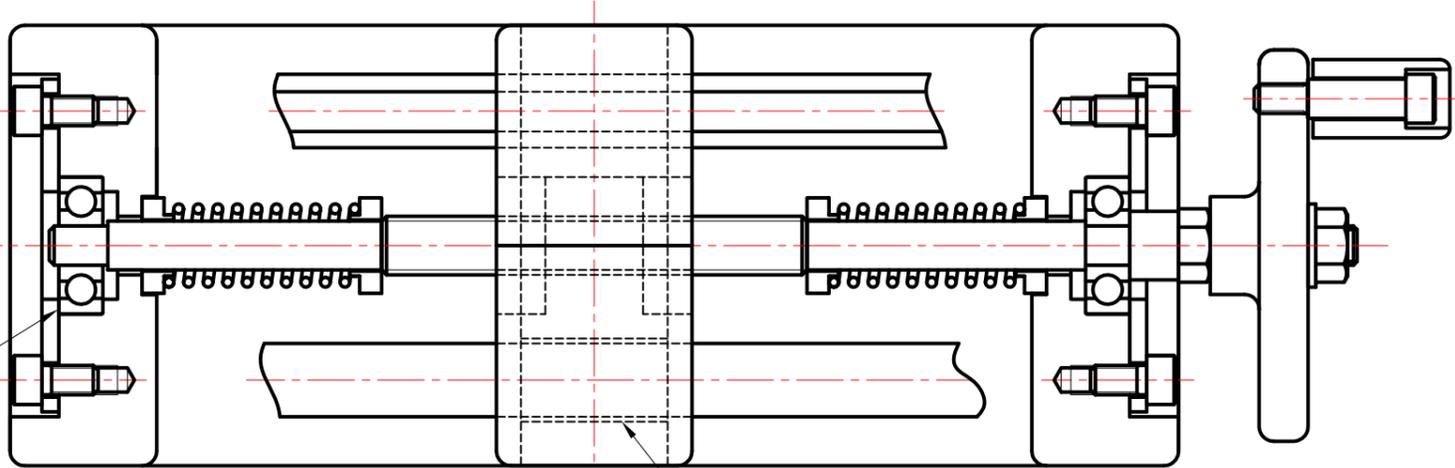


本図でプレゼンテーション実施のため
コンセプトを具体的に明記すること

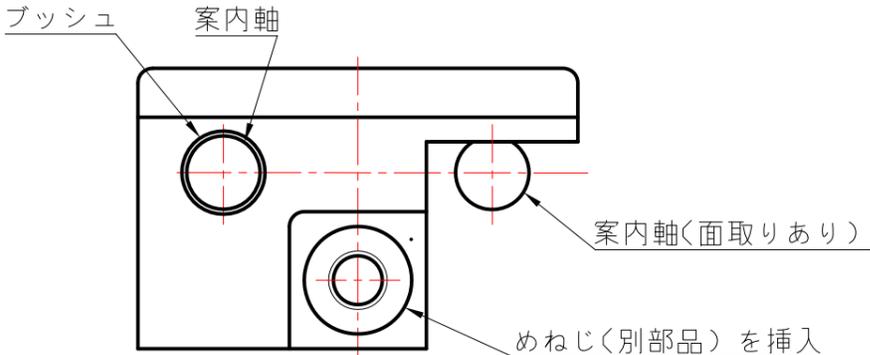
構想図記入上の注意点

- ・ 構想図(計画図)は構造の成立性を確認する図面である。
- ・ 三角法に則り、正面図、平面図、側面図+必要に応じ部分の詳細図を描くこと。
(組立図の下書き的位置づけ)
(この段階では、線の種類、太さは問わない)
- ・ 検討に際しては、下記に注意のこと。
加工できること(加工コストも考慮)
組立てができること(工具スペースも考慮)
安全性に考慮することであること(バリ、エッジ、指はさみ)
人間工学を考慮すること(操作時の手の大きさ)
製造ばらつきを考慮すること(公差、はめ合い)
- ・ 作品は実際に製作するため、ベアリング、ばね、ボルト、ナット等は購入可能なミスミのF Aメカニカル標準部品より選定のこと

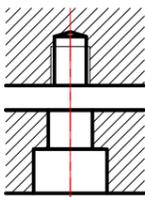
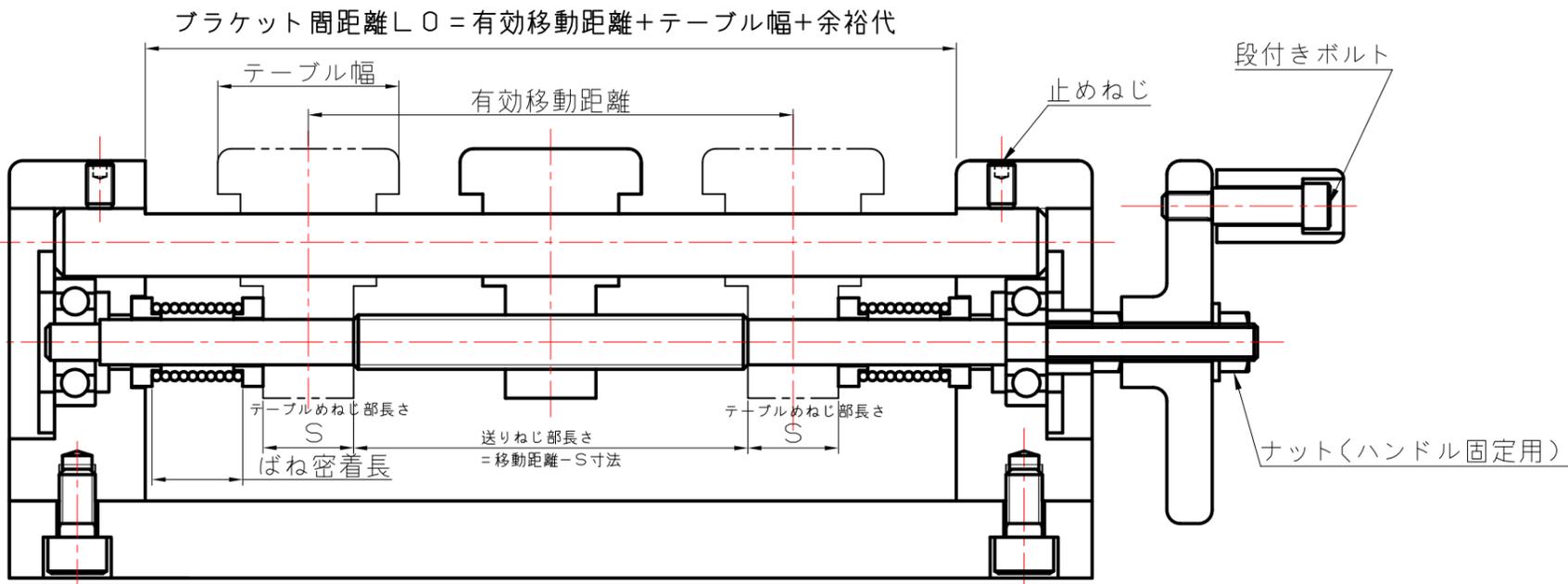


ベアリング外輪は
ブラケットと押え板で挟む

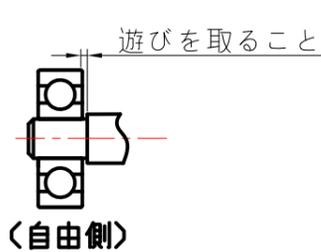
ブッシュ



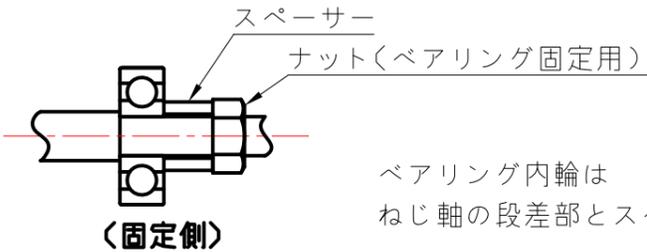
テーブル部詳細



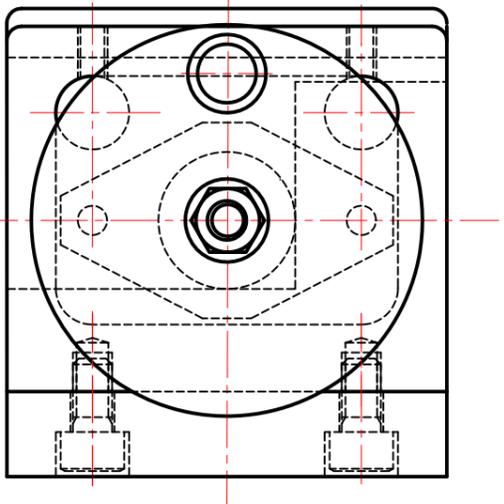
取付ボルト



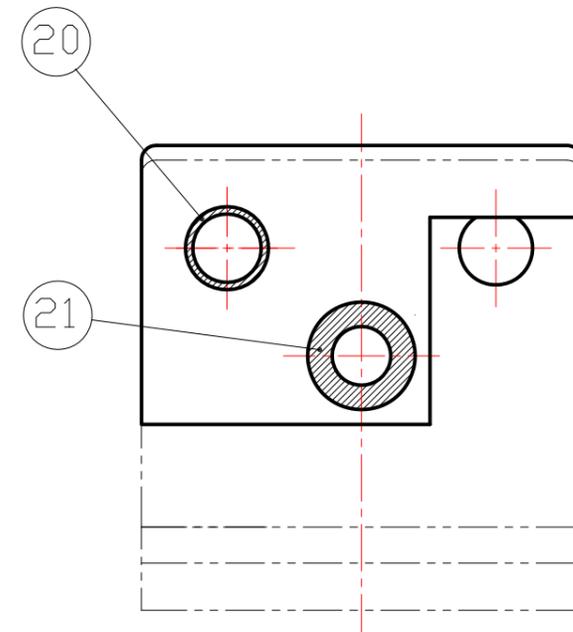
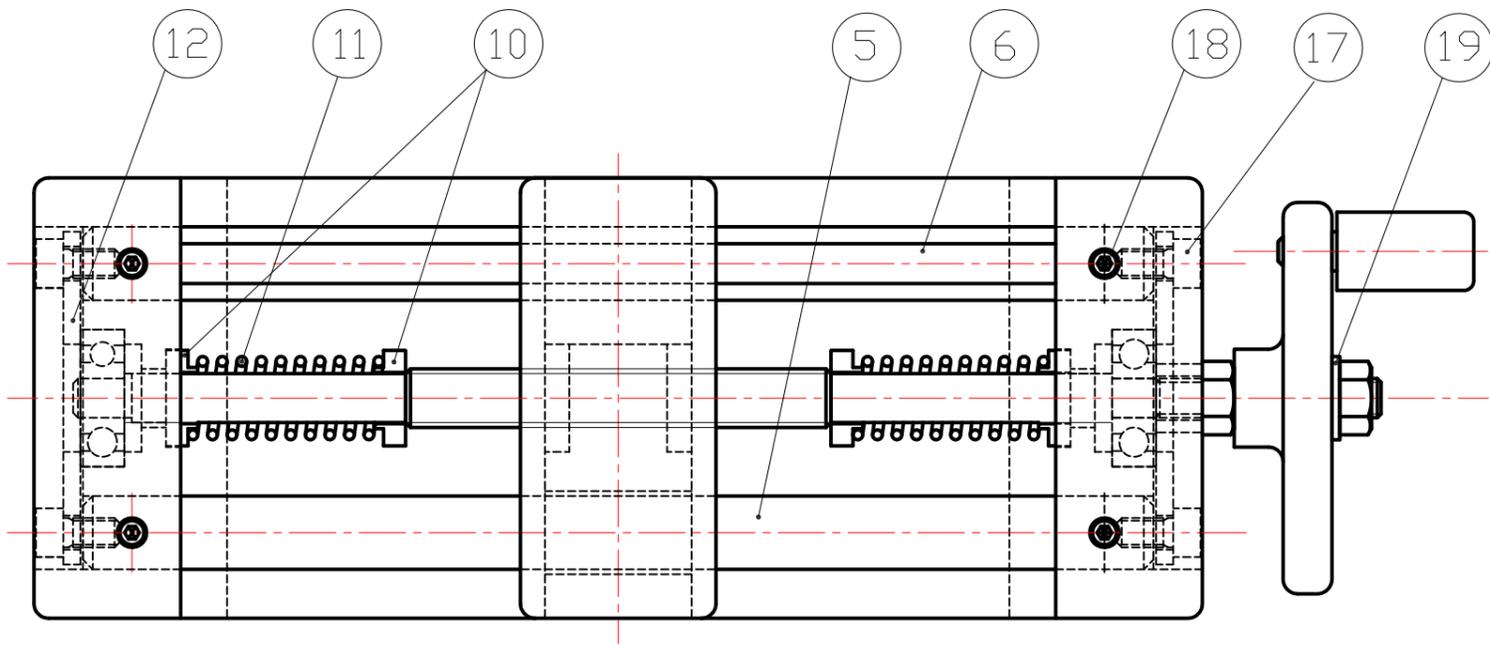
ベアリング内輪と軸の関係



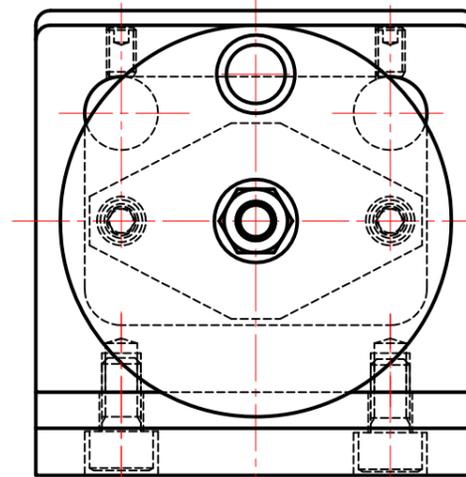
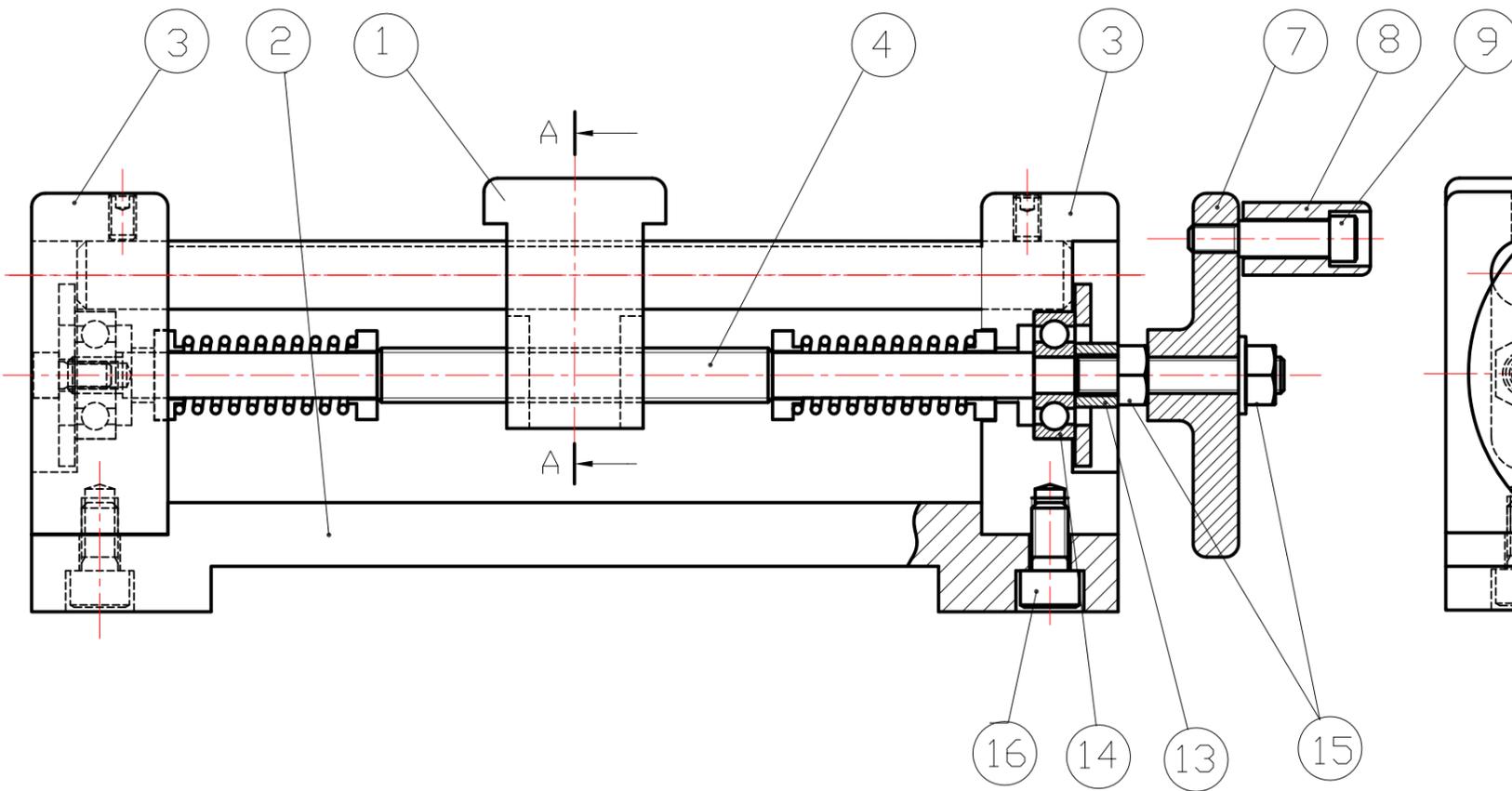
ベアリング内輪は
ねじ軸の段差部とスペーサーで挟む



照合番号	品名	材料	個数	記事		
				設計	製図	写図
学番	氏名					
図名	構想図		尺度 1:1	投影法		



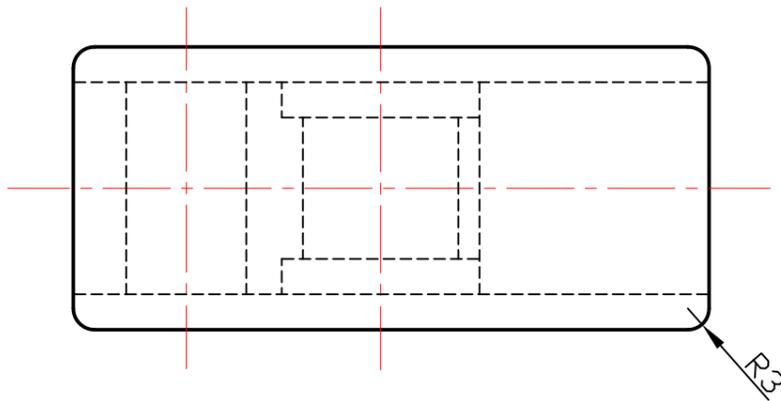
A-A



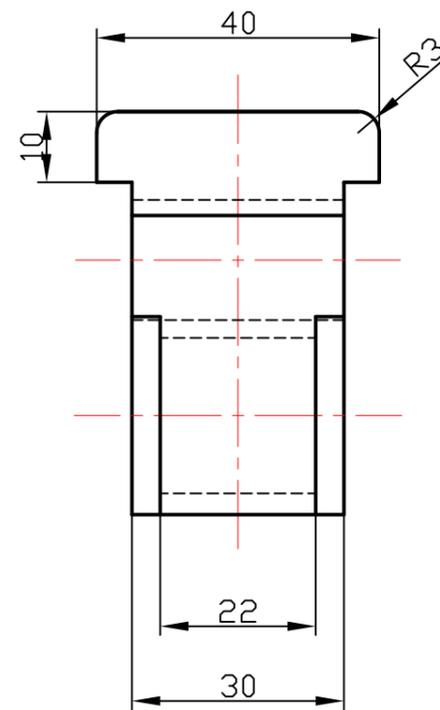
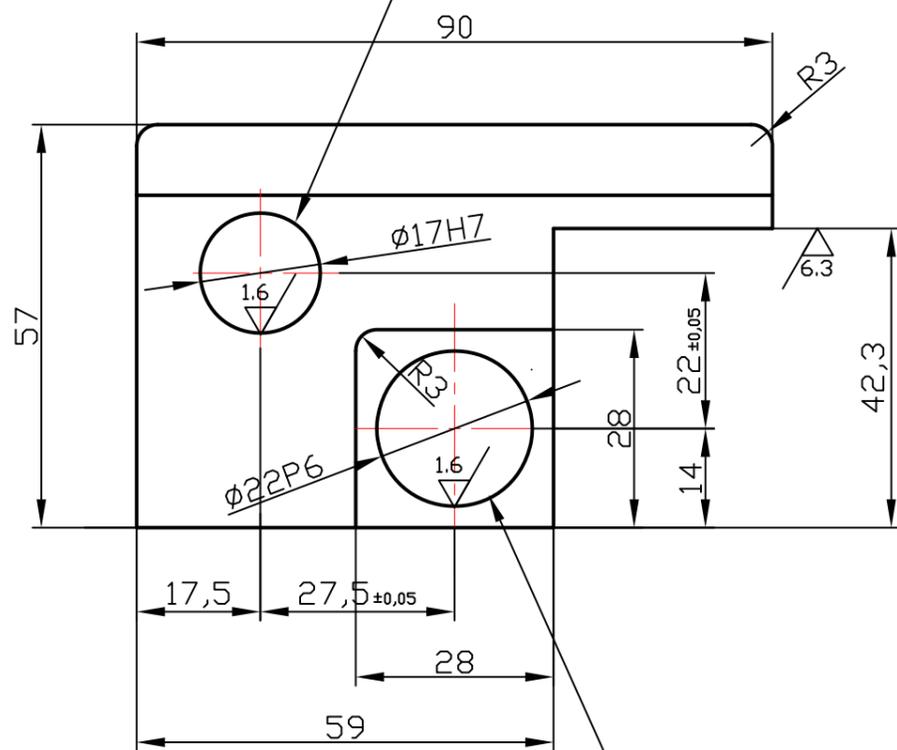
21	送りねじナット	CAC406C	1	30°台形ネジナット MTSSR12 (ミスミ)
20	プッシュ	TMB2520	1	オレスタフナット 寸数15 外径17 長さ30
19	座金	SUS304	1	平座金 (盤丸) MB JIS-B-1256
18	止めねじ	SUS304	4	ネジ六角穴付き止めねじ M6×10 JIS-B-1177
17	六角穴付きボルトB	SUS304	4	六角穴付きボルト メートル盤目ネジ M6×11.5 JIS-B-1176 1974
16	六角穴付きボルトA	SUS304	2	六角穴付きボルト メートル盤目ネジ M8×15 JIS-B-1176 1974
15	ナット	SUS304	2	六角ナット1種 メートル盤目ネジ MB JIS-B-1181
14	ベアリング	SUJ2	2	小径玉軸受H 内径8 外径28 厚9 B638ZZ (ミスミ)
13	ベアリングスペーサー	S45C	1	
12	ベアリング押さえ	SPCC	2	
11	ばね	SWPA	2	
10	ばね押さえ	S45C	4	
9	ハンドル取付ボルト	S45C	1	
8	ハンドルノブ	S45C	1	
7	ハンドル	S45C	1	
6	案内軸B	S45C	1	
5	案内軸A	S45C	1	
4	送りねじ	S45C	1	
3	ブラケットサイド	S45C	2	
2	ブラケットベース	SS400	1	
1	テーブル	S45C	1	
照合番号	品名	材料	個数	記事

学番	氏名	設計	製図	写図
図名	組立図	尺度	1:1	投影法
		図番		

① 12.5 (6.3 1.6)



ブッシュMDZB15-10 (ミスミ) を両側から圧入



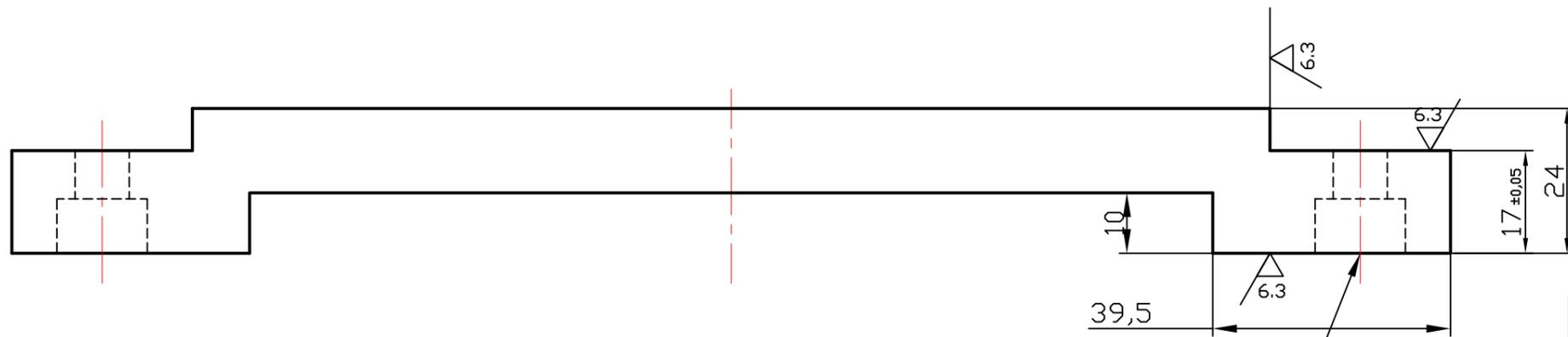
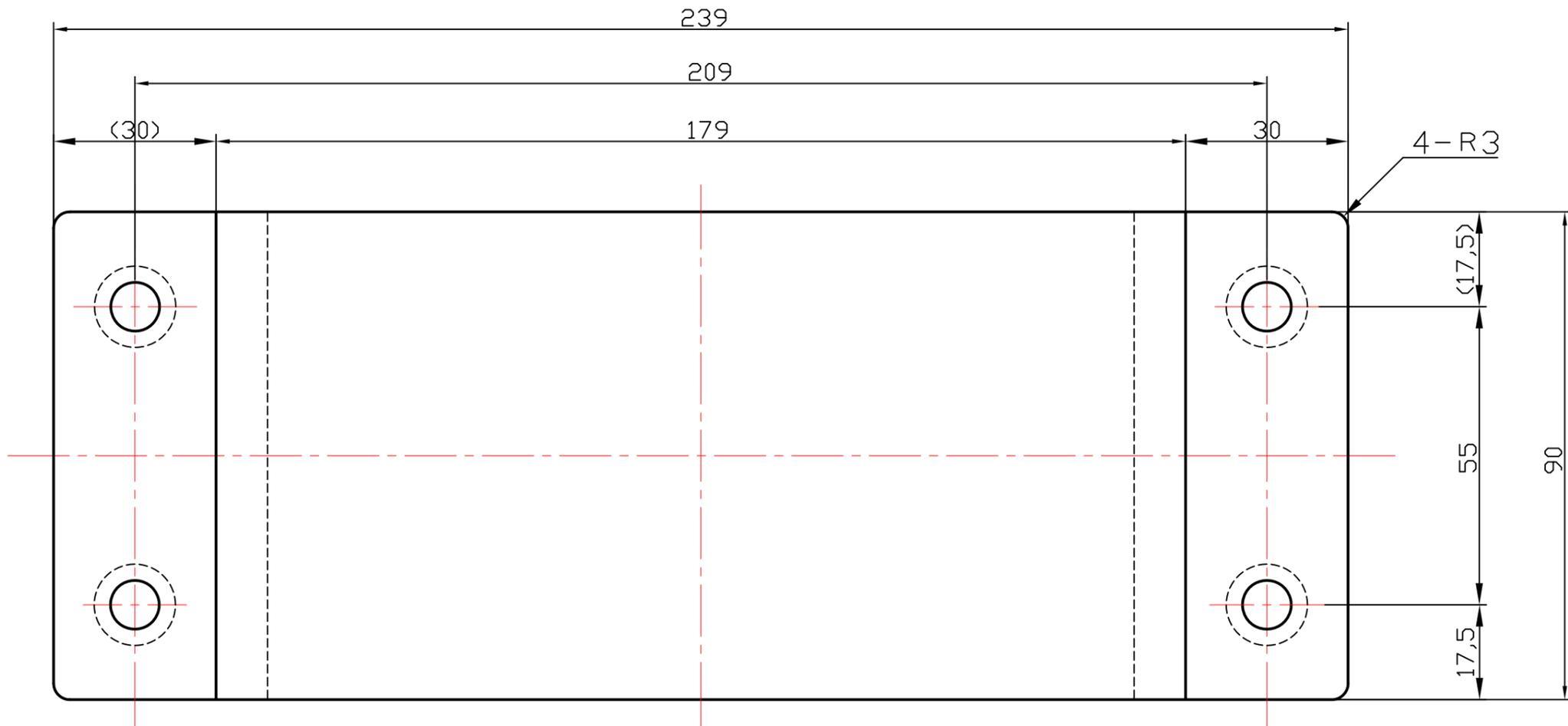
30°台形ねじナットMTSSR12 (ミスミ) を
圧入後抜け止め兼回り止め用止めねじ表裏2×2-M4

1	テーブル	S45C	1	キ	
部番	品名	材料	個数	工程	記事
学 番	氏 名	検図日			
		検図者			
図 名	テーブル		尺 度 図 番	1:1	投 影 法 ⊕

2

12.5

6.3

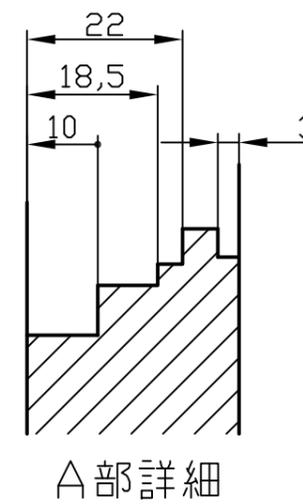
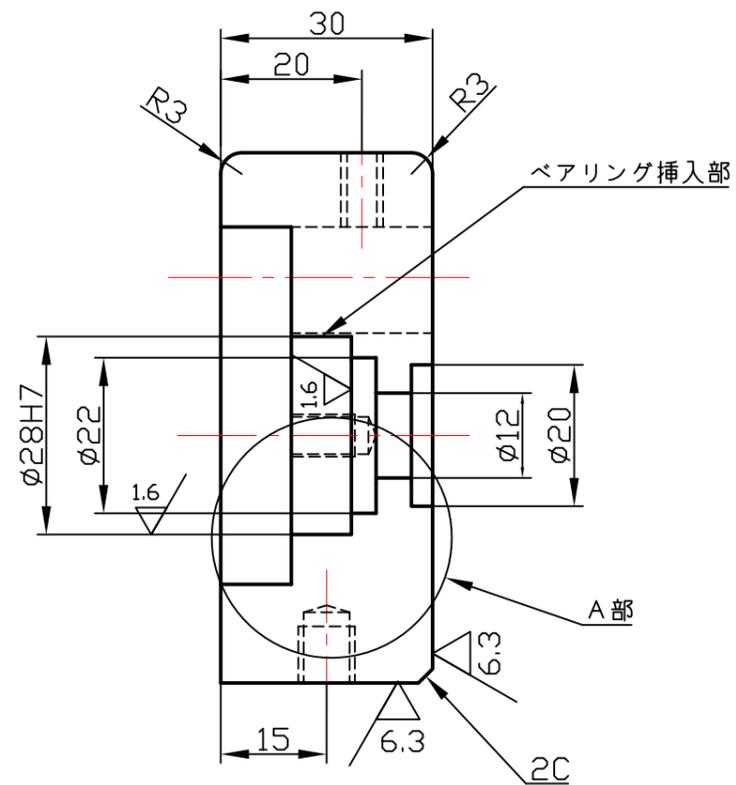
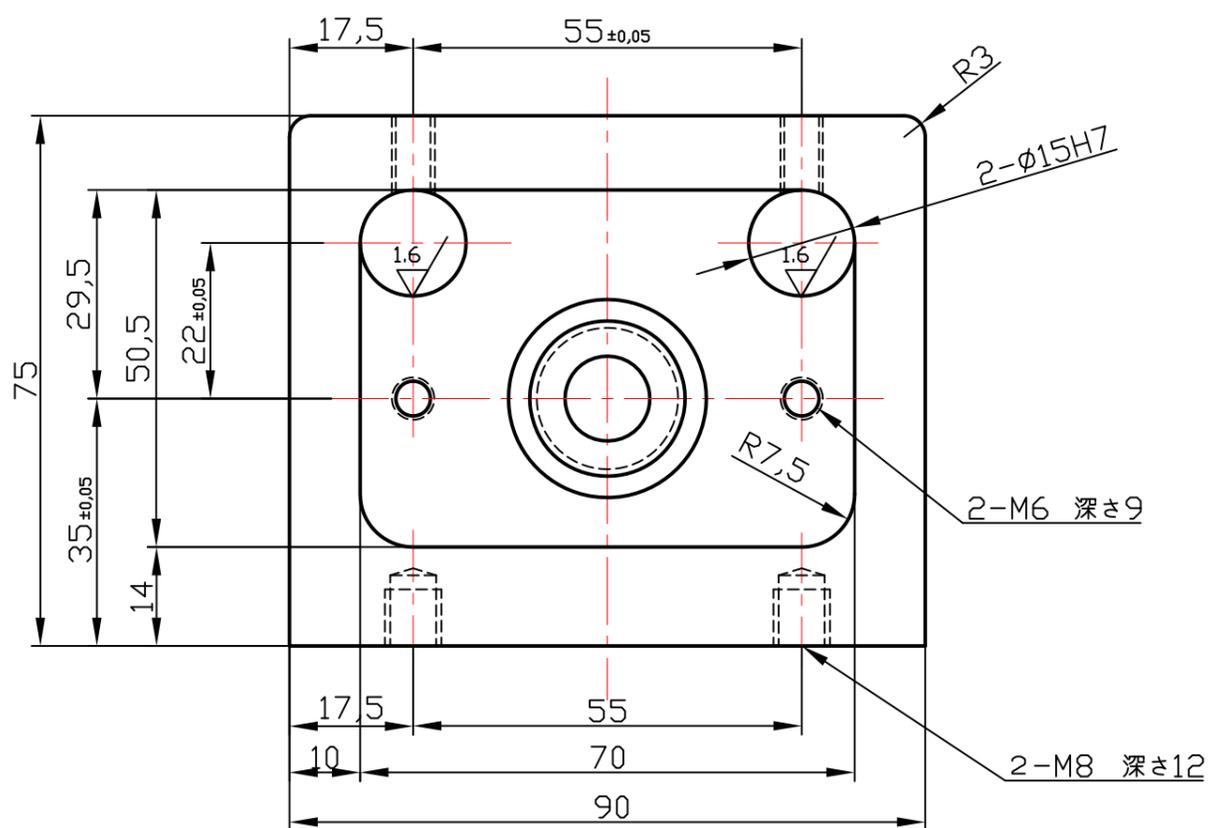
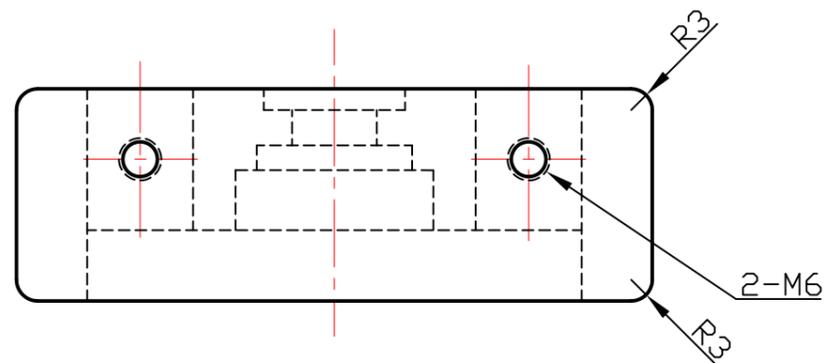


4-9キリ、15深座ぐり、深さ9

2	ブラケットベース	SS400	1	キ	
部番	品名	材料	個数	工程	記事
学	氏名	検図日			
番		検図者			
図名	ブラケットベース		尺度	1:1	投影法
			図番		

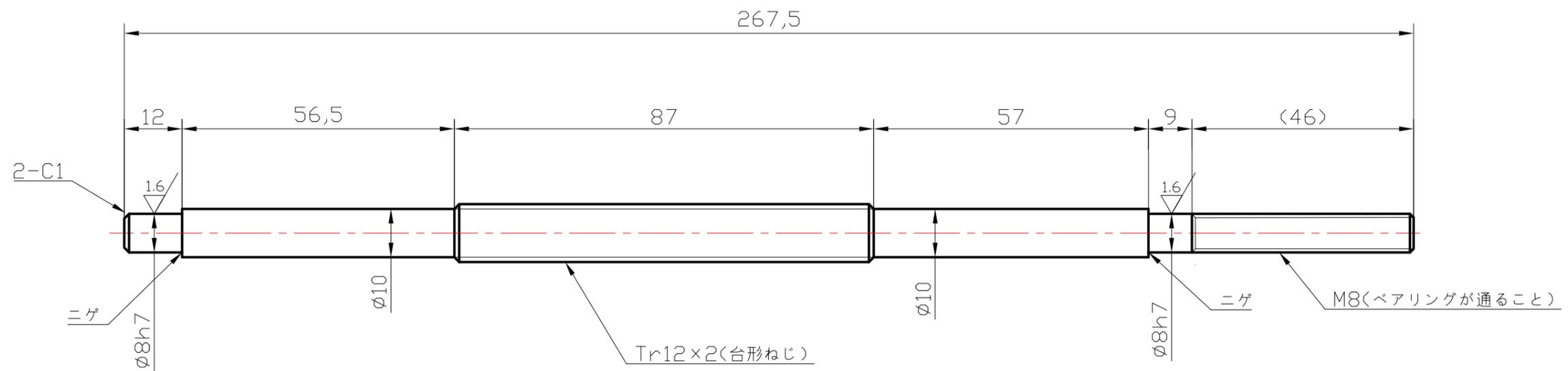
3

12.5
6.3
1.6



3	ブラケットサイド	S45C	2	キ	
部番	品名	材料	個数	工程	記事
学番	氏名	検図日			
		検図者			
図名	ブラケットサイド	尺度 図番	1:1	投影法	⊕

④ 6.3 (1.6)

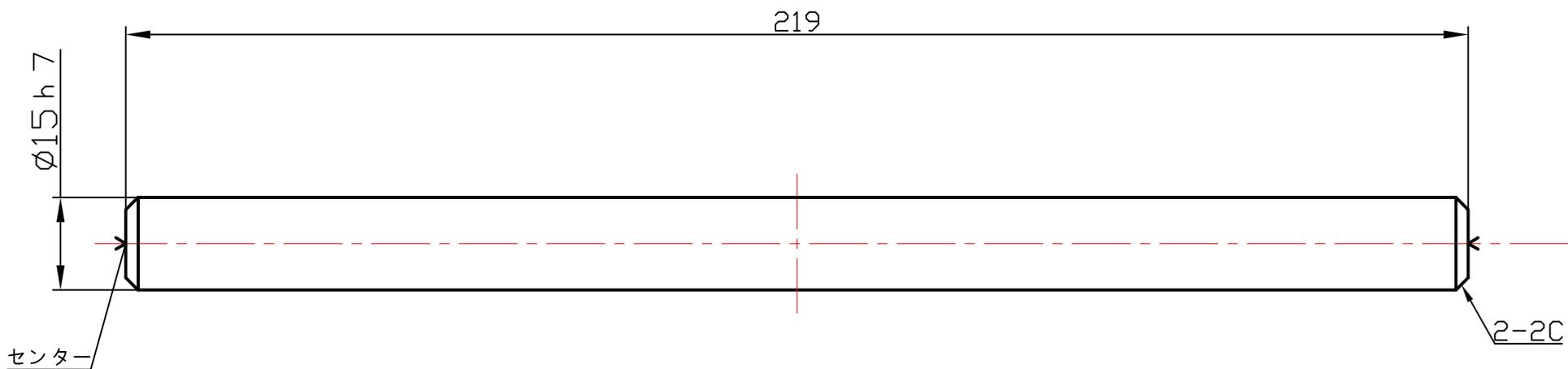


購入品 MTSR12-300(ミスミ) 追加加工

4	送りねじ	S45C	1	キ	
部番	品名	材料	個数	工程	記事
学 番	氏 名	検図日			
		検図者			
図名	送りねじ	尺度 図番	1:1	投影法	⊕

5

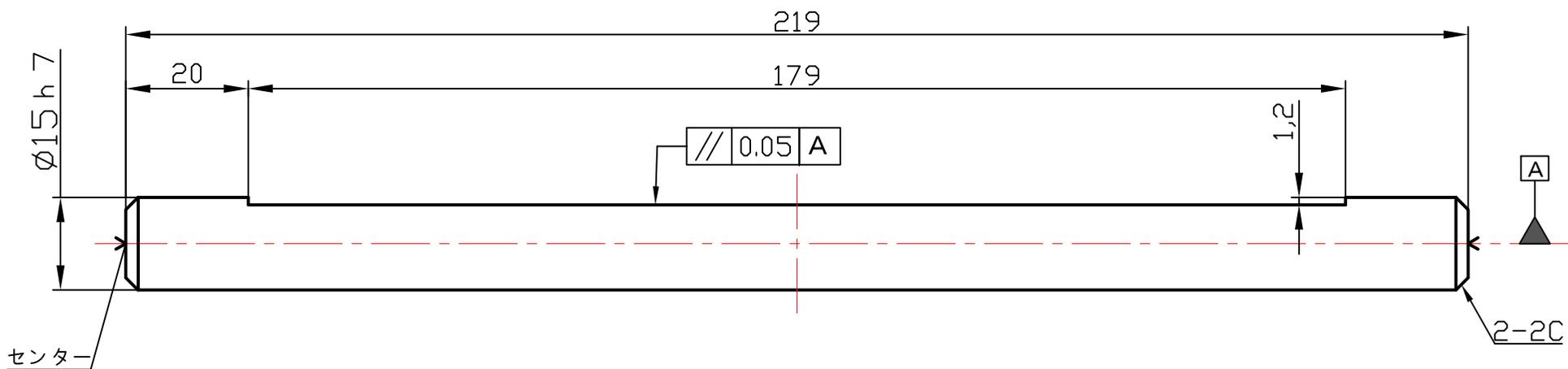
6.3



5	案内軸 A	S45C	1	キ	
部番	品名	材料	個数	工程	記事
学 番	氏 名	検図日			
		検図者			
図 名	案内軸 A	尺度	1:1	投影法	
		図番			

6

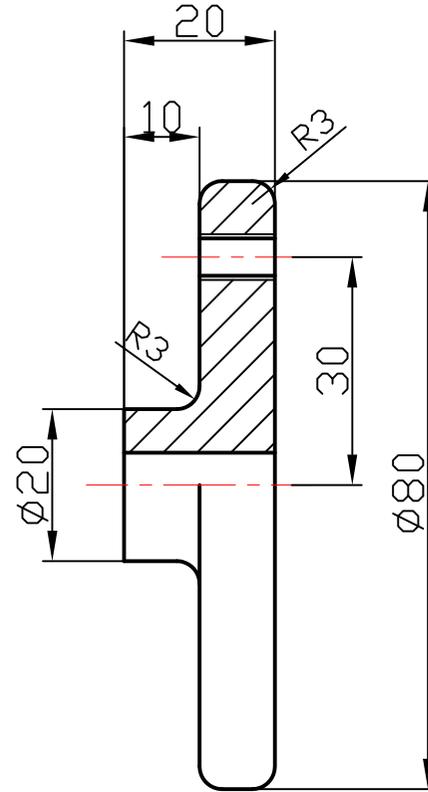
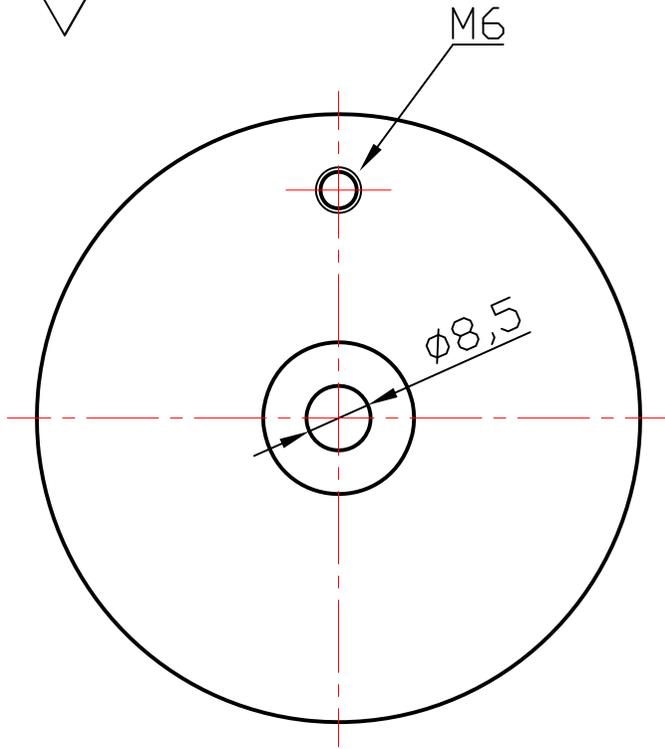
6.3



6	案内軸B	S45C	1	キ	
部番	品名	材料	個数	工程	記事
学 番	氏 名	検図日			
		検図者			
図 名	案内軸B		尺 度	1:1	投 影 法
			図 番		

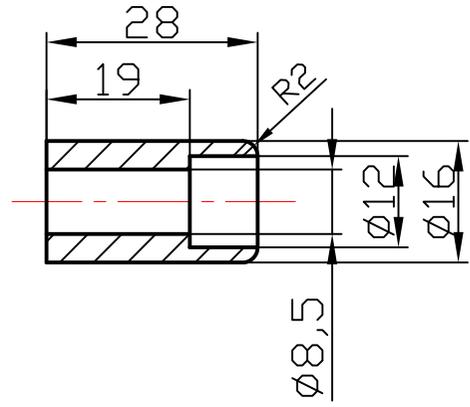
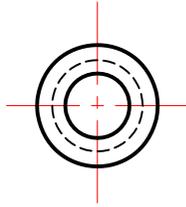
7

12.5



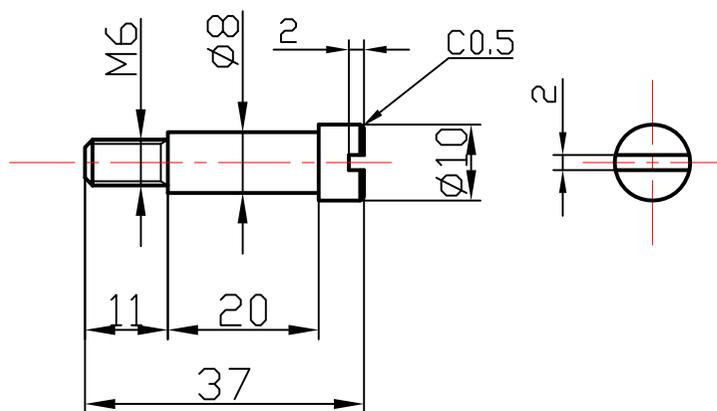
7	ハンドル	SS400	1	キ	
部番	品名	材料	個数	工程	記事
学 番	氏 名	検図日			
		検図者			
図 名	ハンドル	尺度	1:1	投影法	
		図番			

⑧ 12.5



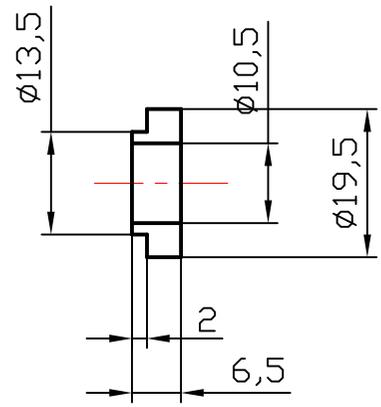
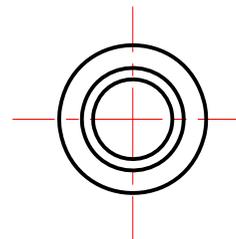
⑧	ハンドルノブ	C45C	1	キ	
部番	品名	材料	個数	工程	記事
学 番	氏 名	検図日			
		検図者			
図 名	ハンドルノブ		尺 度 図 番	1:1	投 影 法

⑨ 12.5

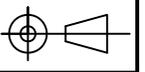


9	ハンドル取付ボルト	S45C	1	キ	
部番	品名	材料	個数	工程	記事
学 番	氏 名	検図日			
		検図者			
図 名	ハンドル取付ボルト		尺 度 図 番	1:1	投 影 法
					⊕

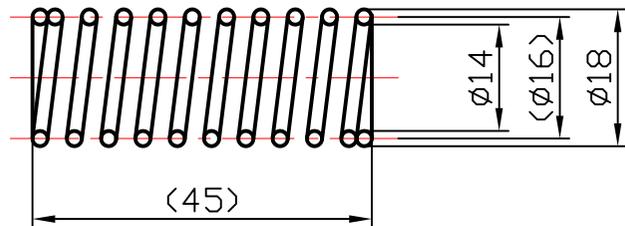
10
12.5



10	ばね押え	S45C	4	キ	
部番	品名	材料	個数	工程	記事
学 番	氏 名	検図日			
		検図者			
図 名	ばね押え		尺度	1:1	投影法
			図番		



11

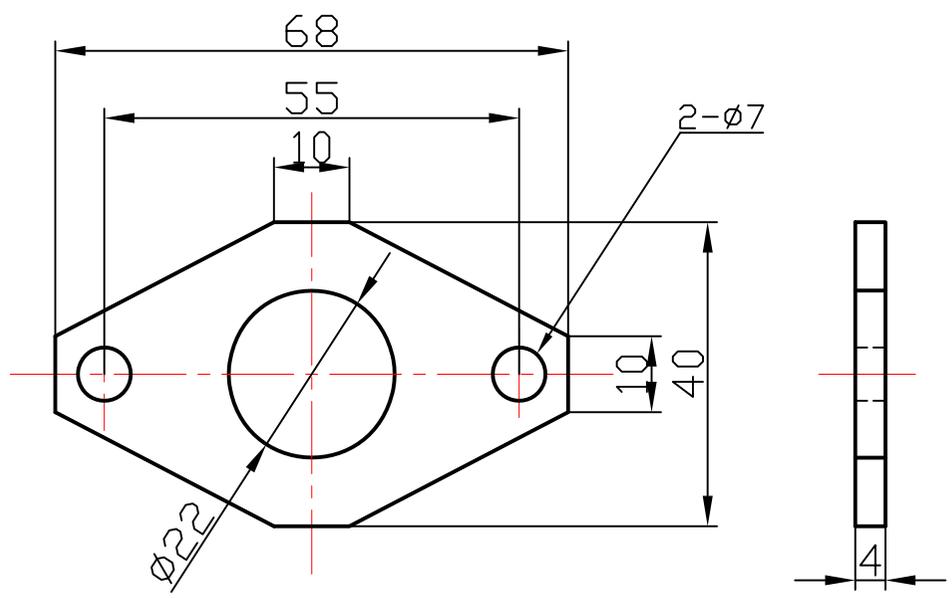


自然長[mm]	45
平均コイル径D[mm]	16
有効巻数n	10
横弾性係数G[N/mm]	77.5
線径d[mm]	2.0
ばねの最大変形量Δ[mm]	22

購入品 WM 18-45 (ミスミ)

11	ばね	SWPA	2		
部番	品名	材料	個数	工程	記事
学 番	氏 名	検図日			
		検図者			
図 名	ばね		尺度	1:1	投影法
			図番		

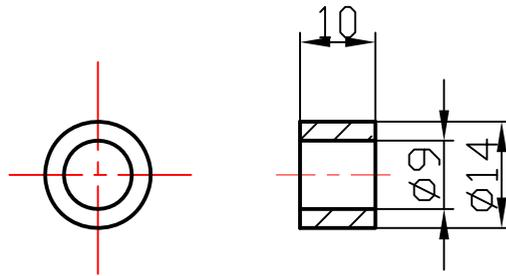
12 $\sqrt{12.5}$



12	ベアリング押え A	SPCC	2	キ	
部番	品名	材料	個数	工程	記事
学 番	氏 名	検図日			
		検図者			
図 名	ベアリング押え A		尺 度 図 番	1:1	投 影 法

13

12.5



糸面取りのこと

13	ベアリングスペーサー	S45C	1	キ	
部番	品名	材料	個数	工程	記事
学 番	氏 名	検図日			
		検図者			
図 名	ベアリングスペーサー		尺 度 図 番	1:1	投 影 法