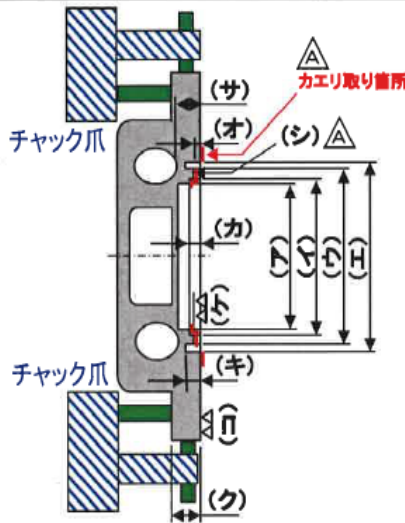


1 工程				加工工程図				製造工程管理条件					
作成日: 2013年 7月 22日 (管理番号:YM13-001)				管理項目		管理基準		管理内容			備考		
加工内容		使用設備(設備番号)	使用治具	プログラムNO.	1	チャッククランプ圧力	0.5±0.1Mpa	1回/日	始業時	無			
内径・端面加工		NC旋盤	専用生爪	KITOU-3T55-1.MIN	2	ワーク取付基準面清掃	ゴミなきこと	全数	エアブロー	無			
					3	チャック振れ	0.02以下	段取り時	テコ式ダイヤル	無			
													
【備考】													
品質管理特性													
測定箇所		規格		使用測定器		測定頻度		工程内記録		備考			
						初品 通常		初品 通常					
(ア)	内径	φ60	+0.2 -0.2	デジタルノギス		全数		段・始 刃具交換	○	○			
(イ)	内径	φ62.5	+0.3 -0.3	デジタルノギス		全数		段・始 刃具交換	○	○			
(ウ)	溝内側	φ65.5		デジタルノギス		全数		段・始 刃具交換	○	○			
(エ)	溝外側	φ69.5	+0.2 0	デジタルノギス		全数		段・始 刃具交換	○	○			
(オ)	深さ	1.5	+0.1 -0.1	デジタルノギス		全数		段・始 刃具交換	○	○			
(カ)	深さ	2.0	+0.1 -0.1	デジタルノギス		全数		段・始 刃具交換	○	○			
(キ)	溝深さ	2.0	+0.1 -0.1	デジタルノギス		全数		段・始 刃具交換	○	○			
(ク)	厚み	9.5	+0.5 0	デジタルノギス		全数		段・始 刃具交換	○	○			
(ケ)	面粗度	△Ra3.2	以下	表面あらさ機		全数		段・始 刃具交換	○	○			
(コ)	面粗度	△Ra3.2	以下	表面あらさ機		全数		段・始 刃具交換	○	○			
(サ)	厚み	7.0	+1.0 -1.0	デジタルノギス		全数		全数	○	○	150mmノギス使用		
(シ)	平面度	0.03	以下	三次元測定機		全数		段・始 刃具交換	○	○			
【備考】 △ツバの厚み7.0の測定箇所はX・Yで実施して中子傾きの有無を確認する。													
改正理由		改正年月日		承認		株式会社 ヤマエ				機種			
△ 定期監査指摘事項のため		2013.8.27		道端		工場長	課長	係長	ライン長	作成者	品名	55 蓋	
						高橋	道端	松林	舟木	道端	図番	725-1	