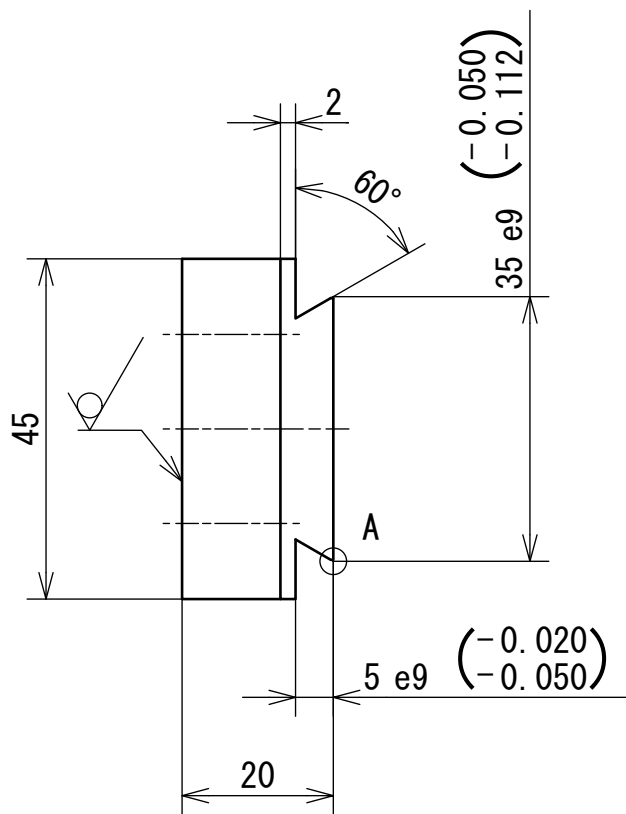
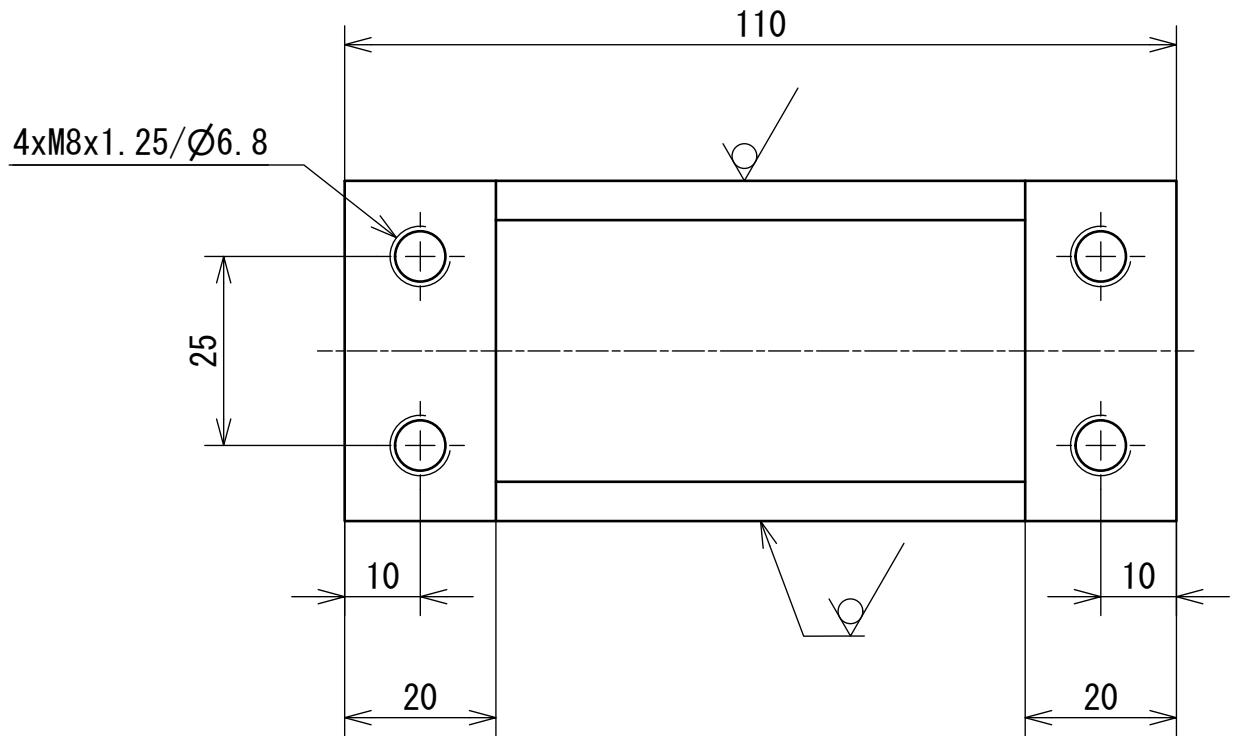
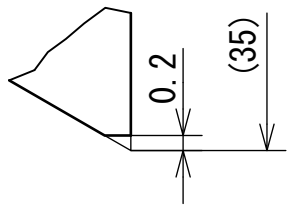


照合番号	品名	材質	個数	注記
1	ベース	A7075P	1	マシニングセンタ使用
2	固定側口金	S50C	1	形彫り放電加工機使用
3	移動側口金	FC200	1	完成品
4	支持ブロック	A5052P	1	
5	送りねじ	SS400	1	完成品
6	ハンドル	C3604B	1	
7	抜け止めピン	SUS304	1	完成品
8	座ぐり穴ふた	PVC	4	完成品
9	六角穴付きボルト		4	購入品 (M8x45)
10	十字穴付き皿小ねじ		1	購入品 (M4x12)

埼玉大学実習工場		令和2年度 機械工作実習	
長さ寸法、角度寸法および 幾何公差の普通公差	JIS B 0419-mK	製図日	2020/3/18
		材質	
尺度	1:2	個数	1
投影法		図名	ミニ万力
		図面番号	2020-0100



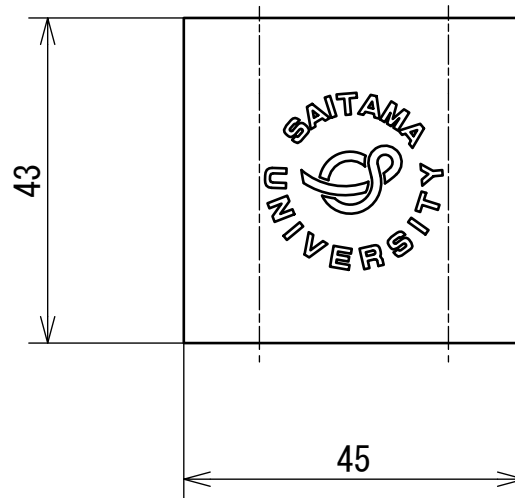
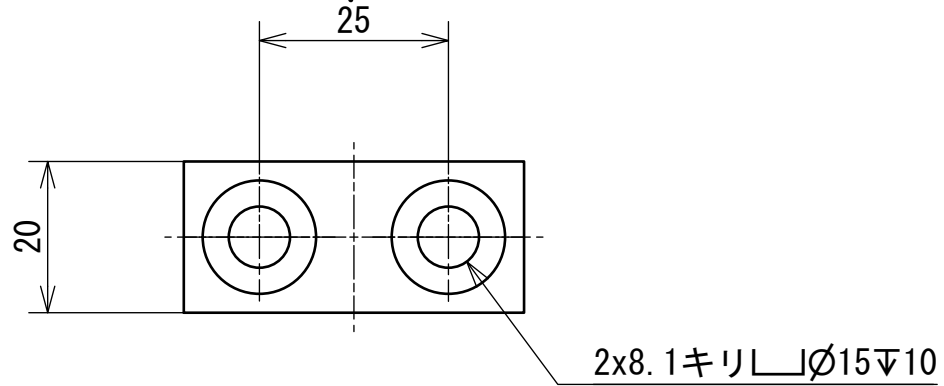
A (10 : 1)



Ra 6.3

埼玉大学実習工場		令和2年度 機械工作実習	
長さ寸法、角度寸法および 幾何公差の普通公差	JIS B 0419-mK	製図日	2020/3/10
		材質	A7075P
尺度	1:1	個数	1
投影法		図名	ベース
		図面番号	2020-0101

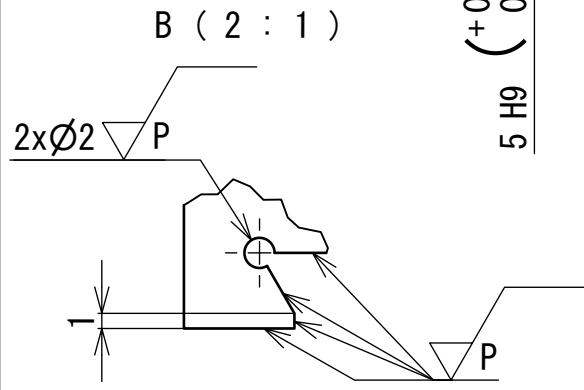
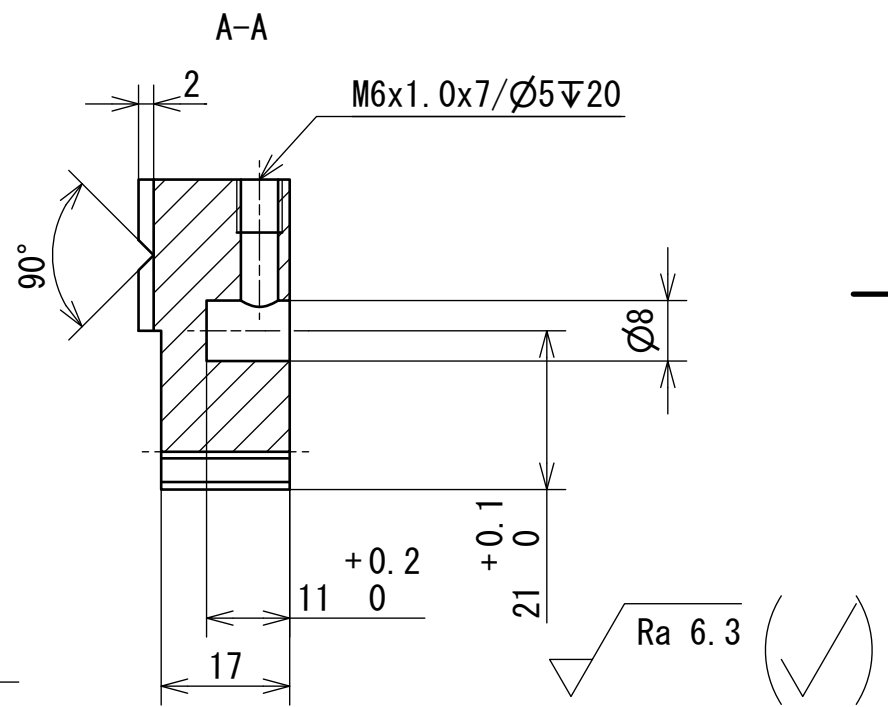
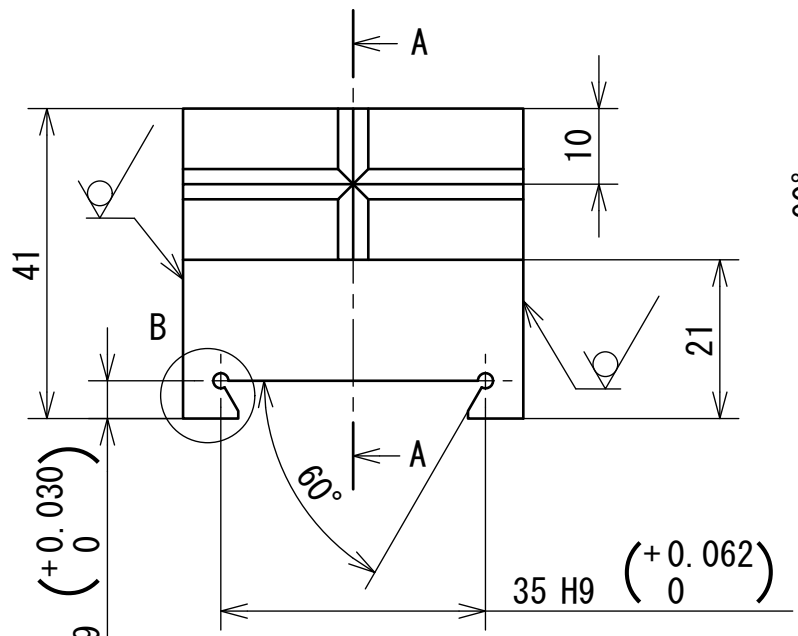
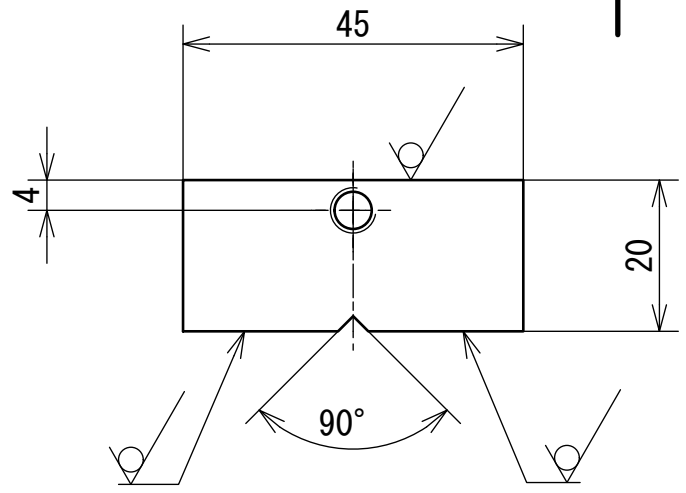
ロゴマークの形彫り
放電加工のみ行う



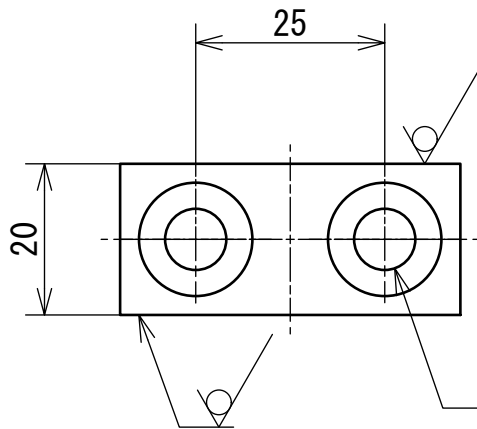
Ra 6.3

埼玉大学実習工場		令和2年度 機械工作実習	
長さ寸法、角度寸法および 幾何公差の普通公差	JIS B 0419-mK	製図日	2020/3/18
		材質	S50C
尺度	1:1	個数	1
投影法		図名	固定側口金
		図面番号	2020-0102

完成品

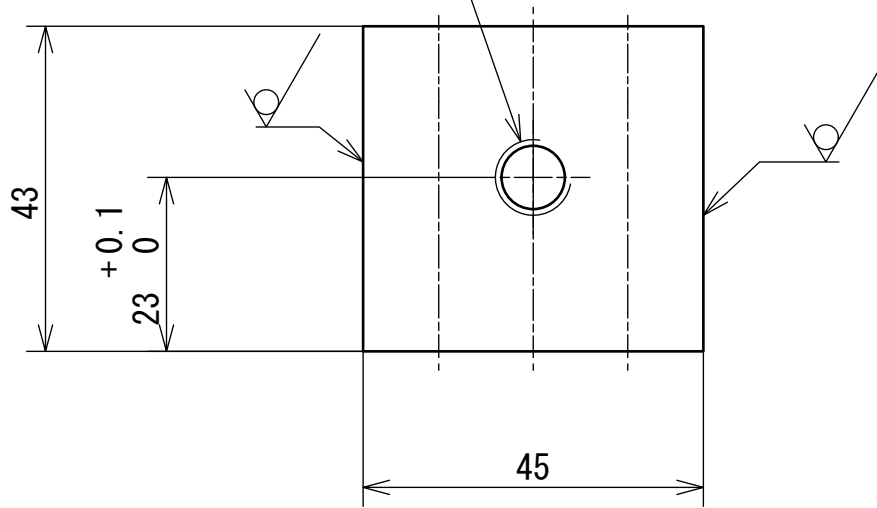


埼玉大学実習工場		令和2年度 機械工作実習	
長さ寸法、角度寸法および幾何公差の普通公差	JIS B 0419-mK	製図日	2020/3/18
尺度	1:1	材質	FC200
投影法		個数	1
		図名	移動側口金
		図面番号	2020-0103



2x8.1キリ $\perp \text{ } \varnothing 15 \nabla 10$

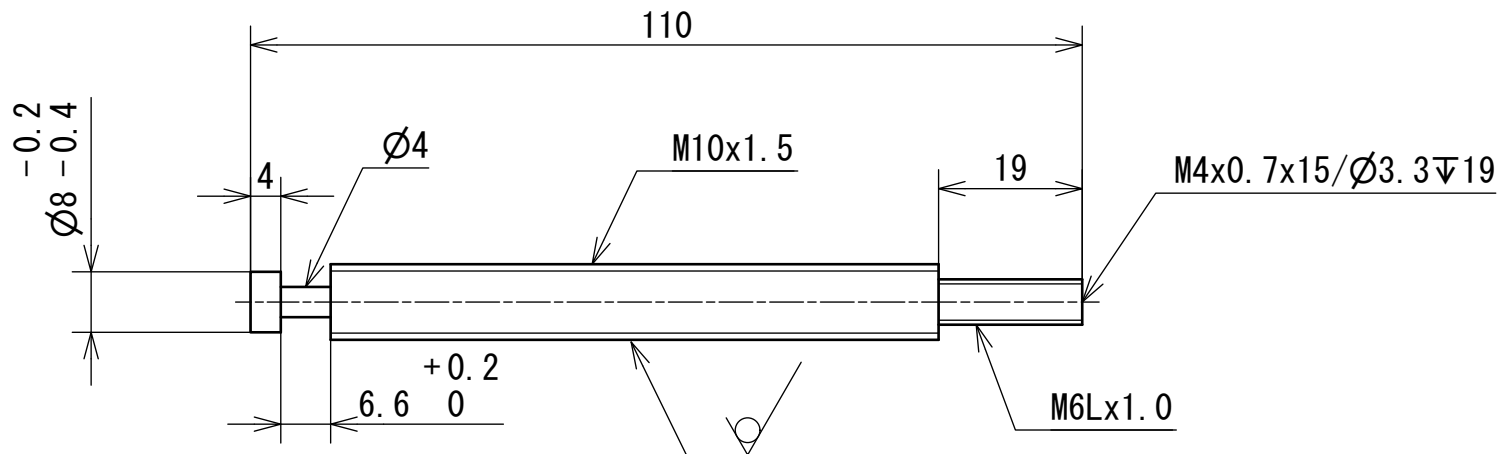
$M10 \times 1.5 / \varnothing 8.5$



$\nabla Ra 6.3$ (✓)

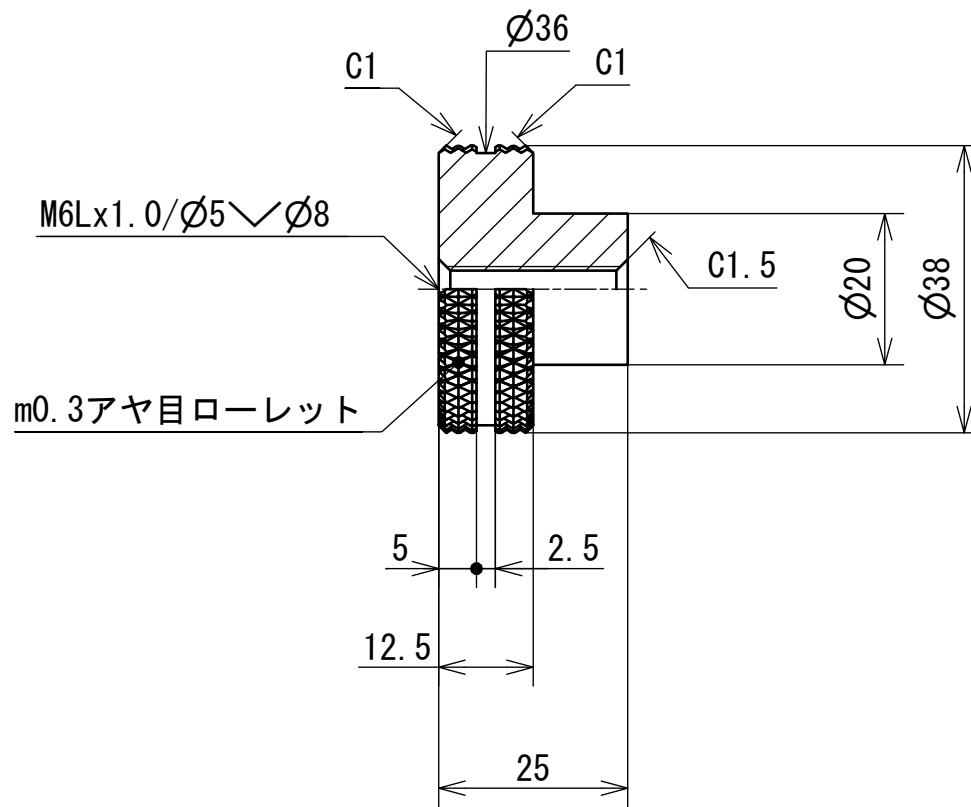
埼玉大学実習工場		令和2年度 機械工作実習	
長さ寸法、角度寸法および 幾何公差の普通公差	JIS B 0419-mK	製図日	2020/3/10
		材質	A5052P
尺度	1:1	個数	1
投影法		図名	支持ブロック
		図面番号	2020-0104

完成品

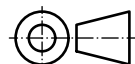


$\sqrt{\text{Ra } 6.3}$ (✓)

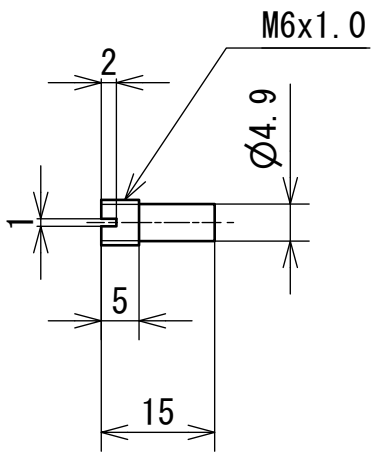
埼玉大学実習工場		令和2年度 機械工作実習	
長さ寸法、角度寸法および 幾何公差の普通公差	JIS B 0419-mK	製図日	2020/3/16
		材質	SS400
尺度	1:1	個数	1
投影法		図名	送りねじ
		図面番号	2020-0105




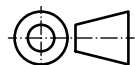
∇ Ra 6.3

埼玉大学実習工場		令和2年度 機械工作実習	
長さ寸法、角度寸法および 幾何公差の普通公差	JIS B 0419-mK	製図日	2020/3/10
		材質	C3604B
尺度	1:1	個数	1
投影法		図名	ハンドル
		図面番号	2020-0106

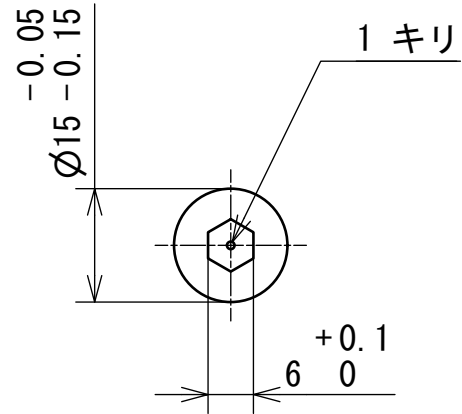
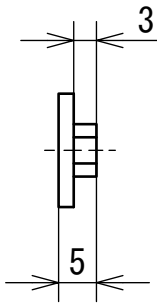
完成品




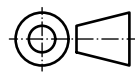
 Ra 6.3

埼玉大学実習工場		令和2年度 機械工作実習	
長さ寸法、角度寸法および 幾何公差の普通公差	JIS B 0419-mK	製図日	2020/3/16
		材質	SUS304
尺度	1:1	個数	1
投影法		図名	抜け止めピン
		図面番号	2020-0107

完成品



 Ra 6.3

埼玉大学実習工場		令和2年度 機械工作実習	
長さ寸法、角度寸法および 幾何公差の普通公差	JIS B 0419-mK	製図日	2020/3/16
		材質	PVC
尺度	1:1	個数	4
投影法		図名	座ぐり穴ふた
		図面番号	2020-0108