

0001-800Z

製図

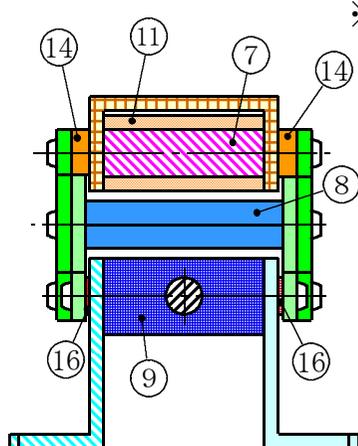
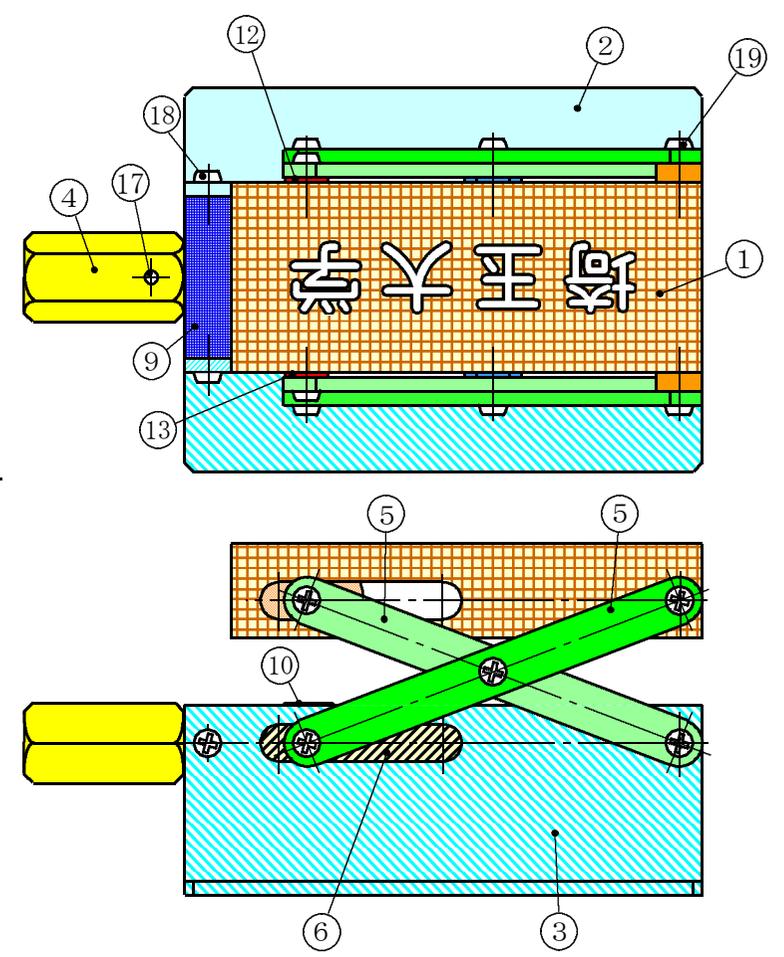
品番	品名	材質	個数	記事
1	テーブル	A2017S	1	
2	ライトベース	A2017S	1	
3	レフトベース	A2017S	1	
4	ノブ	SS400	1	
5	アーム	C3604P	4	
6	送りねじ	SS400	1	
7	ビーム	C3604B	1	
8	六角ビーム	C3604B	1	
9	サポートブロック	SS400	2	
10	六角スライダ	SS400	1	
11	スライダ	SS400	1	
12	リブ付きブッシュA	アクリル	2	スライダに取付
13	リブ付きブッシュB	アクリル	2	六角スライダに取付
14	肉厚ブッシュ	アクリル	2	ビームに取付
※15	カラー	A2017T	10	アーム内各部に組込
16	ワッシャ	M4用	4	購入品
17	スプリングピン	3×15	1	購入品
18	十字穴付きなべ小ねじ	M4×0.7×10	6	購入品
19	十字穴付きなべ小ねじ	M4×0.7×16	6	購入品

参考：非鉄金属材料の形状記号

B	棒(Bar)	W	線(Wire)
P	板(Plate)	H	箔(Haku)
R	条(Ribon)	S	形材(Shape)
T	管(Tube)	C	鋳造品(Casting)

埼玉大学工学部実習工場		製図	2008.05.25	
平成20年度 機械工作実習	材質	個数	1	尺度 1:1
図名 ライトジャッキ		図番	2008-1000	

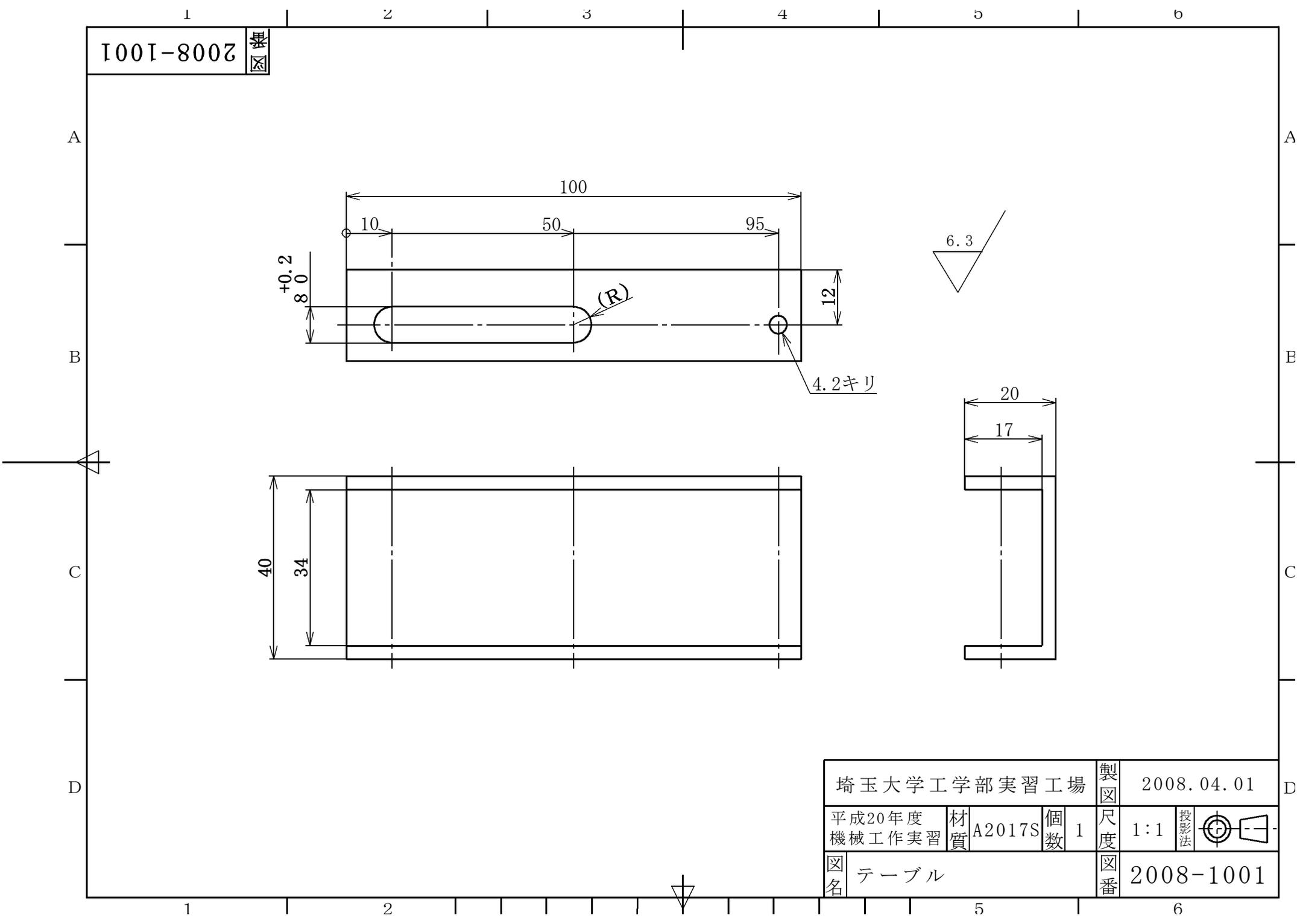
A
B
C
D



A
B
C
D

1001-800Z

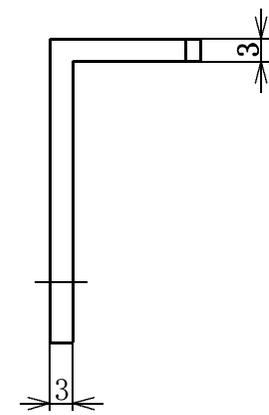
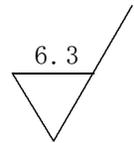
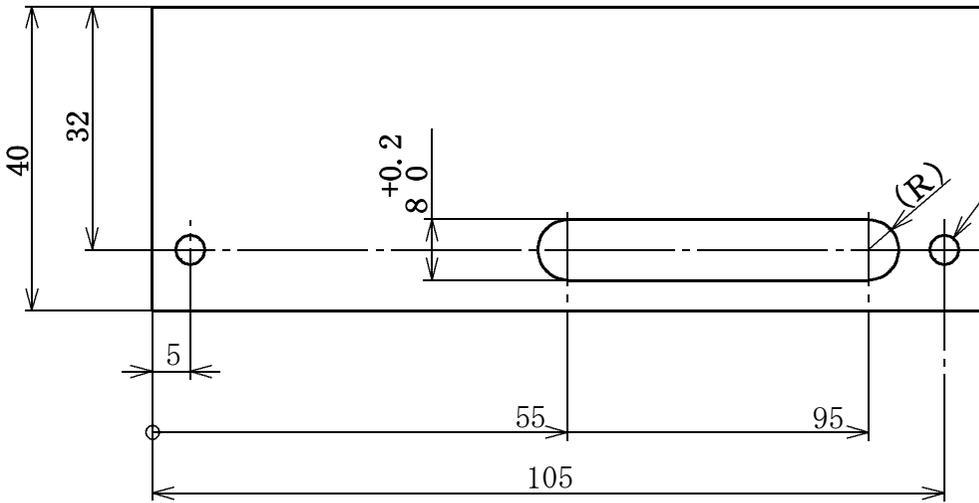
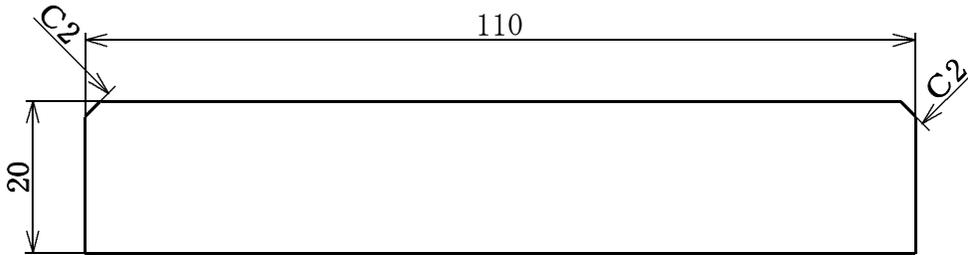
図牌



埼玉大学工学部実習工場			製図	2008.04.01	
平成20年度 機械工作実習	材質	A2017S	個数	1	尺度
図名			テーブル	図番	2008-1001

2008-1002

図牌



2×4.2キリ

埼玉大学工学部実習工場			製図	2008.04.01	
平成20年度 機械工作実習	材質 A2017S	個数 1	尺度 1:1	投影法	
図名 ライトベース			図番 2008-1002		

2008-1003

図牌

1 2 3 4 5 6

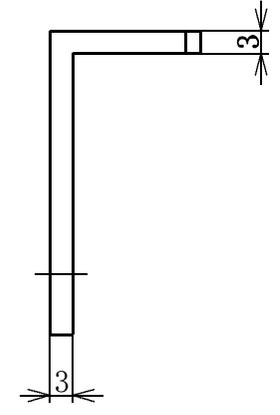
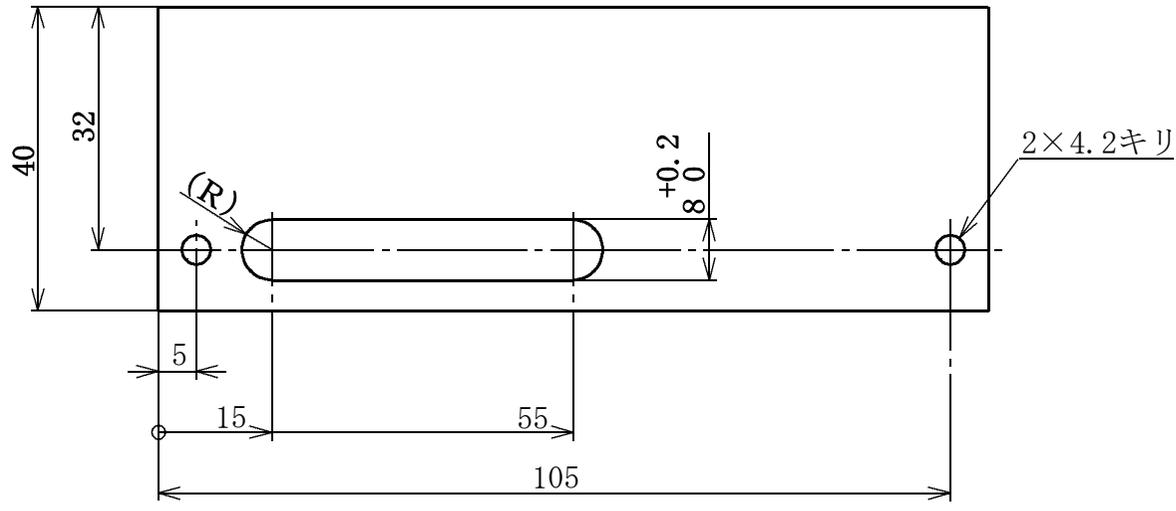
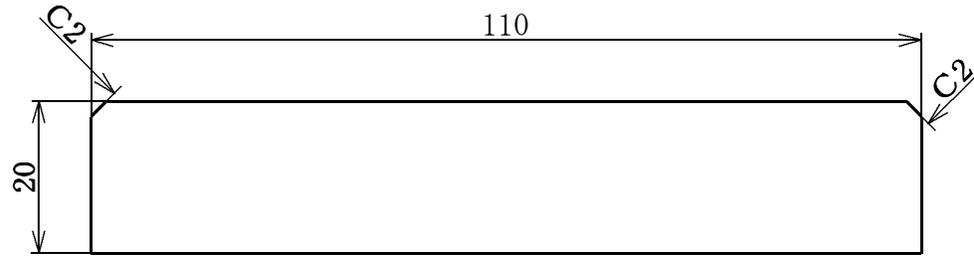
A A

B B

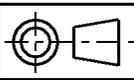
C C

D D

1 2 3 4 5 6



埼玉大学工学部実習工場			製図	2008.04.01	
平成20年度 機械工作実習	材質	A2017S	個数	1	尺度
図名			レフトベース		図番
					2008-1003



2008-1004

製図

A

B

C

D

1

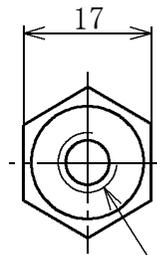
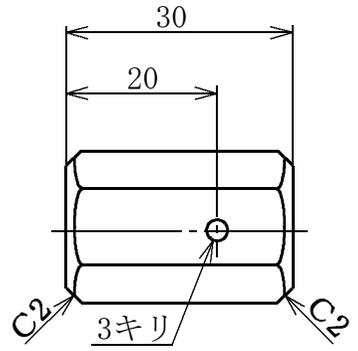
2

3

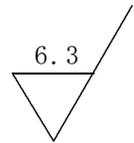
4

5

6



M8×1.25×16/φ6.8×20



※3キリは、仮組みしてから治具に取り付け、あけること。
詳細は「治具の使い方」を参照。

埼玉大学工学部実習工場			製図	2008.04.01				
平成20年度 機械工作実習	材質	SS400	個数	1	尺度	1:1	投影法	
図名			ノブ		図番	2008-1004		

1

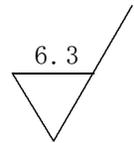
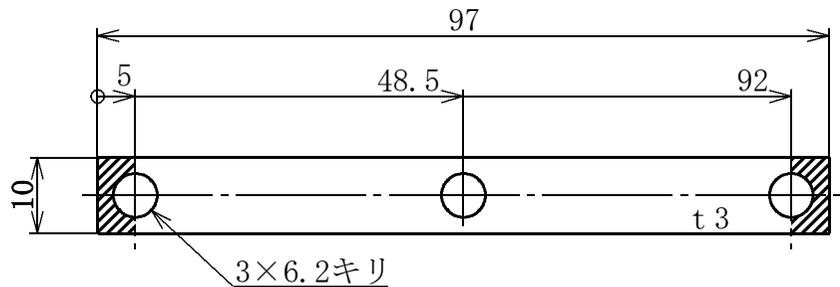
2

5

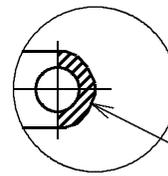
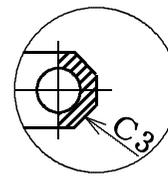
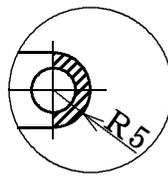
6

2008-1005

製図



※左右両端部は、下記を含め自由とする。

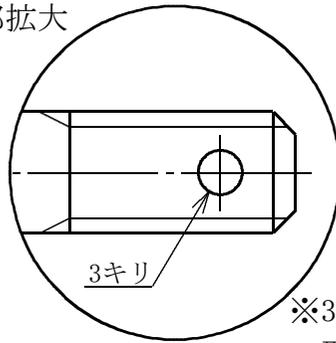


埼玉大学工学部実習工場			製図	2008.04.01				
平成20年度 機械工作実習	材質	C3604P	個数	4	尺度	1:1	投影法	
図名			アーム		図番	2008-1005		

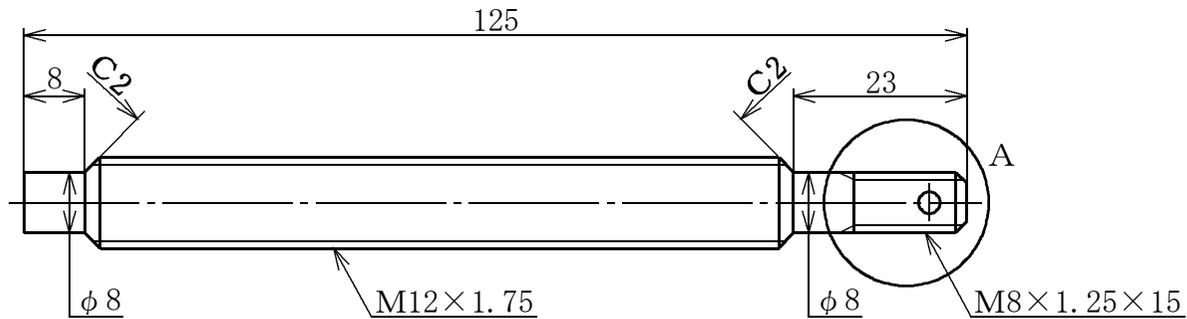
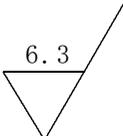
9001-8007

製図

A部拡大



※3ミリは、仮組みしてから治具に取り付け、あけること。
 詳細は「治具の使い方」を参照。



埼玉大学工学部実習工場			製図	2008.04.01	
平成20年度 機械工作実習	材質	SS400	個数	1	尺度
図名 送りねじ			図番	2008-1006	
			投影法		

2008-1007

製図

A

B

C

D

1

2

3

4

5

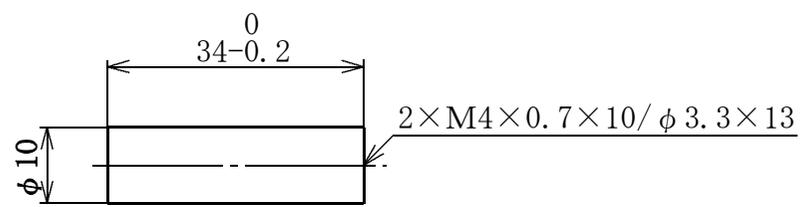
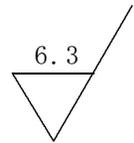
6

A

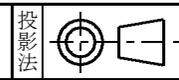
B

C

D



埼玉大学工学部実習工場				製図	2008.04.01	
平成20年度 機械工作実習	材質	C3604B	個数	1	尺度	1:1
図名				ビーム	図番	2008-1007



1

2

5

6

8001-8007

製図

A

B

C

D

1

2

3

4

5

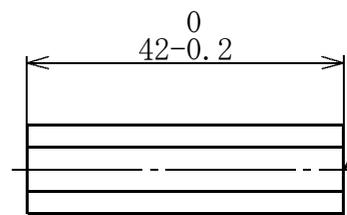
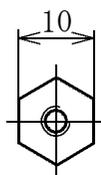
6

A

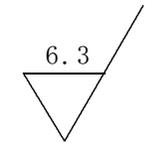
B

C

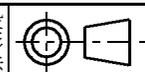
D



2×M4×0.7×10/φ3.3×13



埼玉大学工学部実習工場				製図	2008.04.01	
平成20年度 機械工作実習	材質	C3604B	個数	1	尺度	1:1
図名 六角ビーム				図番	2008-1008	



600I-800Z

製図

A

B

C

D

1

2

3

4

5

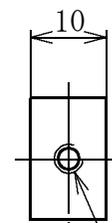
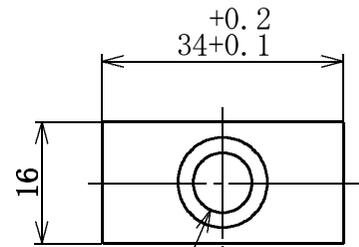
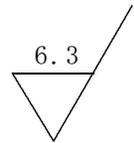
6

A

B

C

D



8.2キリ/12深さぐり×2

2×M4×0.7×10/φ3.3×13

埼玉大学工学部実習工場			製図	2008.04.01	
平成20年度 機械工作実習	材質	SS400	個数	2	尺度
図名			サポ-トブロック	図番	2008-1009
			投影法		

1

2

5

6

0101-800Z

製図

A

B

C

D

1

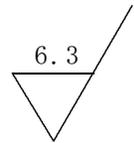
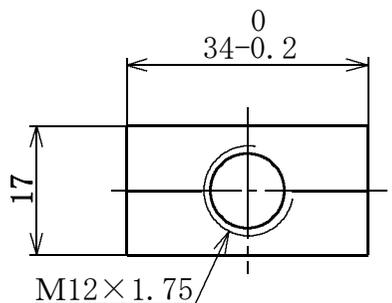
2

3

4

5

6



埼玉大学工学部実習工場			製図	2008.05.25	
平成20年度 機械工作実習	材質	SS400	個数	1	尺度
図名			六角スライダ		図番
					2008-1010

A

B

C

D

1

2

5

6

1101-800Z

製図

1

2

3

4

5

6

A

A

B

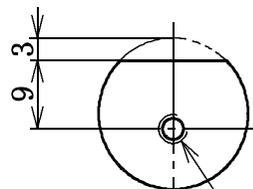
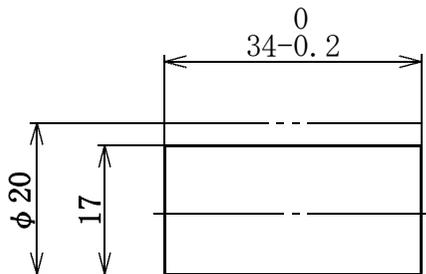
B

C

C

D

D



2×M4×0.7×10/ $\phi 3.3 \times 13$

6.3

埼玉大学工学部実習工場			製図	2008.04.01	
平成20年度 機械工作実習	材質	SS400	個数	1	尺度
図名			スライダ	図番	2008-1011

1

2

5

6

2008-1012

製図

A

B

C

D

1

2

3

4

5

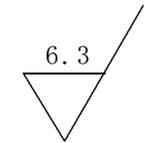
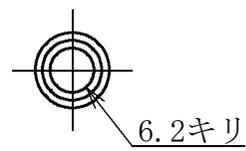
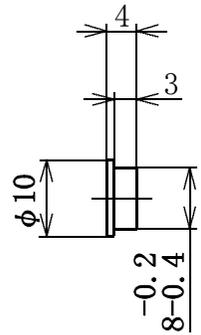
6

A

B

C

D



埼玉大学工学部実習工場				製図	2008.04.01	
平成20年度 機械工作実習	材質	アクリル	個数	2	尺度	1:1
図名				リブ付きブッシュA	図番	2008-1012

1

2

5

6

2008-1013

製図

A

B

C

D

1

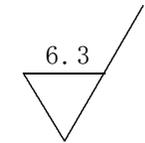
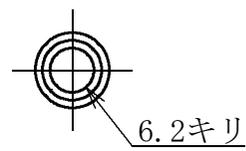
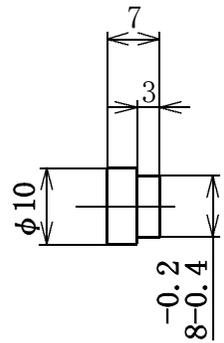
2

3

4

5

6



埼玉大学工学部実習工場				製図	2008.04.30	
平成20年度 機械工作実習	材質 アクリル	個数 2	尺度 1:1	投影法		
図名 リブ付きブッシュ B				図番	2008-1013	

A

B

C

D

1

2

5

6

2008-1014

製図

A

B

C

D

1

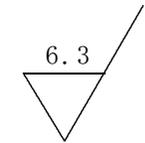
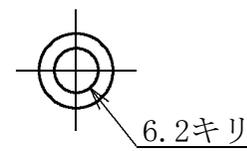
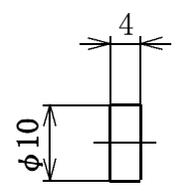
2

3

4

5

6



A

B

C

D

1

2

5

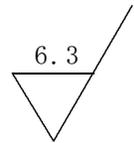
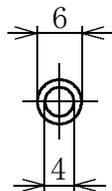
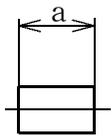
6

埼玉大学工学部実習工場				製図	2008.04.30	
平成20年度 機械工作実習	材質 アクリル	個数 2	尺度 1:1	投影法		
図名 肉厚ブッシュ				図番	2008-1014	

2008-1015

製図

組込箇所	aの値	個数	組込箇所
A	3.5	2	9. サポートブロック
B	10.5	2	10. 六角スライダ
C	6.5	2	8. 六角ビーム
D	7.5	4	7. ビーム
			11. スライダ



埼玉大学工学部実習工場			製図	2008.05.25	
平成20年度 機械工作実習	材質 A2017T	個数 10	尺度 1:1	投影法	
図名 カラー			図番 2008-1015		