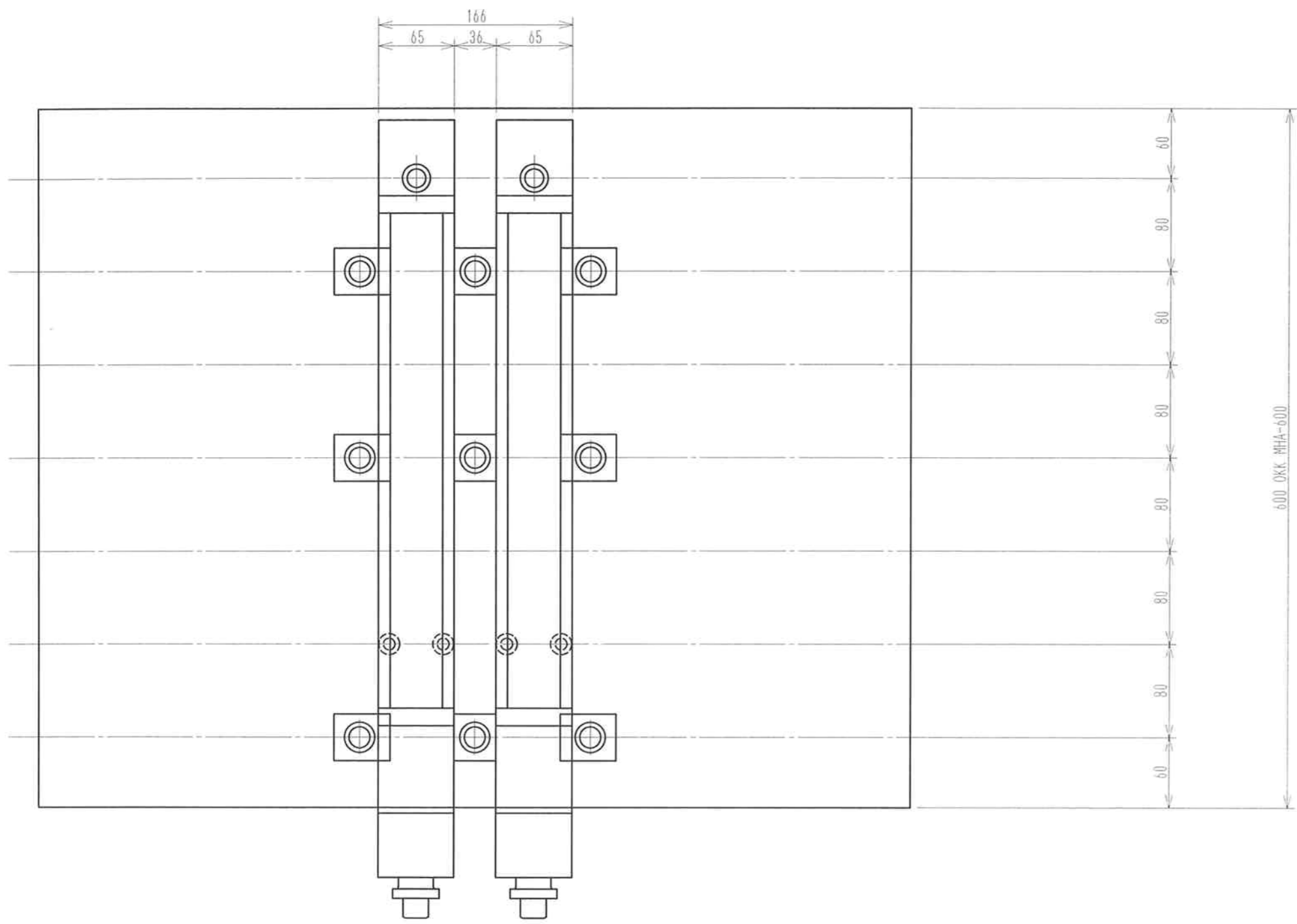
検査	10/10	10/10	10/10	10/10	10/10	10/10	10/10	10/10	10/10
検査	10/10	10/10	10/10	10/10	10/10	10/10	10/10	10/10	10/10

検査	10/10	10/10	10/10	10/10	10/10	10/10	10/10	10/10	10/10
検査	10/10	10/10	10/10	10/10	10/10	10/10	10/10	10/10	10/10

工程									
課長	設計	検定	機種	11-VS	摘要				
製図	写図	三角法	区分名	AAAAA	尺度	1:3			
品名	テーブル配置図			製日	2007年7月5日	品番	20070625G-2		
			材質						

株式会社 テック・ヤスタ

×			訂正番号	年月日	訂正事項	訂正者
×			×			
×			×			



OKK MHA-600

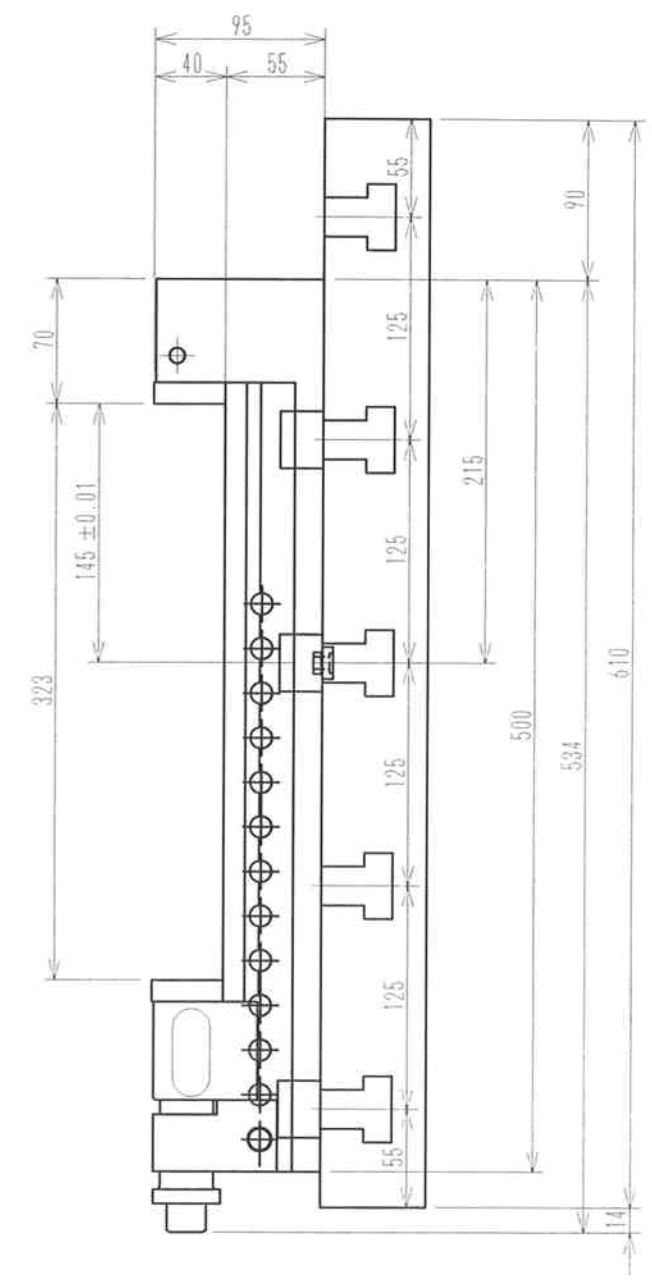
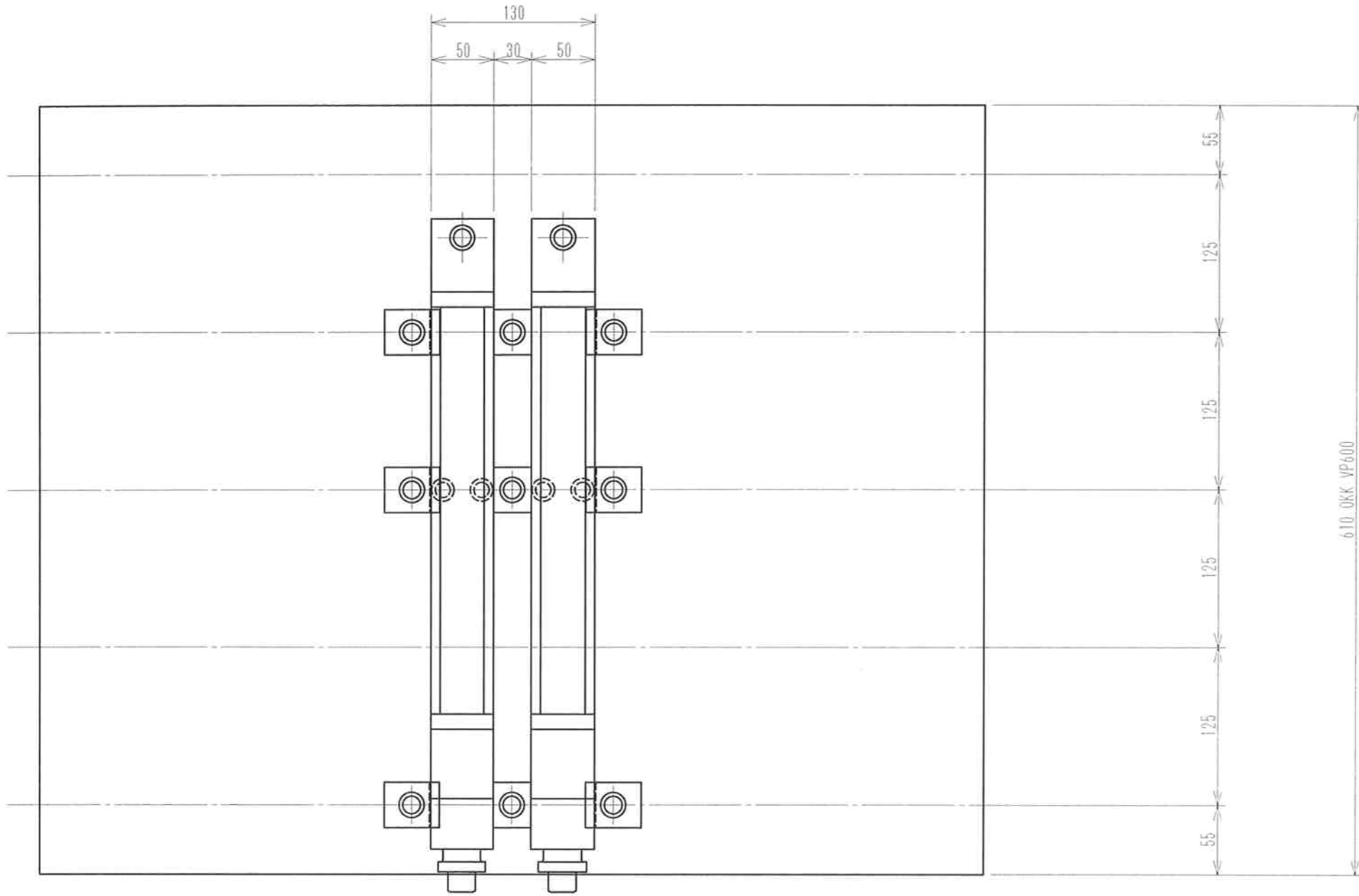
面取り及び「かすり」取り指示
 1. 指示なき場合は0.2面取りのこと
 2. 面取り加工及び面取り加工の「かすり」を取ること

品名	OKK MHA-600
規格	
数量	1
単位	個
納入期	
備考	

工程	工程名	工程番号	工程内容	工程時間	工程担当者
1	面取り	101	面取り	10分	田中
2	組立	102	組立	20分	田中
3	検査	103	検査	10分	田中
4	出荷	104	出荷	10分	田中

工程	課	設計	検定	機種	13-VS	摘要
製図	製図	製図	製図	区分名	AAAAA	尺度
製図	製図	製図	製図	製図	2007年6月25日	1:3
製図	製図	製図	製図	製図	2007年6月25日	品番
製図	製図	製図	製図	製図	2007年6月25日	20070625B
製図	製図	製図	製図	製図	2007年6月25日	

×				訂正番号	年月日	訂正事項	訂正者
×				×			
×				×			



面取り及び「かぶり」取り指示
 1 指示なき場合は0.2面取りのこと
 2 面取り加工及び底面加工の「かぶり」を要すること

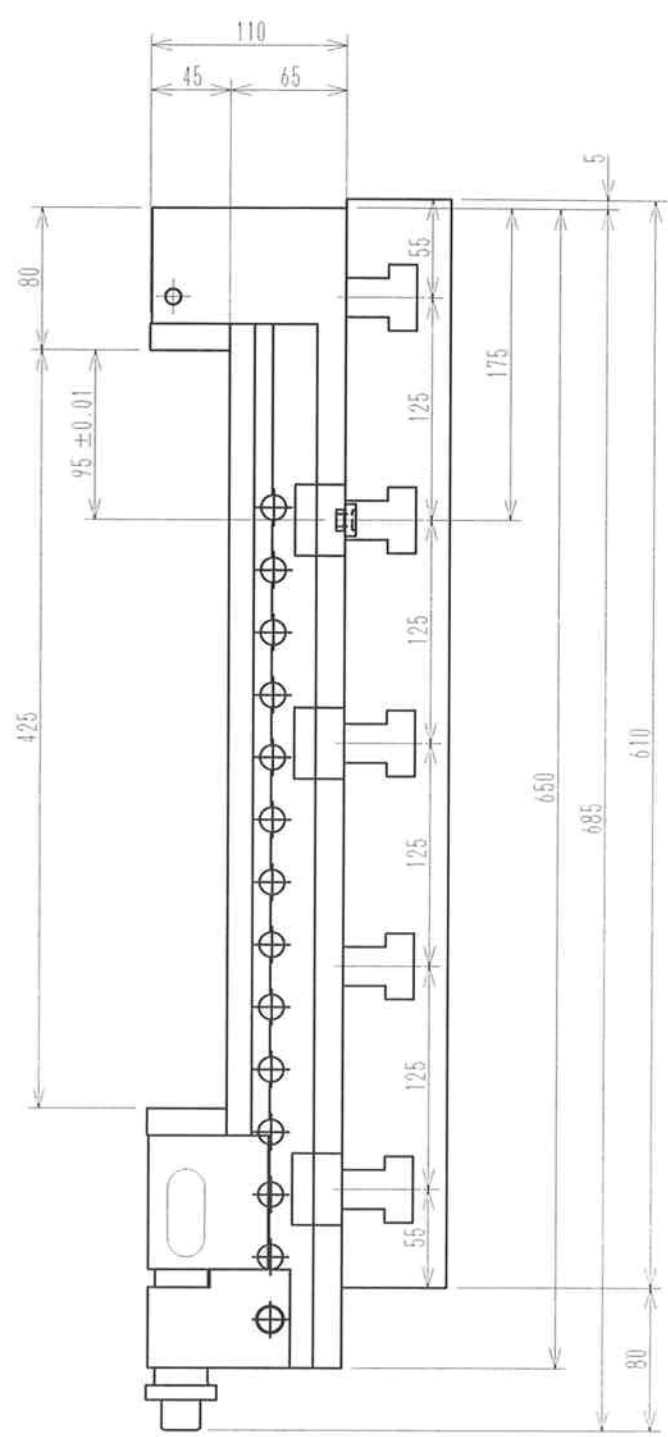
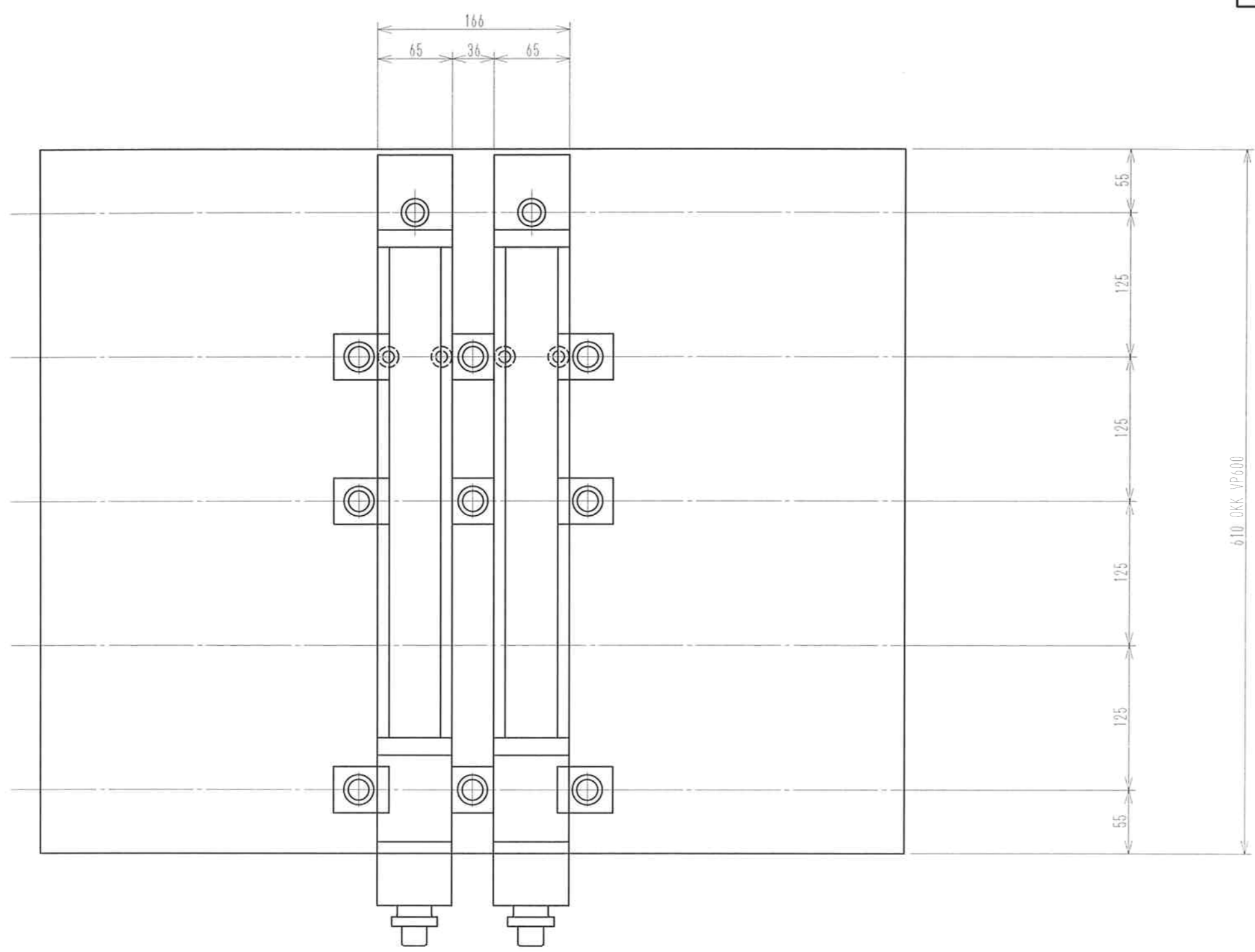
品名	OKK VP600
規格	ISO 2768-M
公差	±0.05
材料	ALUMINUM
色	シルバー

面取り加工	0.2	0.1	0.05	0.02	0.01
面取り加工	0.2	0.1	0.05	0.02	0.01
面取り加工	0.2	0.1	0.05	0.02	0.01
面取り加工	0.2	0.1	0.05	0.02	0.01
面取り加工	0.2	0.1	0.05	0.02	0.01
面取り加工	0.2	0.1	0.05	0.02	0.01

OKK VP600

工種									
課長		設計	検定	機種	9-VS	摘要			
製図		写図	三角法	区分名	AAAAA	尺度	1:3	出図印	
品名	テーブル配置図			製日付	2007年6月25日	品番	20070625A		
				材番					

×			訂正番号	年月日	訂正事項	訂正者
×			×			
×			×			



OKK VP600

面取り及び「かすり」取り指示
 1. 指示なき場合は0.2面取りのこと
 2. 削り加工及び研磨加工の「かすり」を取ること

工程	内容	担当者	完了日
1	面取り	山本	2007.6.25
2	組立	山本	2007.6.25

工程	内容	担当者	完了日
1	面取り	山本	2007.6.25
2	組立	山本	2007.6.25

工程	課長	設計	検定	機種	13-VS	摘要	
				区分名	AAAAA	尺数	1:3
				製日	2007年6月25日	品番	20070625B
品名	テーブル配置図			材質		製番	

