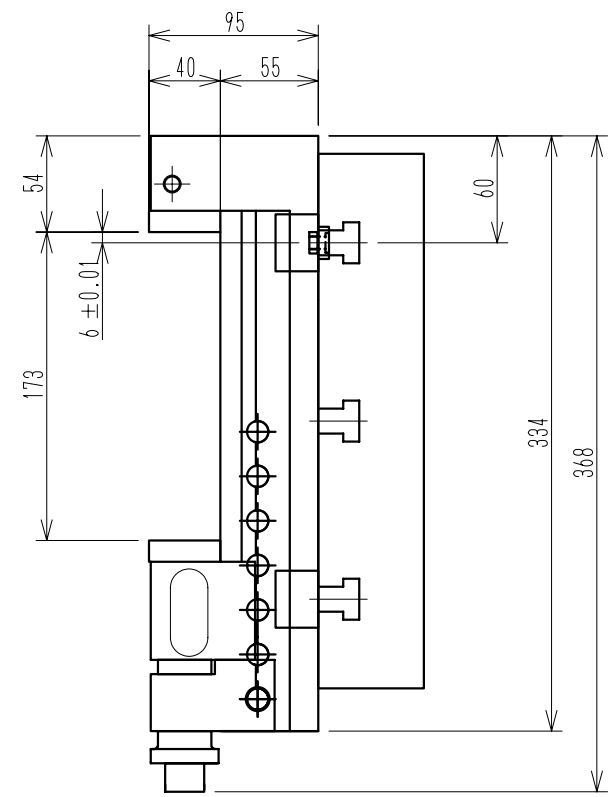
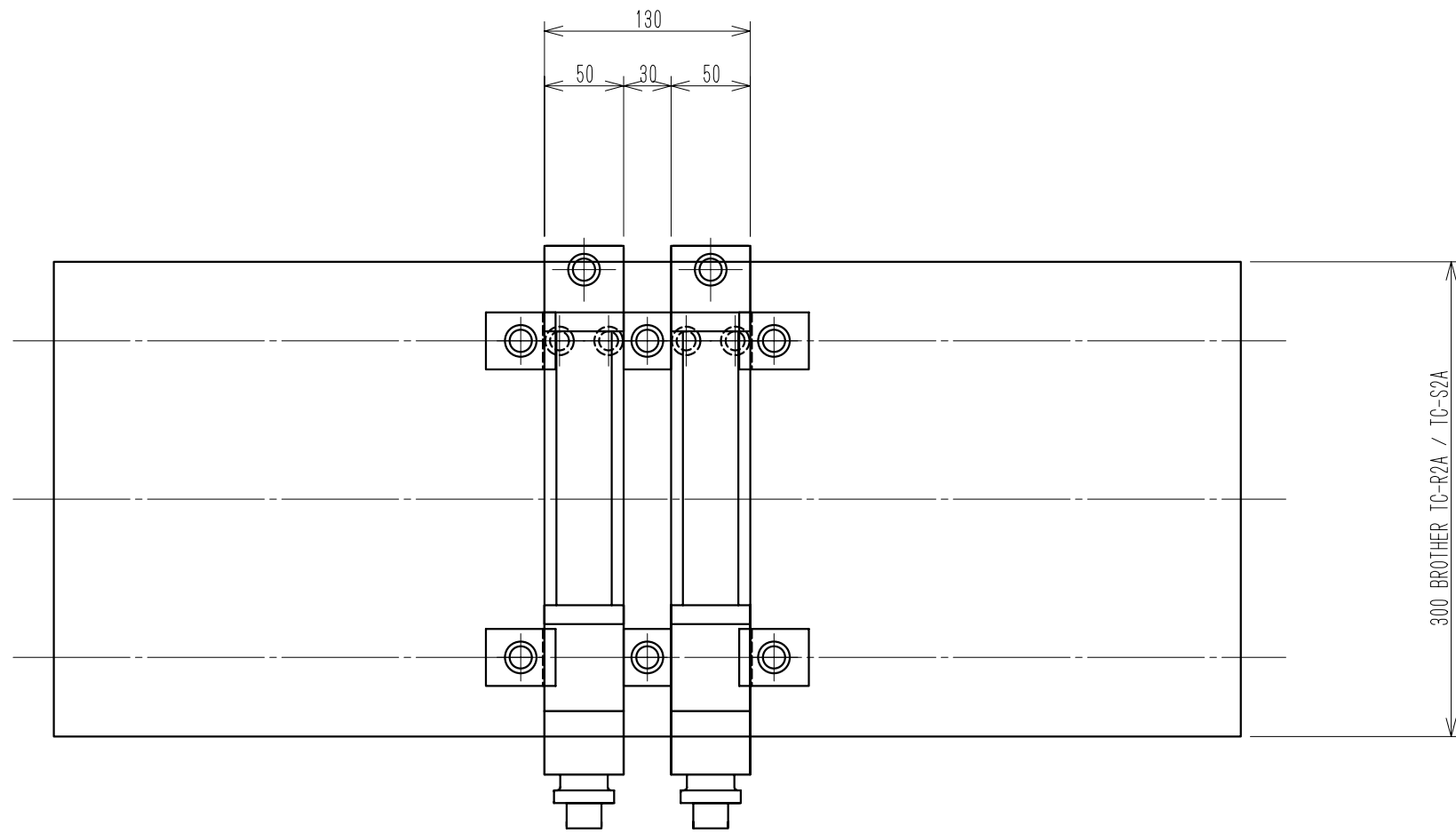


ブラザー

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
×				×			
×				×			



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

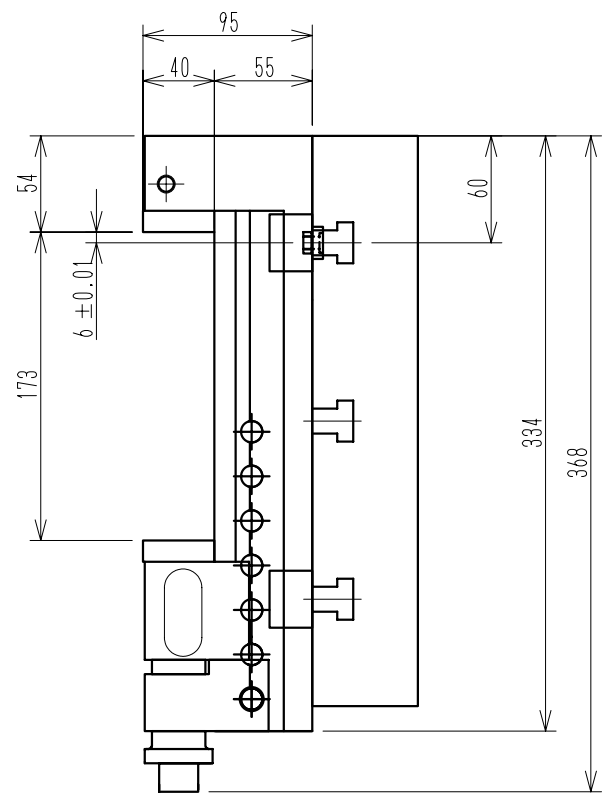
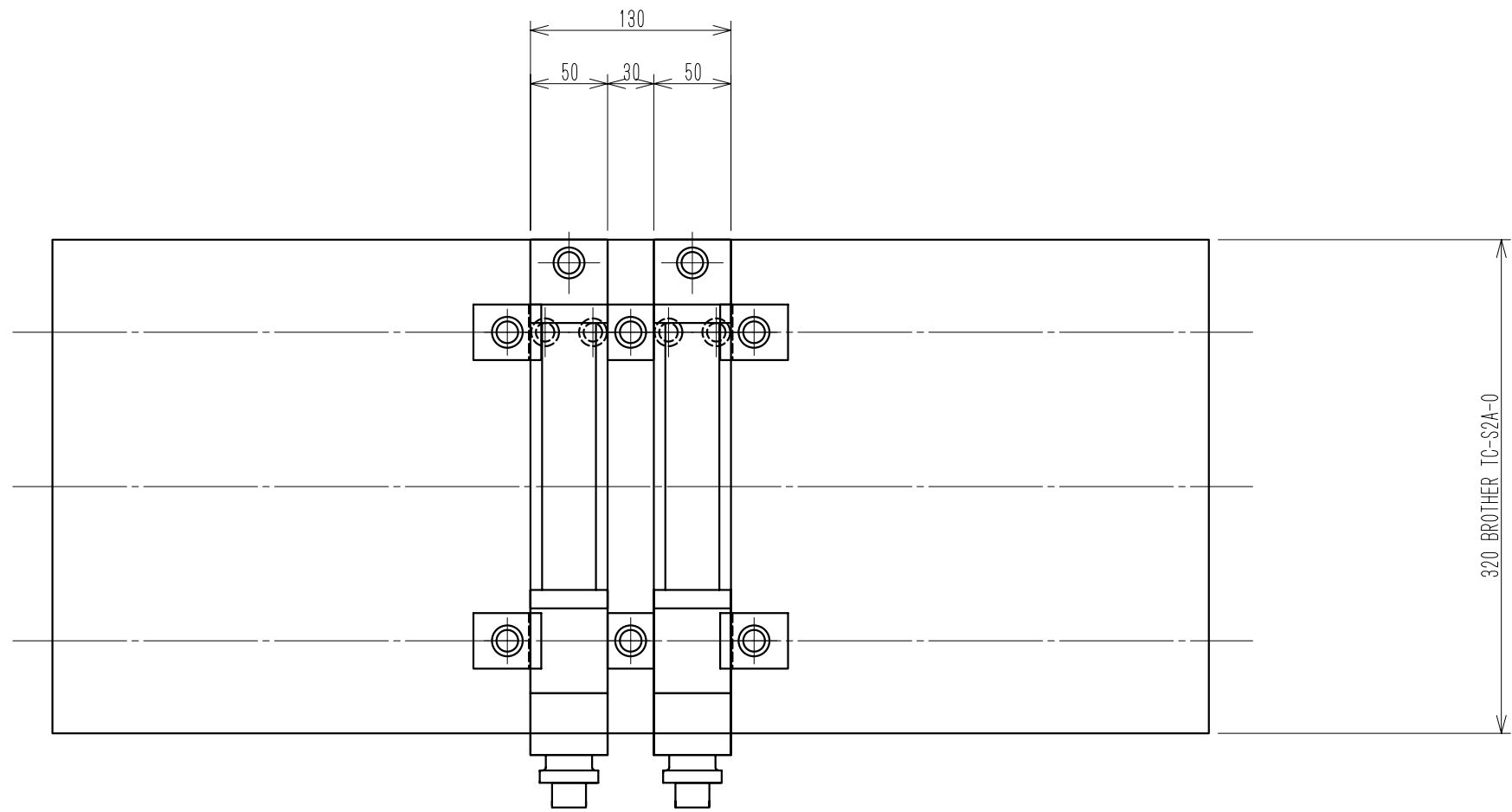
普通角公差	0.1	0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1.0	1.2	1.5	2.0	2.5	3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0
表面	0.1	0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1.0	1.2	1.5	2.0	2.5	3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0
寸法	0.1	0.2	0.3	0.4	0.5	0.6	0.8	1.0	1.2	1.5	2.0	2.5	3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0

BROTHER TC-R2A / TC-S2A

注意 TC-R2AはT溝12mmのため付属品入れ替え必要

工程																				
課長	設計	検定	機種	VS-5035		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8月22日		品番	20070625H													
			材			製	20070625H													
			管			施	20070625H													

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



BROTHER TC-S2A-0

工程											
課長	設計	検定	機種	VS-5035		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8月22日		品番	20070625H				
			材質			実施	製番				

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」を取ることに注意
 普通角度差

角度	15°/10°/30°	±0.1
半径	R2/R3/R4/R5/R6/R8/R10/R12/R15/R20/R25/R30/R40/R50/R60/R80/R100/R120/R150/R200/R250/R300/R400/R500/R600/R800/R1000	±0.1