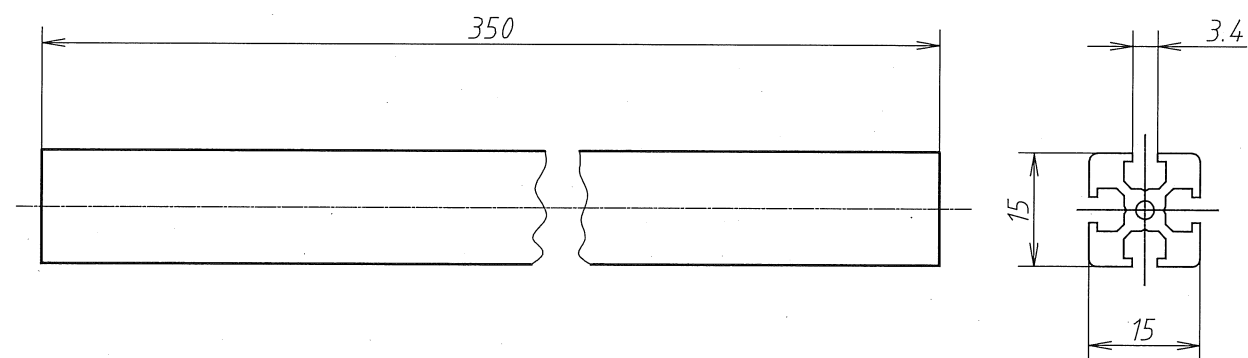
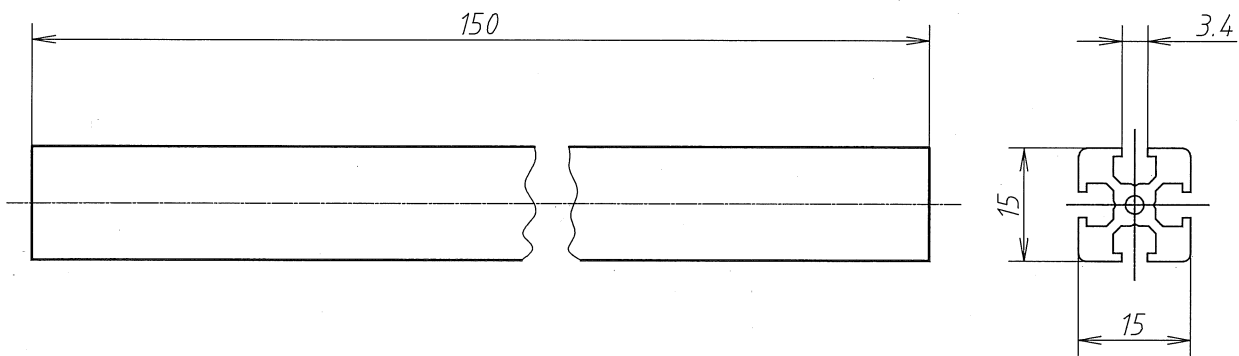


普通公差	部品番号	101	設計	製図	工務	機械工作実習
寸法の区分	寸法公差	尺度	1:1	設計	製図	共用ベース板
0以上6以下	±0.1	個数	1	検	製図	
6を越え30以下	±0.2	材料	A2017	図	製図	
30を越え120以下	±0.3	指示ナキ角隅部	処理法	製図	製図	
120を越え400以下	±0.5	C0.3		製図	製図	
400を越え1000以下	±0.8	社名	近畿職業能力開発大学校京都校	製図	製図	
1000を越え2000以下	±1.2	名		製図	製図	
						ファイル名
						出図日 R4/6/8



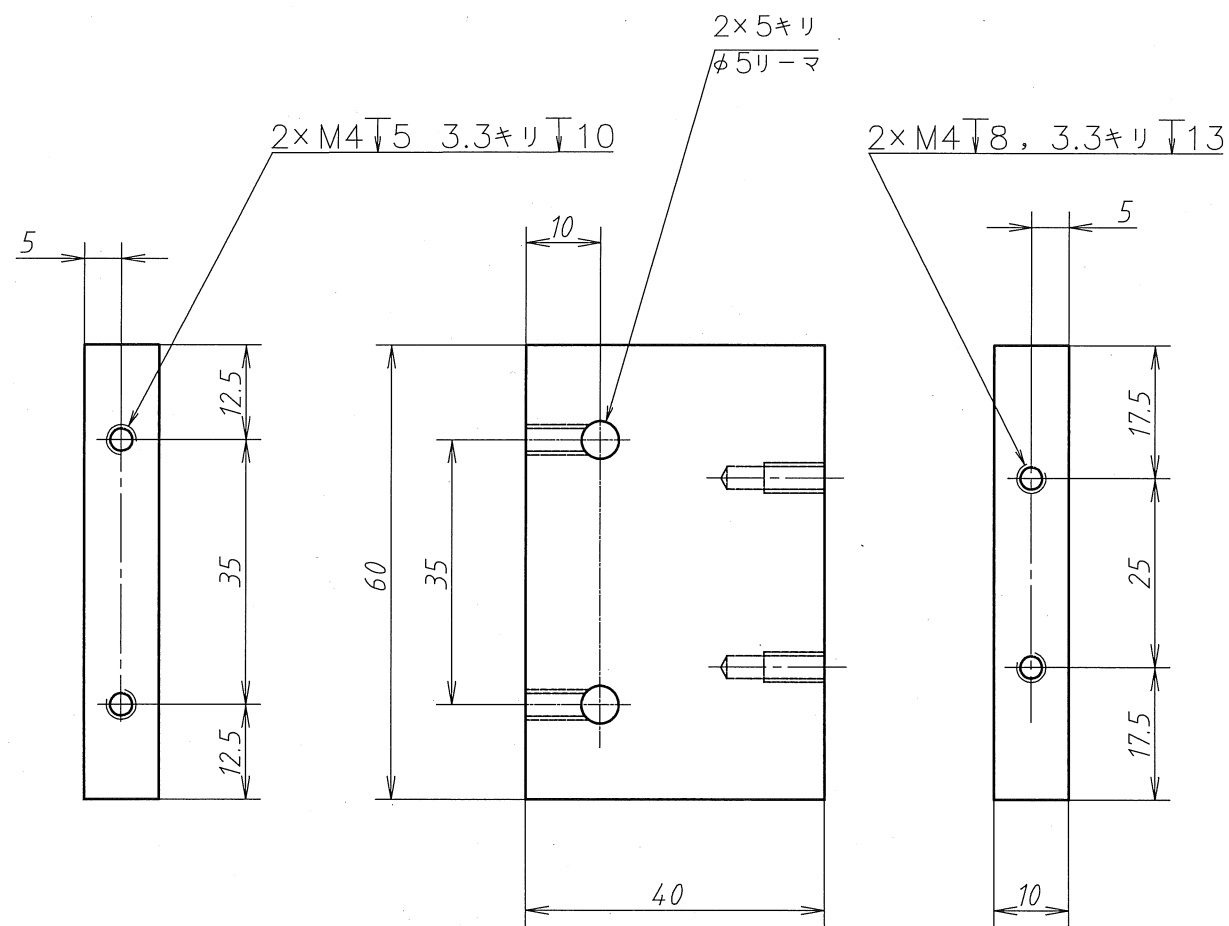
注) 指示なき角部は糸面取りのこと

普通公差	部品番号	101	設計	製	工番	機械工作実習
寸法の区分	寸法公差	尺度	1:1	設計	図名	アルミフレーム(長)
0以上以下	±0.1	個数	2	検	図番	M-R4-002
6を越え30以下	±0.2	材料	A2017	図	ベジ	ファイル名
30を越え120以下	±0.3	指示ナキ角剛部	処理法	描法	出図日	R4/6/30
120を越え400以下	±0.5	C0.3				
400を越え1000以下	±0.8	社名	近畿職業能力開発大学校京都校			
1000を越え2000以下	±1.2					



注) 指示なき角部は糸面取りのこと

普通公差	部品番号	101	設計	製	王	機械工作実習
寸法の区分	寸法公差	尺度	1:1	計	図	
0以上6以下	±0.1	個数	4	検	承	
6未満30以下	±0.2	材料	A2017	図	認	
30未満120以下	±0.3	指示なき角部	処理法	影	図	
120未満400以下	±0.5	C0.3		法	番	
400未満1000以下	±0.8	社名	近畿職業能力開発大学校京都校		ベ	
1000未満2000以下	±1.2	名			ジ	
						ファイル名
						出図日
						R4/6/30



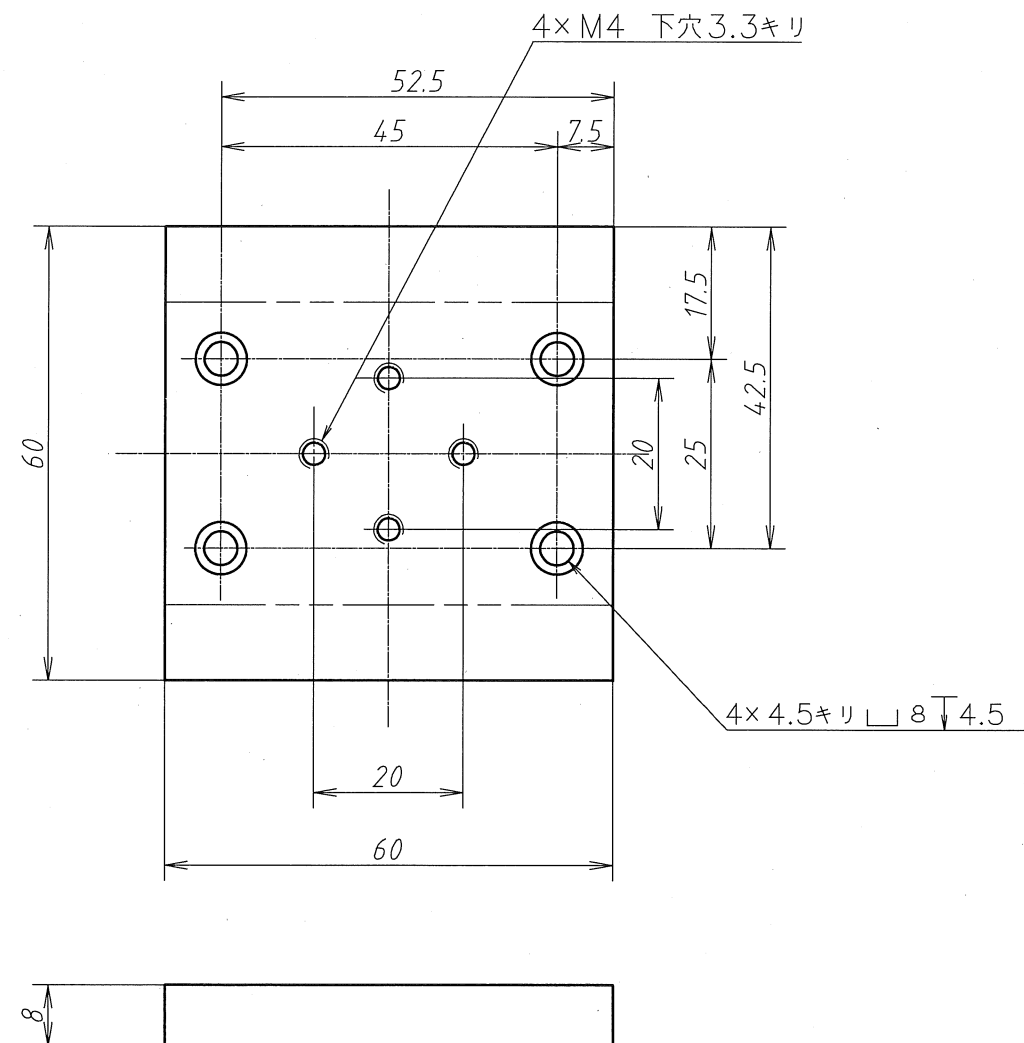
注) 指示なき角部は糸面取りのこと

普通公差	部品番号	101	設計	製	王	機械工作実習
寸法の区分	寸法公差	1:1	設計	図	R4/07/08	軸受け側板
0以上6以下	±0.1	個数	2	検	承認	図名
6未満30以下	±0.2	材料	A2017	図		番
30未満120以下	±0.3	指示なき角部	処理法	図		M-R4-004
120未満400以下	±0.5	C0.3		図		
400未満1000以下	±0.8	社名	近畿職業能力開発大学校京都校	ページ		ファイル名
1000未満2000以下	±1.2					出図日



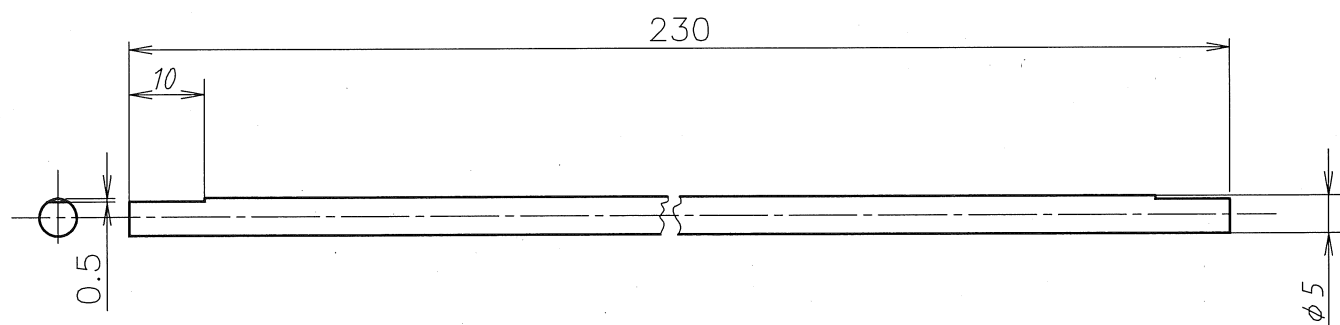
注) 指示なき角部は糸面取りのこと

普通公差	部品番号	101	設計	製	王	機械工作実習
寸法の区分	寸法許差	尺度	1:1	図	R3/04/08	
0以上6以下	±0.1	個数	8	検	図	リニアブシュカバー
6を越え30以下	±0.2	材料	A2017	図	承認	
30を越え120以下	±0.3	指示ナキ角剛部	処理法	影		M-R4-006
120を越え400以下	±0.5	C0.3		影	番	
400を越え1000以下	±0.8	社	近畿職業能力開発大学校京都校	ベ	ファイル名	
1000を越え2000以下	±1.2	名		出	図日	R3/4/8



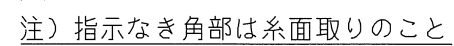
注) 指示なき角部は糸面取りのこと

普通公差	部品番号	101	設計	製	王	機械工作実習
寸法の区分	寸法公差	尺度	1:1	図	R4/6/15	名
0以上6以下	±0.1	個数	1	検	承認	名
6を越え30以下	±0.2	材料	A2017	図		名
30を越え120以下	±0.3	指示ナキ角部	処理法	図		名
120を越え400以下	±0.5	C0.3		図		名
400を越え1000以下	±0.8	社	近畿職業能力開発大学校京都校	図		名
1000を越え2000以下	±1.2	名		図		名

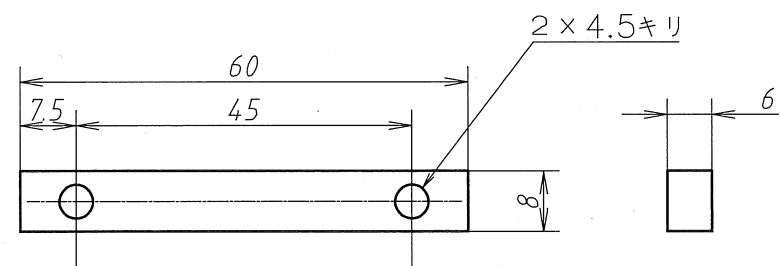


注) 指示なき角部は糸面取りのこと

普通公差	部品番号	101	設計		製図		工番	機械工作実習
寸法の区分	寸法公差	尺度	1:1	計	図	R3/04/08	名	スライド用軸
0以上6以下	±0.1	個数	2	検	承		名	M-R4-008
6を越え30以下	±0.2	材料	S45C	図	認		番	
30を越え120以下	±0.3	指示なき角部	処理法	影法	◎			
120を越え400以下	±0.5	C0.3						
400を越え1000以下	±0.8	社名	近畿職業能力開発大学校京都校	ページ	／		ファイル名	
1000を越え2000以下	±1.2	名					出図日	R4/7/13

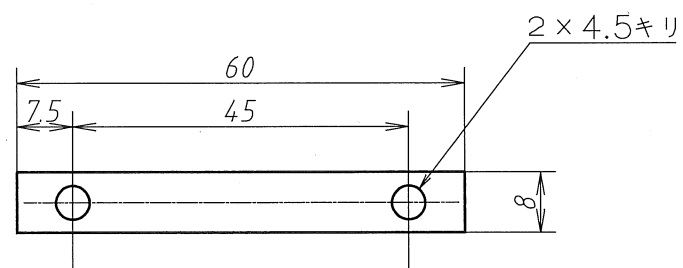


普通公差	部品番号	101	設計	製	工	機械工作実習
寸法の区分	寸法公差	尺度	1:1	図	R4/07/05	
0以上以下	±0.1	個数	1	検	図	ラック追加工
6を越え30以下	±0.2	材料	ポリアセタル	図		
30を越え120以下	±0.3	指示ナキ角部	処理法	影		M-0000-009
120を越え400以下	±0.5	C0.3		法		
400を越え1000以下	±0.8	社名	近畿職業能力開発大学校京都校	ベ	／	ファイル名
1000を越え2000以下	±1.2	社名	近畿職業能力開発大学校京都校	ッ		出図日 R4/7/5



注) 指示なき角部は糸面取りのこと

普通公差	部品番号	101	設計		製		工	機械工作実習
寸法の区分	寸法公差	尺度	1:1	計	図	R3/04/08	名	ラック取付板 1
0以上6以下	±0.1	個数	1	検	承		図	
6を越え30以下	±0.2	材料	A2017	図	認		名	
30を越え120以下	±0.3	指示なき角部	処理法	修	法	図	番	M-0000-010
120を越え400以下	±0.5	C0.3						
400を越え1000以下	±0.8	社	近畿職業能力開発大学校京都校	ベ			名	
1000を越え2000以下	±1.2	名					出	R4/6/8

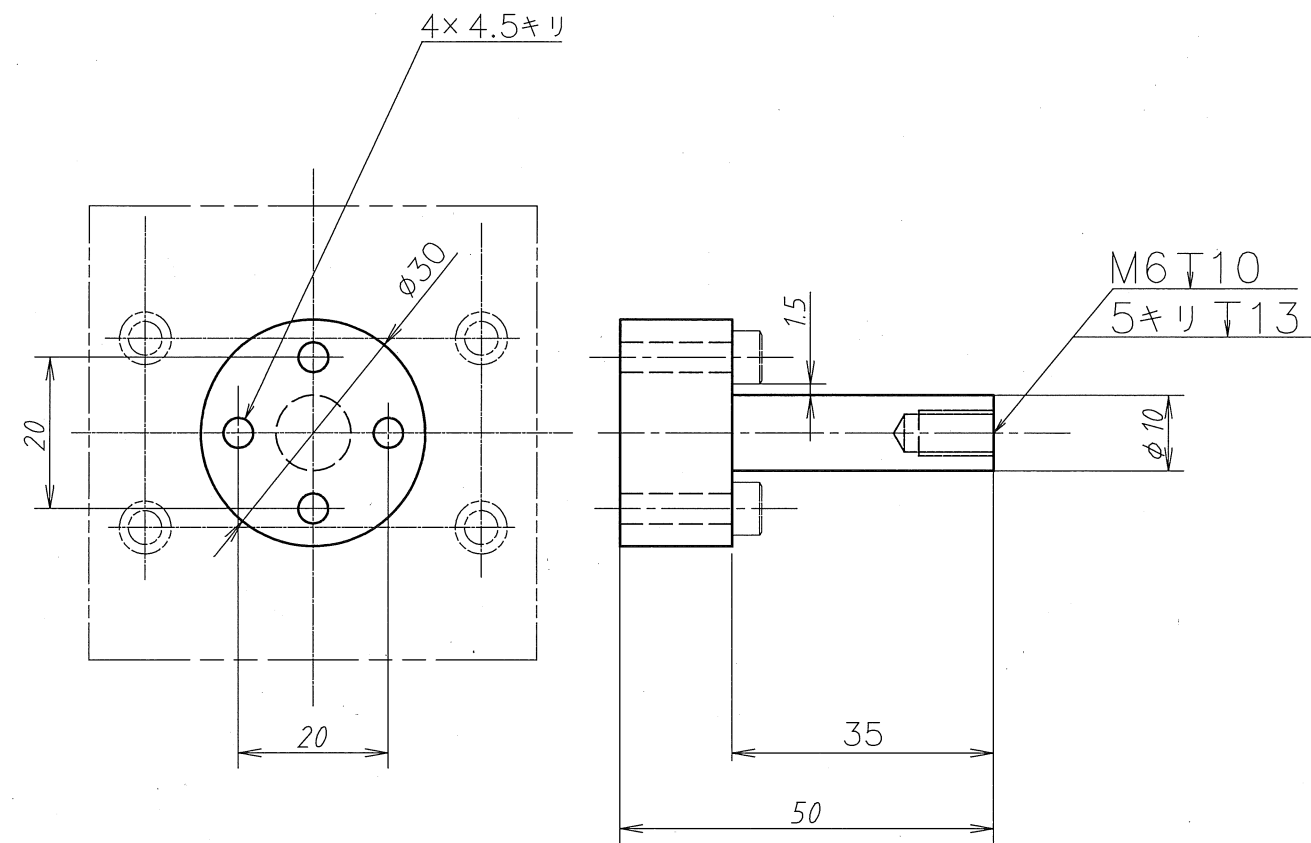


t=1

注) 指示なき角部は糸面取りのこと

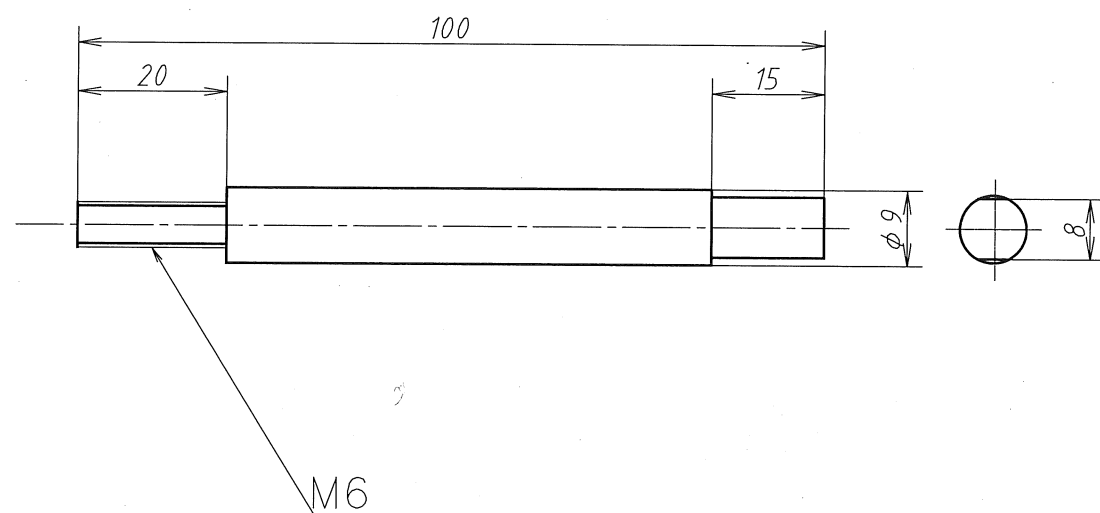
普通公差	部品番号	101	設計		製図	R4/07/21	工名	機械工作実習
寸法の区分	寸法公差	尺度	1:1	設計	図		名	ラック取り付け板2
0以上6以下	±0.1	個数	1	検	承認		名	
6を超え30以下	±0.2	材料	A2017	図			名	
30を超え120以下	±0.3	指示なき角部	処理法	修	図		番	M-0000-011
120を超え400以下	±0.5	C0.3						
400を超え1000以下	±0.8	社名	近畿職業能力開発大学校京都校	ベ	ファイル名			
1000を超え2000以下	±1.2	名			出図日	R4/6/8		

素材寸法 直径32 長さ52



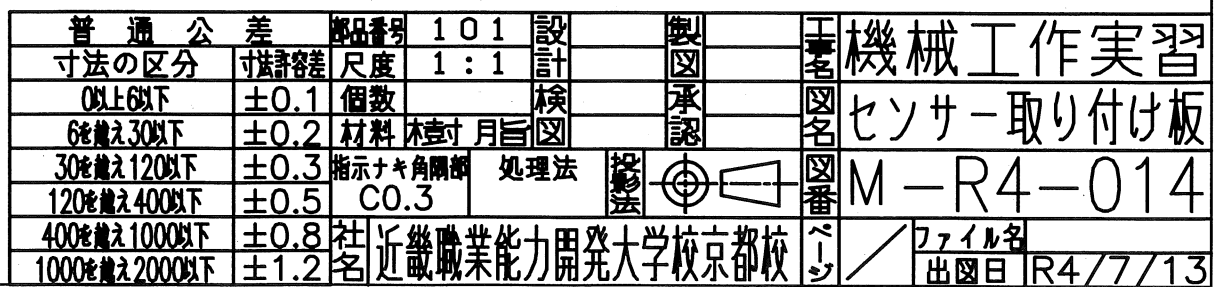
注) 指示なき角部は糸面取りのこと

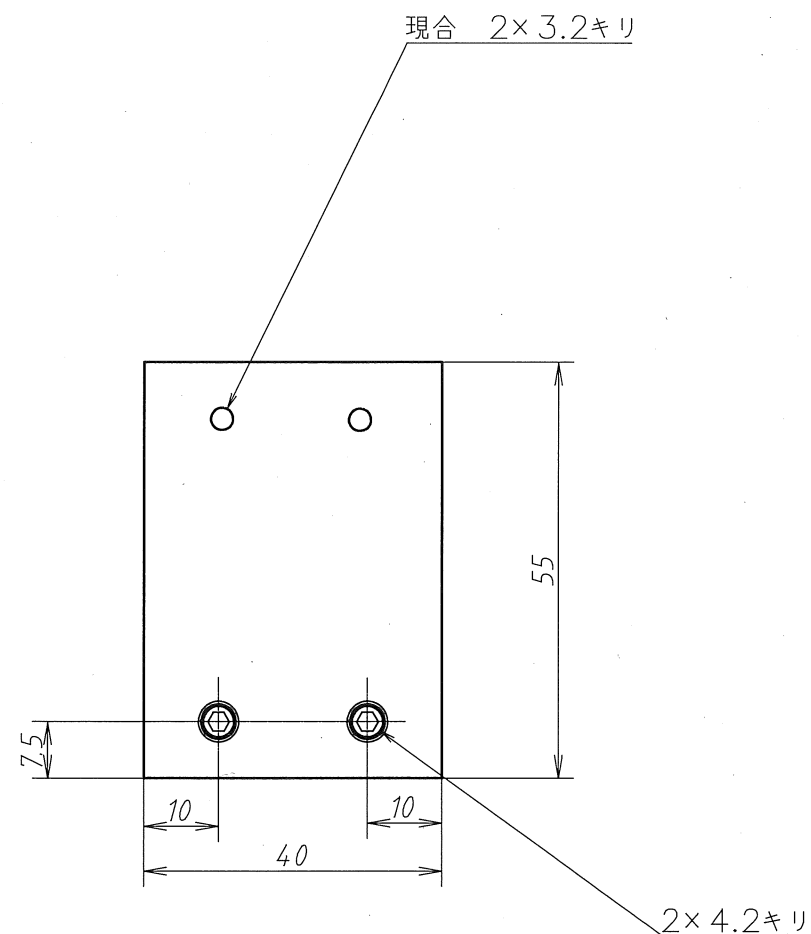
普通公差	部品番号	101	設計	製	王	機械工作実習
寸法の区分	寸法公差	尺度	1:1	図	R4/7/12	図
0以上6以下	±0.1	個数	2	検	承認	図
6を越え30以下	±0.2	材料	黄銅	同図		名
30を越え120以下	±0.3	指示なき角部	処理法	移	図	番
120を越え400以下	±0.5	C0.3		法	図	番
400を越え1000以下	±0.8	社名	近畿職業能力開発大学校京都校	ベ	シ	ファイル名
1000を越え2000以下	±1.2					出図日



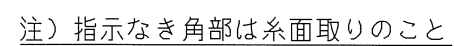
注) 指示なき角部は糸面取りのこと

普通公差	部品番号	101	設計		製図		工番	機械工作実習
寸法の区分	寸法公差	尺度	1:1	計	図	R4/7/12	名	取り付け棒
0以上6以下	±0.1	個数	2	検	承		名	
6を越え30以下	±0.2	材料	S45C	図	認		名	
30を越え120以下	±0.3	指示なき角部	処理法	影	法	◎	図	M-0000-013
120を越え400以下	±0.5	C0.3					番	
400を越え1000以下	±0.8	社名	近畿職業能力開発大学校京都校	社			ベ	ファイル名
1000を越え2000以下	±1.2	名					シ	出図日





普通公差	部品番号	101	設計	製	工	機械工作実習
寸法の区分	寸法公差	尺度	1:1	図	名	センサー取り付け板
0以上6以下	±0.1	個数	検	承認	図	
6を越え30以下	±0.2	材料	ポリアセタール	図	名	
30を越え120以下	±0.3	指示ナキ角隅部	処理法	図	番	M-R4-014
120を越え400以下	±0.5	C0.3	図	番	ベ	
400を越え1000以下	±0.8	社	近畿職業能力開発大学校京都校	ベ	ン	
1000を越え2000以下	±1.2	名	近畿職業能力開発大学校京都校	ベ	ン	
						ファイル名
						出図日 R4/7/13



普通公差	部品番号	101	設計	製	工	機械工作実習	
寸法の区分	寸法公差	尺度	1:1	図	R4/07/13		名
0以上以下	±0.1	個数	2	検	図		ストッパー
6を越え30以下	±0.2	材料	黄銅	図	名		
30を越え120以下	±0.3	指示ナギ角	銅部	処理法	図		
120を越え400以下	±0.5	C0.3		図	番		
400を越え1000以下	±0.8	社名	近畿職業能力開発大学校	京	都	校	
1000を越え2000以下	±1.2	社名	近畿職業能力開発大学校	京	都		

27			
26			
25			
24	センサー	1	
23	ピニオン	1	
22	モータブラケット	1	
21	ステッピングモータ	1	
15	ストッパ	4	
14	センサ取り付け板	1	
13	取り付け棒	1	
12	作業部フランジ	1	
11	ラック取り付け板2	1	
10	ラック取り付け板1	1	
9	ラック追加工	1	
8	スライド用軸	2	
7	テーブル	1	
6	リニアブッシュカバー	8	
5	摺動板(ラック用)	2	
4	軸受け側板	2	
3	アルミフレーム(短)	4	
2	アルミフレーム(長)	2	
1	共用ベース板	1	
No	名 称	個数	備 考

普通公差	部品番号	101	設計	製図	工程	機械工作実習
寸法の区分	寸法公差	尺度	1:1	図	R4/6/5	
0以上6以下	±0.1	個数	1	検図	承認	一軸テーブル部品表
6を越え30以下	±0.2	材料		図		
30を越え120以下	±0.3	指示ナキ角隅部	処理法	修図	図	M-0000-000
120を越え400以下	±0.5	C0.3			番	
400を越え1000以下	±0.8	社名	近畿職業能力開発大学校京都校		ページ	ファイル名機械工作実習
1000を越え2000以下	±1.2	名				出図日 R4/7/10