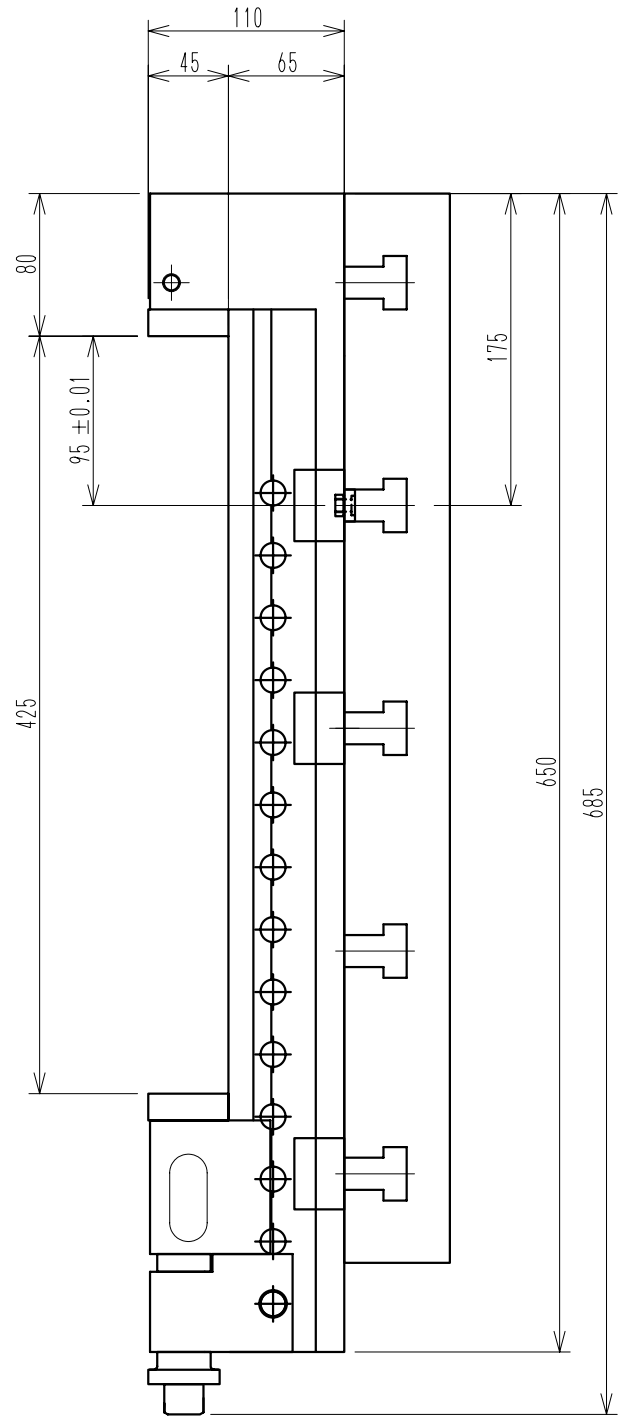
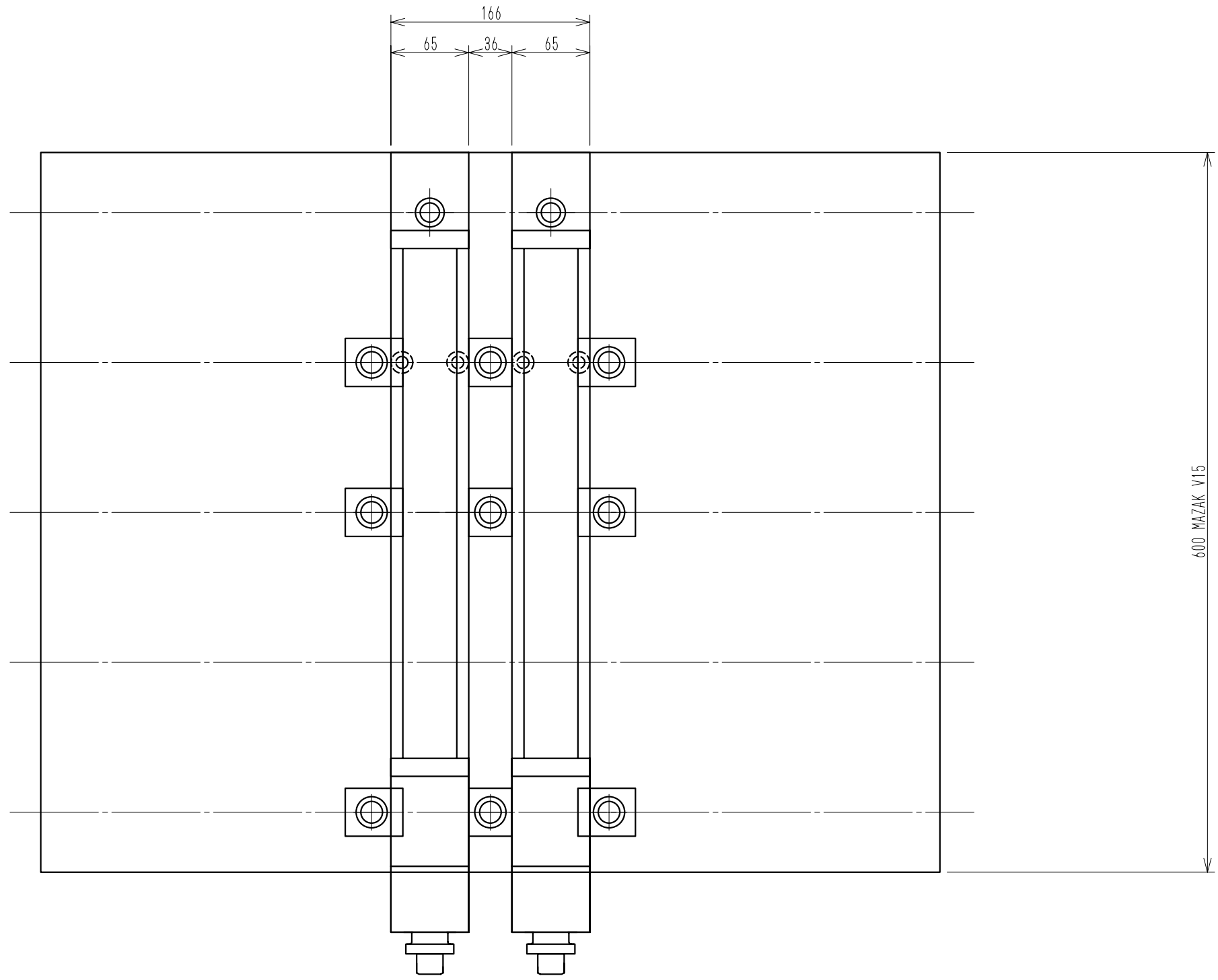


VS-6565

機械テーブル配置参考図

株式会社テック・ヤスダ

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



MAZAK V15

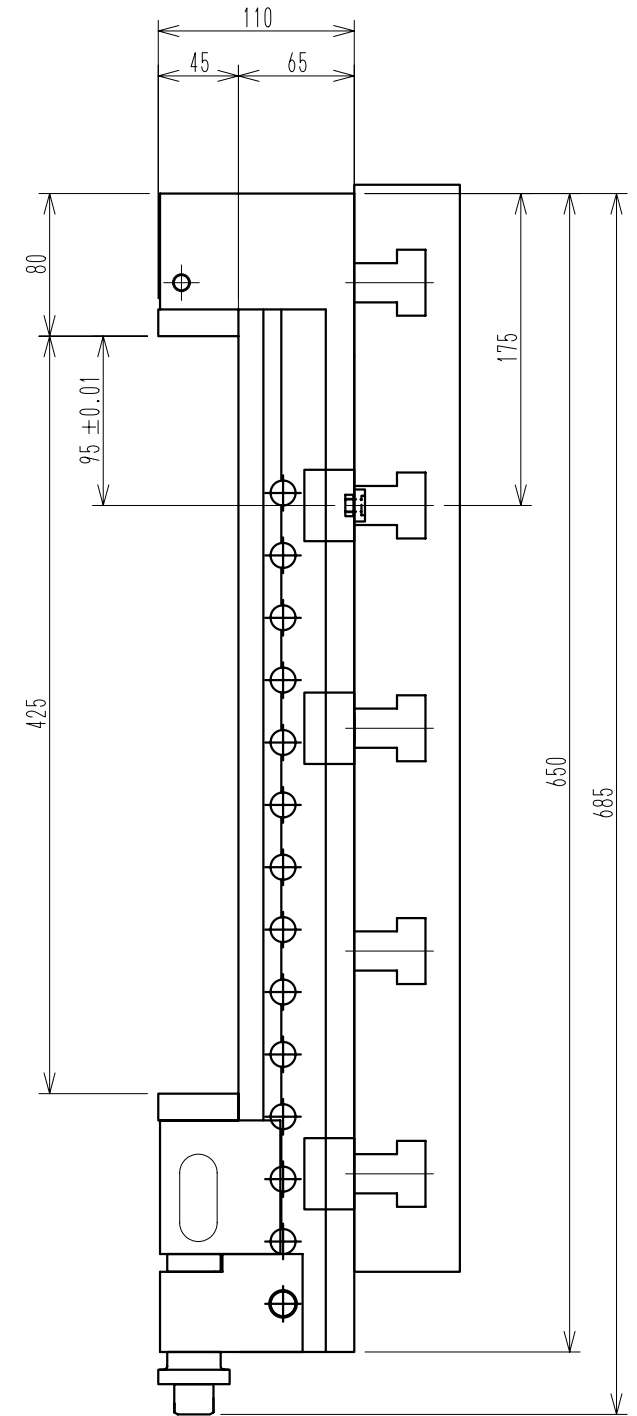
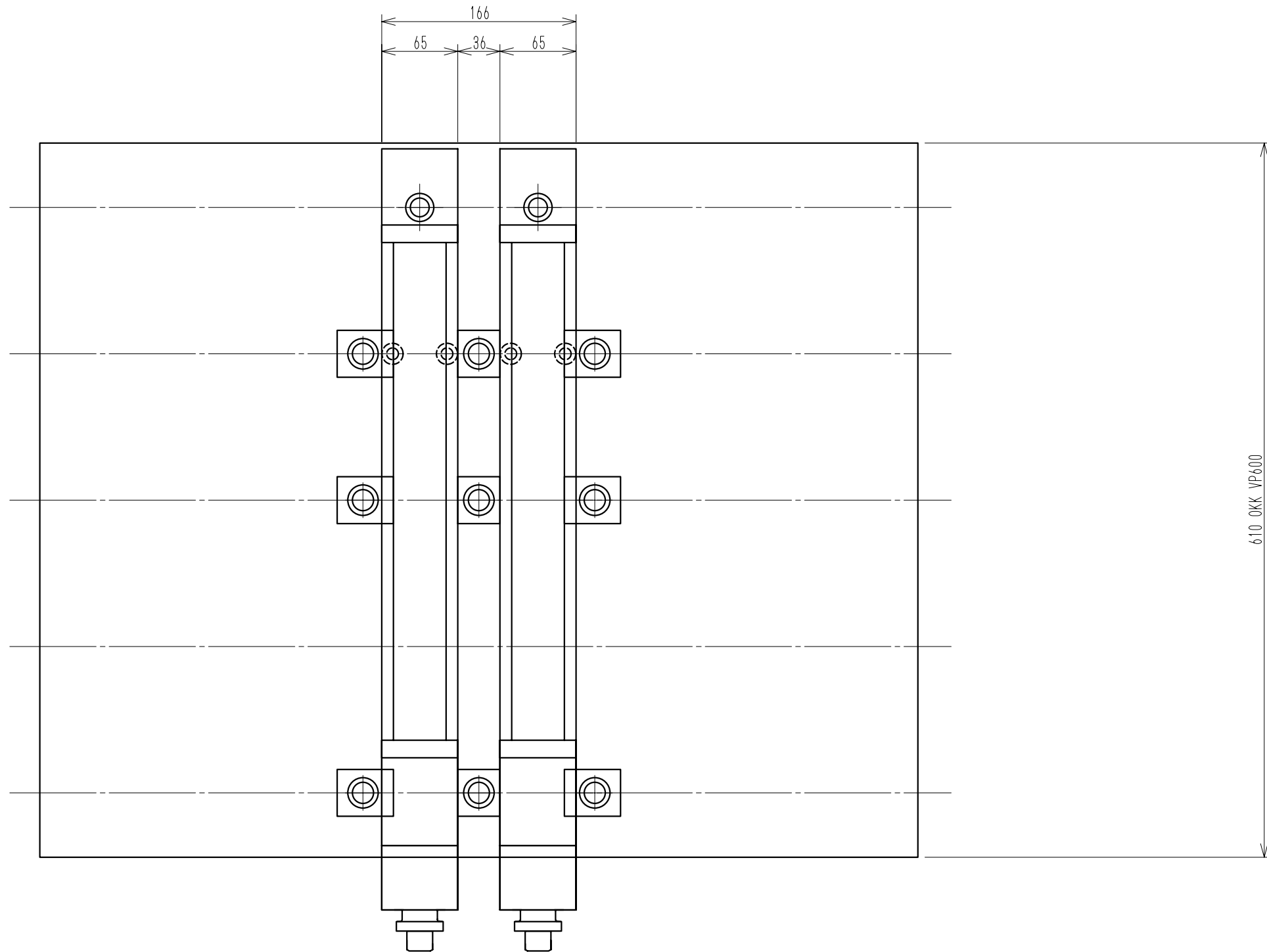
工程									
課長	設計	検定	機種	VS-6565	摘要				
製図	写図	三角法	区分名	AAAAA	尺度	1:3	出図印		
品名	テーブル配置図		製図日付	2007年6月25日	品番	20070625B			
			材番						

面取り及び「かえり」・「取り」指示
1. 指示なき場合は0.0?面取りのこと
2. 削り加工及び研削加工の「かえり」を取ることに従うこと

普通角公差	0.1	0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1.0	1.2	1.5	2.0	2.5	3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0
表面粗さ	0.4	0.8	1.6	3.2	6.3	12.5	25.0	50.0	100.0	200.0	400.0	800.0	1600.0	3200.0	6300.0	12500.0	25000.0	50000.0

区画	0.1	0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1.0	1.2	1.5	2.0	2.5	3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0
区画	0.4	0.8	1.6	3.2	6.3	12.5	25.0	50.0	100.0	200.0	400.0	800.0	1600.0	3200.0	6300.0	12500.0	25000.0	50000.0

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



OKK VP600

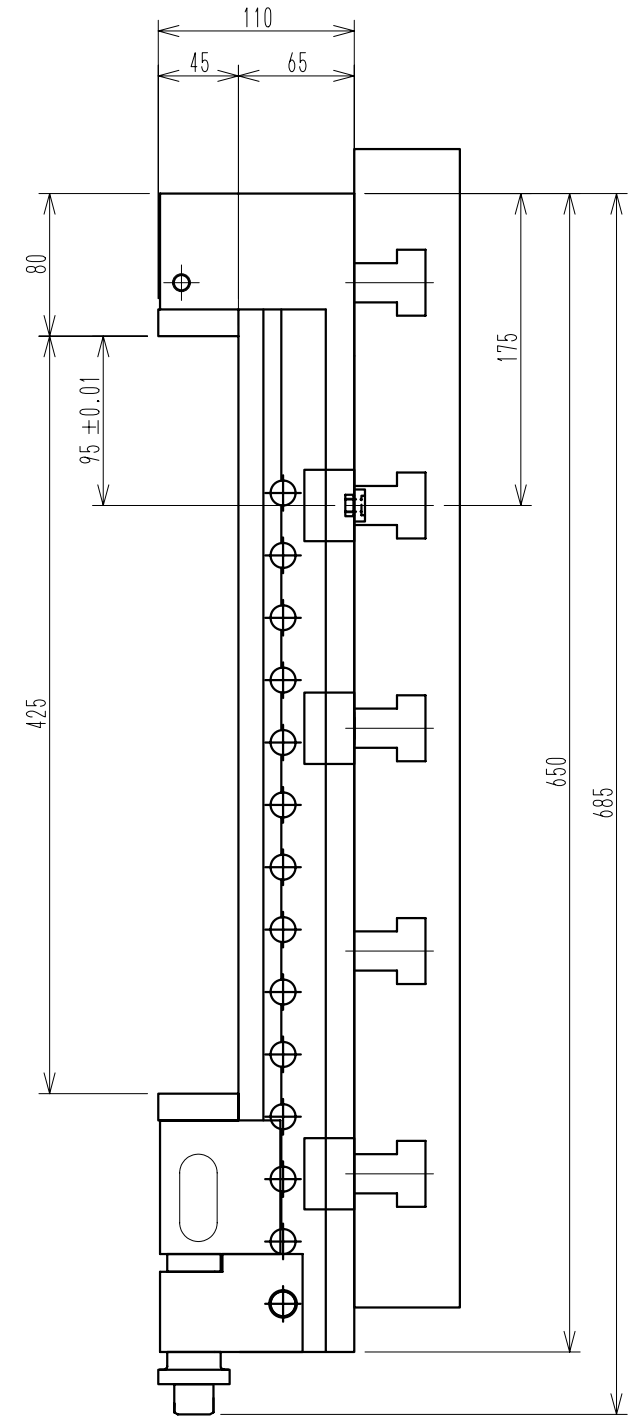
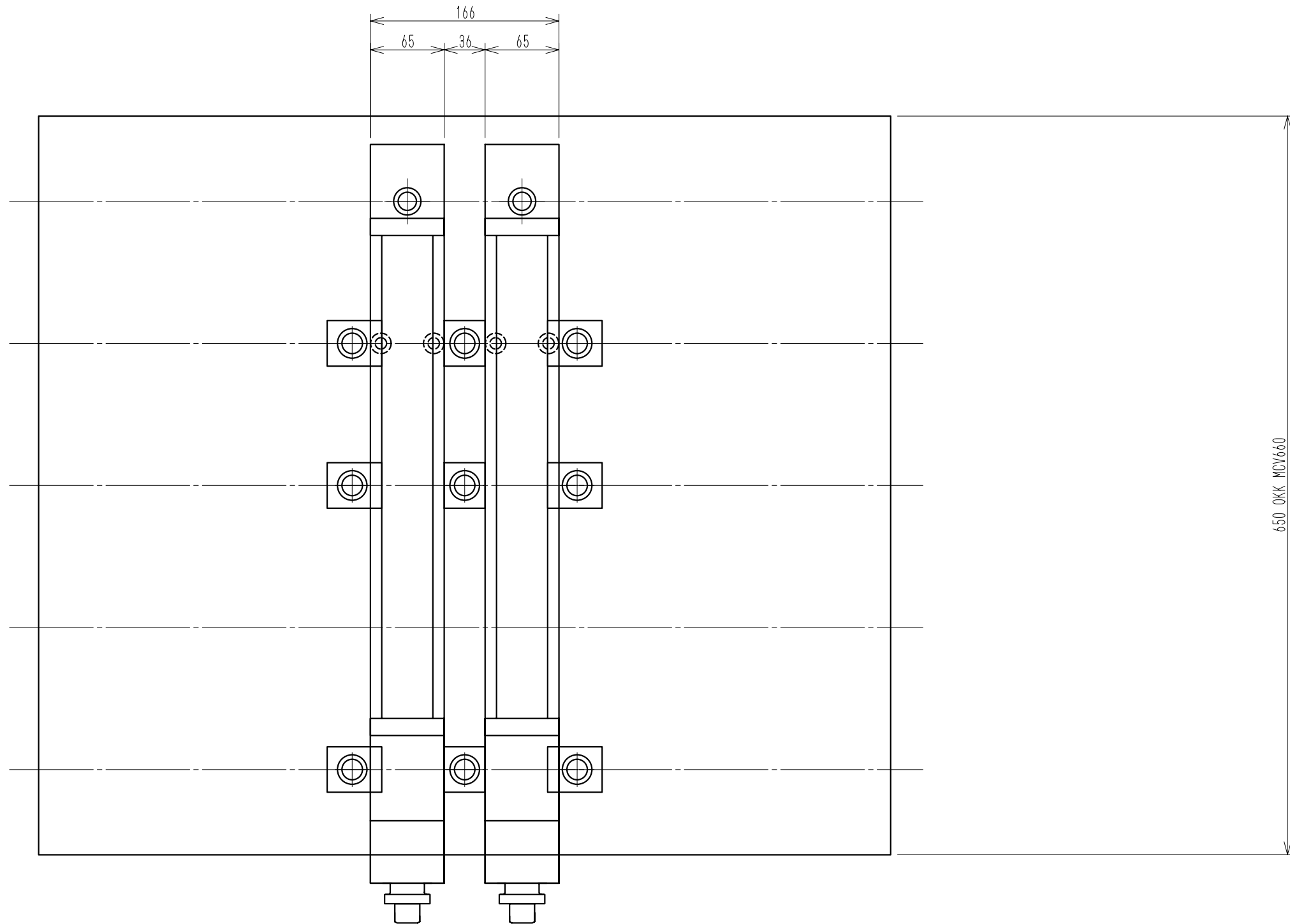
工程									
課長	設計	検定	機種	VS-6565		摘要			
製図	写図	三角法	区分名	AAAAA		尺度	1:3	出図印	
品名	テーブル配置図		製図日付	2007年6月25日		品番	20070625B		
			材質						

面取り及び「かえり」・「取り」指示
1. 指示なき様は0.0?面取りのこと
2. 削り加工及び研削加工の「かえり」を取ることに従うこと

普通角度差	1°/10mm	±0.1	±0.2	±0.3	±0.4	±0.5	±0.6	±0.7	±0.8	±0.9	±1.0
-------	---------	------	------	------	------	------	------	------	------	------	------

区画	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
区画	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20

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



注意 T溝22mmのため付属品入れ替え必要

OKK MCV660

工程									
課長	設計	検定	機種	VS-6565		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	20070625B		
			材						

面取り及び「かえり」取り指示
1. 指示なき様は0.0?面取のこと
2. 削り加工及び研削加工の「かえり」を取ることに注意

普通角公差	0.1	0.15	0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1.0
面取	0.1	0.15	0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1.0
穴径	0.05	0.07	0.1	0.15	0.2	0.3	0.4	0.5	0.6
深径	0.05	0.07	0.1	0.15	0.2	0.3	0.4	0.5	0.6
半径	0.05	0.07	0.1	0.15	0.2	0.3	0.4	0.5	0.6

区画	区画	区画	区画	区画	区画	区画	区画	区画	区画
001	002	003	004	005	006	007	008	009	010
011	012	013	014	015	016	017	018	019	020
021	022	023	024	025	026	027	028	029	030
031	032	033	034	035	036	037	038	039	040
041	042	043	044	045	046	047	048	049	050
051	052	053	054	055	056	057	058	059	060
061	062	063	064	065	066	067	068	069	070
071	072	073	074	075	076	077	078	079	080
081	082	083	084	085	086	087	088	089	090
091	092	093	094	095	096	097	098	099	100

