

**オークマ**

**機械テーブル配置参考図**

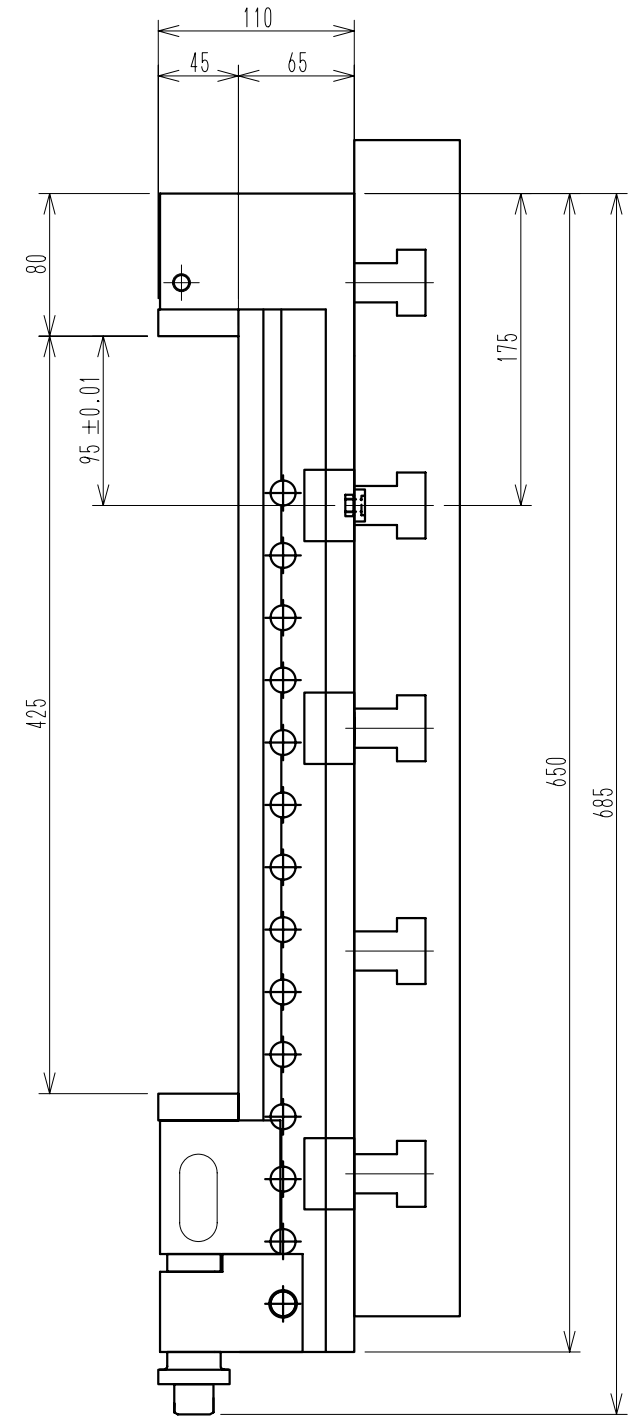
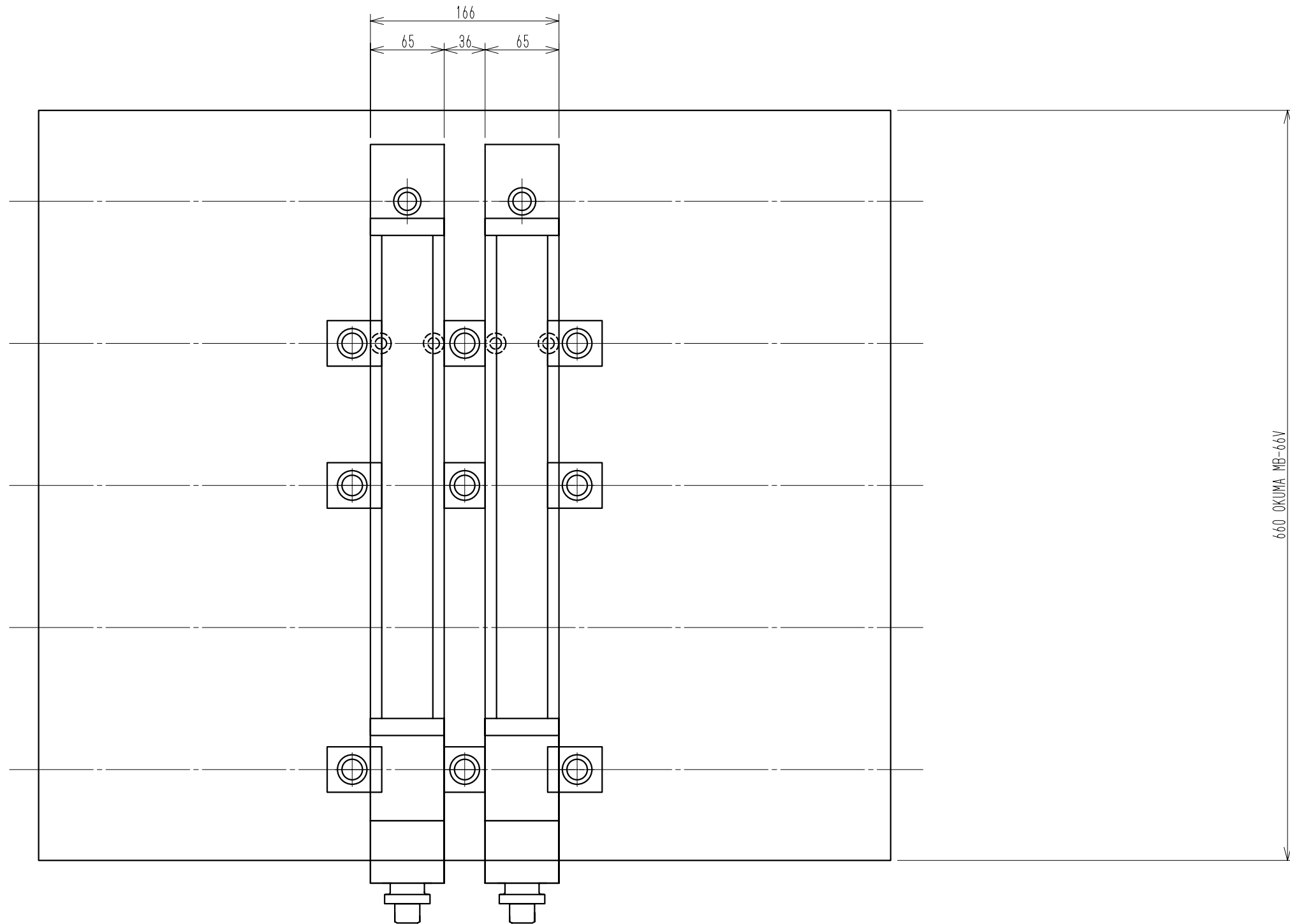
**株式会社テック・ヤスダ**







×				訂正番号	年月日	訂	正	事	項	訂正者
×				×						
×				×						



OKUMA MB-66V

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	1.2	1.5	2.0	2.5	3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0
表面粗さ	0.05	0.08	0.12	0.16	0.25	0.35	0.5	0.7	1.0	1.5	2.0	3.0	4.0	5.0	7.0	10.0	15.0	20.0	30.0

区	区	区	区	区	区	区	区	区	区	区	区	区	区	区	区	区	区	区	区	区
0.1	0.15	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	15.0	20.0