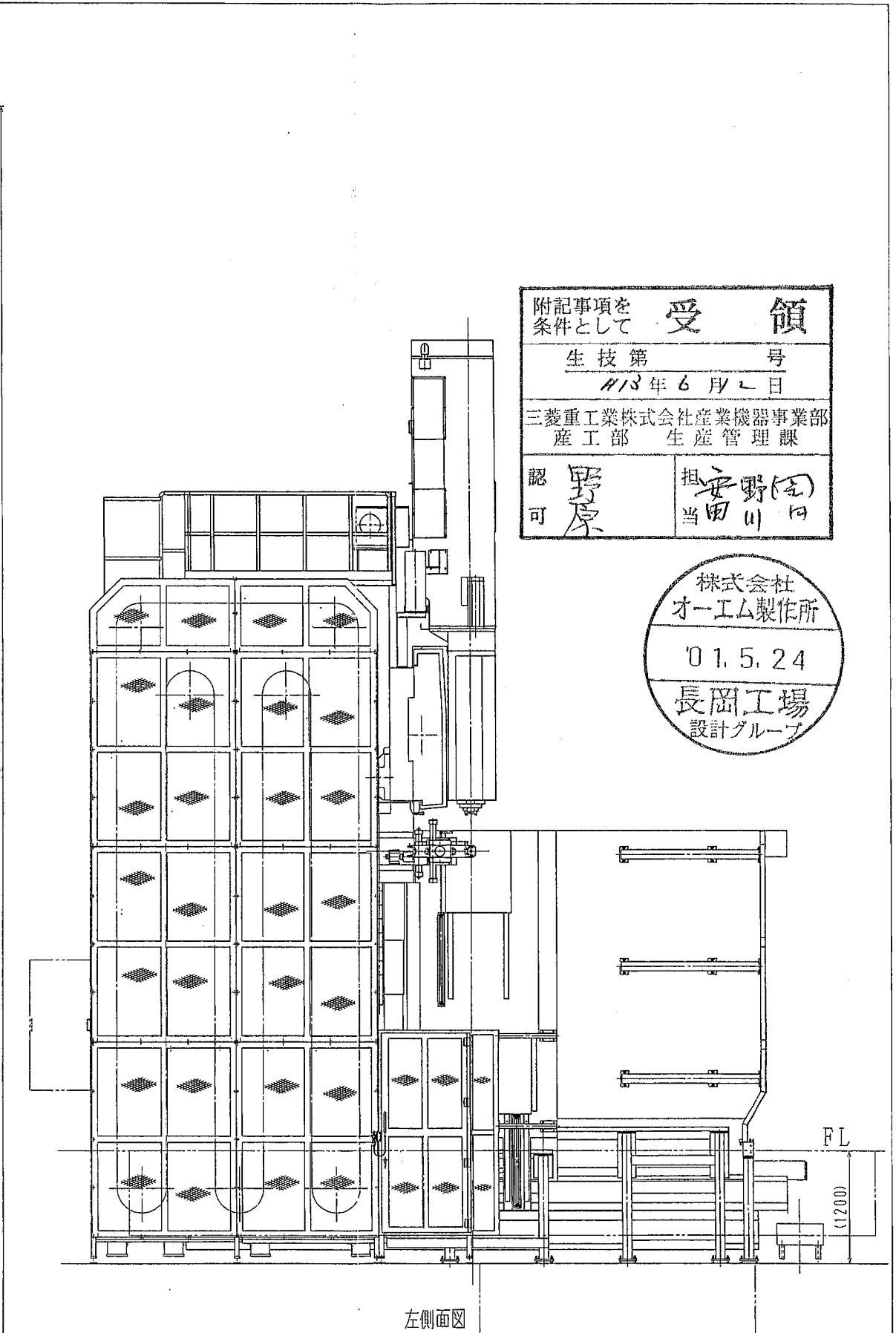
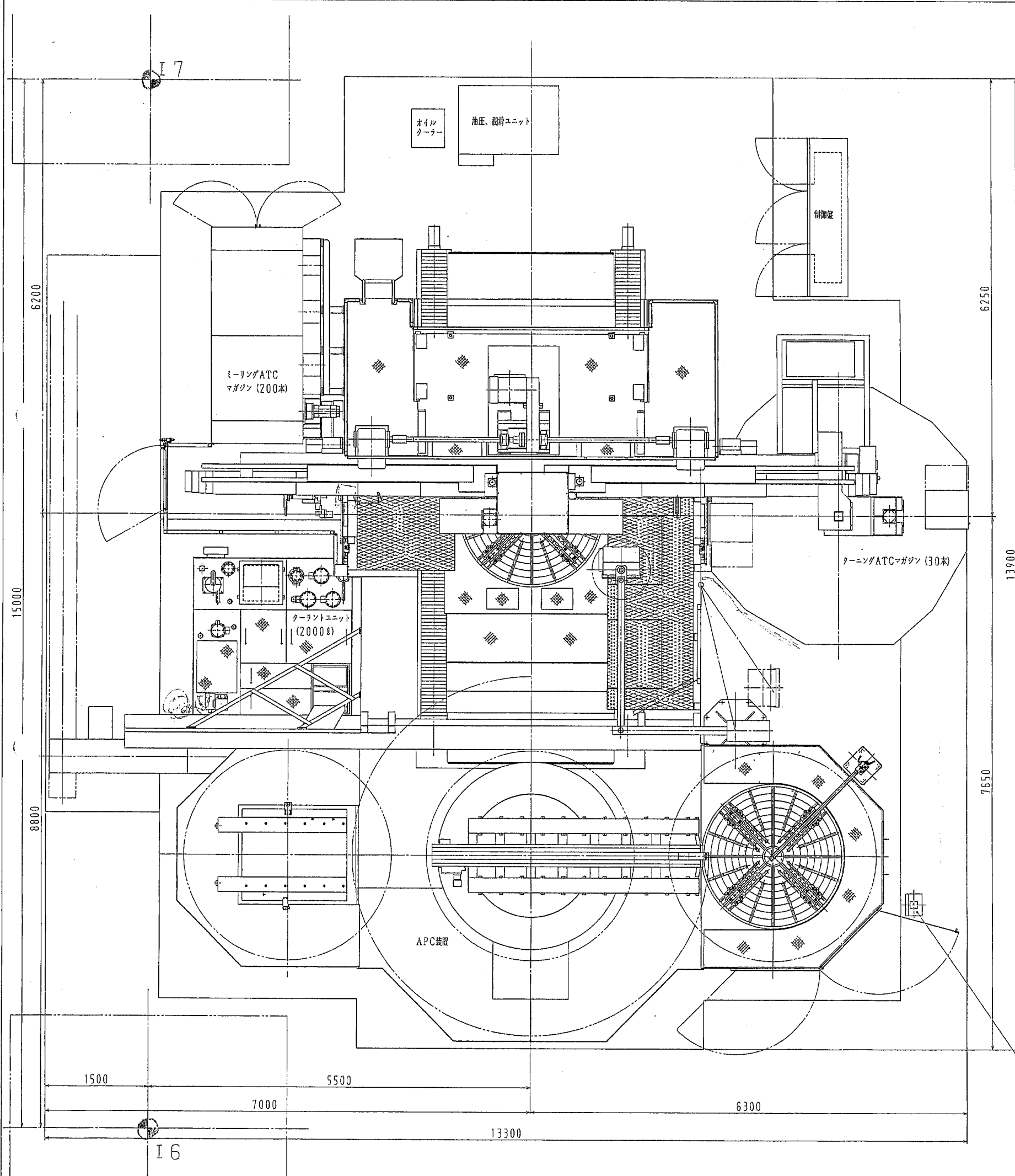




附記事項を
条件として 受 領

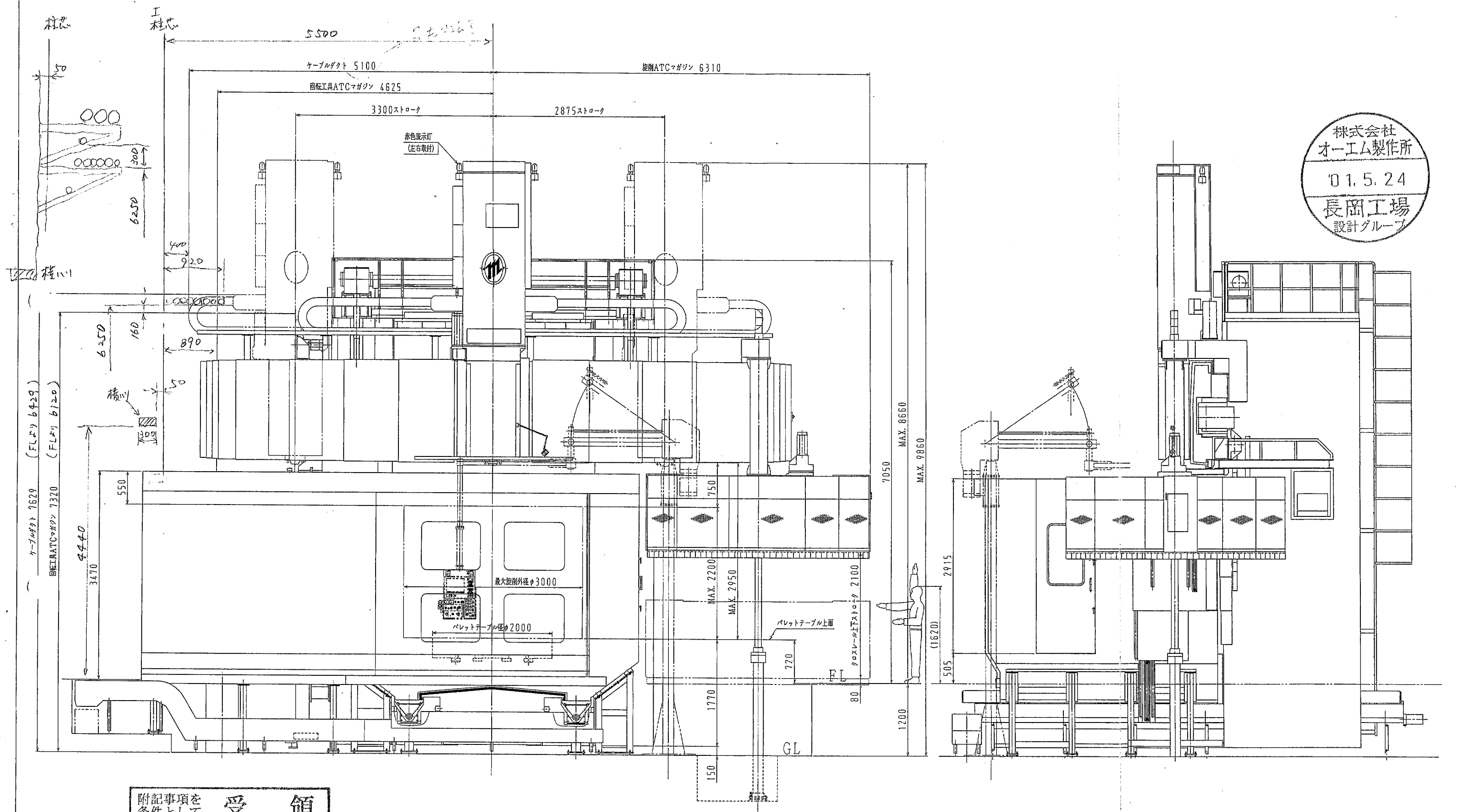
生 技 第 号
113 年 6 月 2 日

三菱重工業株式会社産業機器事業部
産 工 部 生 産 管 理 課

認 野 原 担 安 野 (全)
可 原 当 田 川 同

株式会社
オーエム製作所
01.5.24
長岡工場
設計グループ

MESSRS 納入先		製 造 廠 MT-1326		PRODUCTION ORDERING NO.		SET	
TITLE 総組立図 (2/2)		NAME OF MACHINE TMM-20/30N		NAME OF PART 平面図、側面図			
DRAWN KD		CHECKED 柳沢		ASST. MANAGER 古見			
REVISIONS MANAGER		APPROVED 古見		DATE 01.03.12		DWG. NO. 1NA03730	
O-M Ltd.		SCALE 1:30		PROJECTION 第一角法			

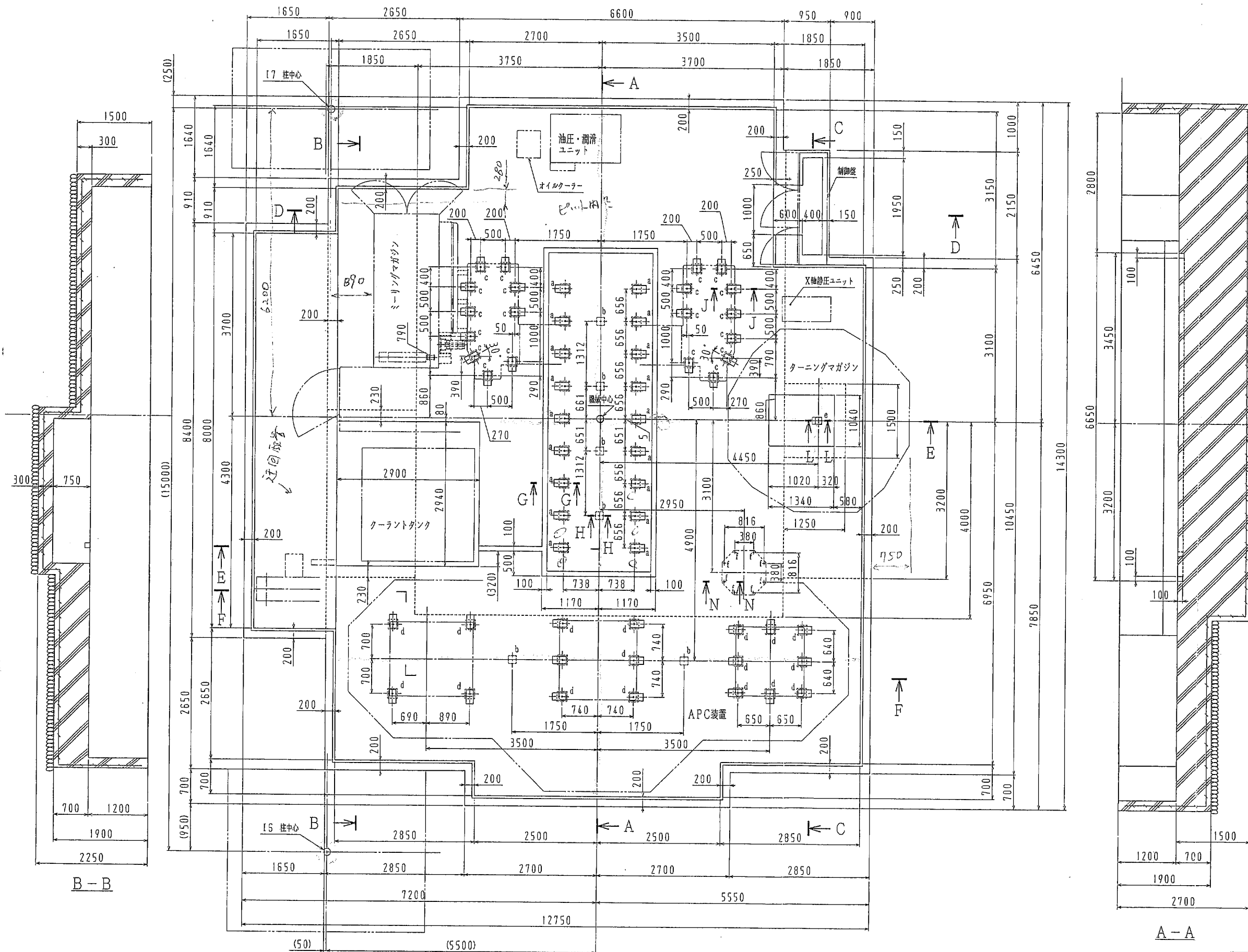


株式会社
オーエム製作所
01.5.24
長岡工場
設計グループ

附記事項を 条件として		受 領	
生 技 第		号	
413 年 6 月 12 日			
三菱重工業株式会社 機械事業部 産工部 生産管理課			
認 可	野 田 新 田	担 当	安 野 岡 川 向

13.6.14
13.6.14

MESSRS		納入先		製造		PRODUCTION ORDERING NO.		SRT	
TITLE		NAME OF MACHINE		NAME OF PART		MT-1326		台	
総組立図 (1/2)		TMM-20/30N		正面図、側面図					
DRAWN		KD		CHECKED		柳沢			
ASST. MANAGER		古見		MANAGER		古見			
APPROVED		前月		SCALE		1:30		DWG. NO.	
DATE		01.03.12		O-M Ltd.				1NA03729	



附記事項を 条件として		受 領	
生 技 第		号	
1984年6月12日			
三菱重工業株式会社産業機器事業部 産工部 生産管理課			
認 可	野 原	担 当	安 野 国 明

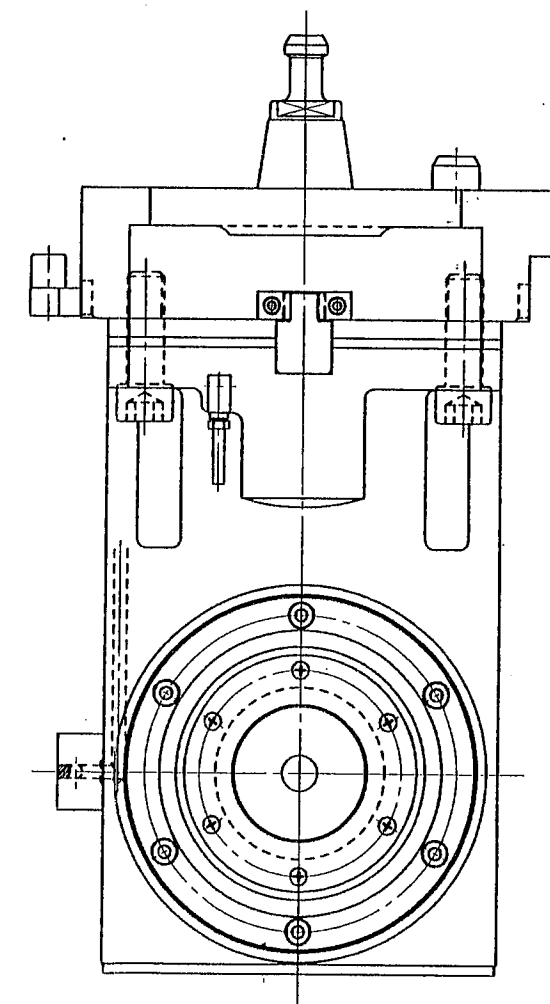
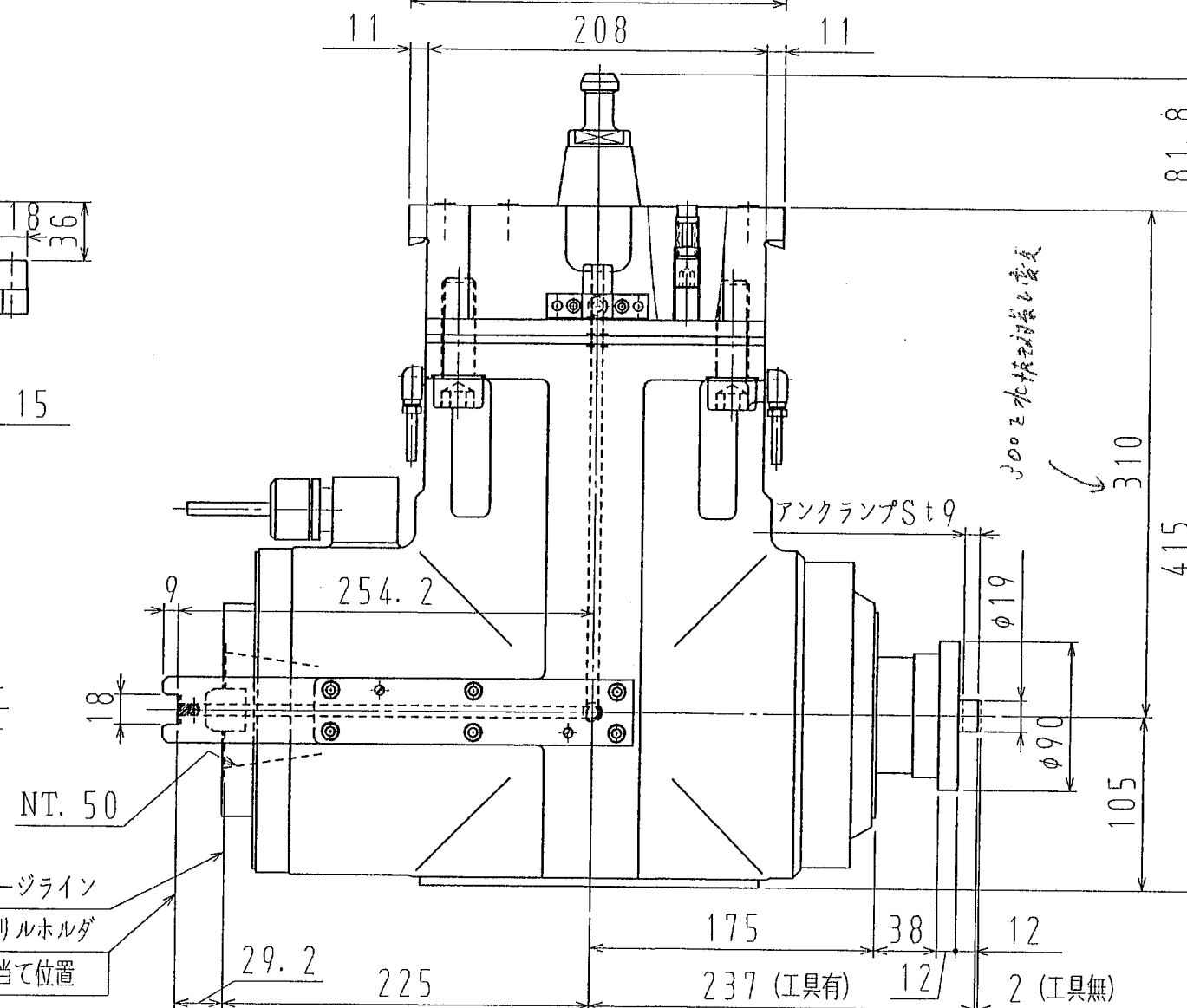
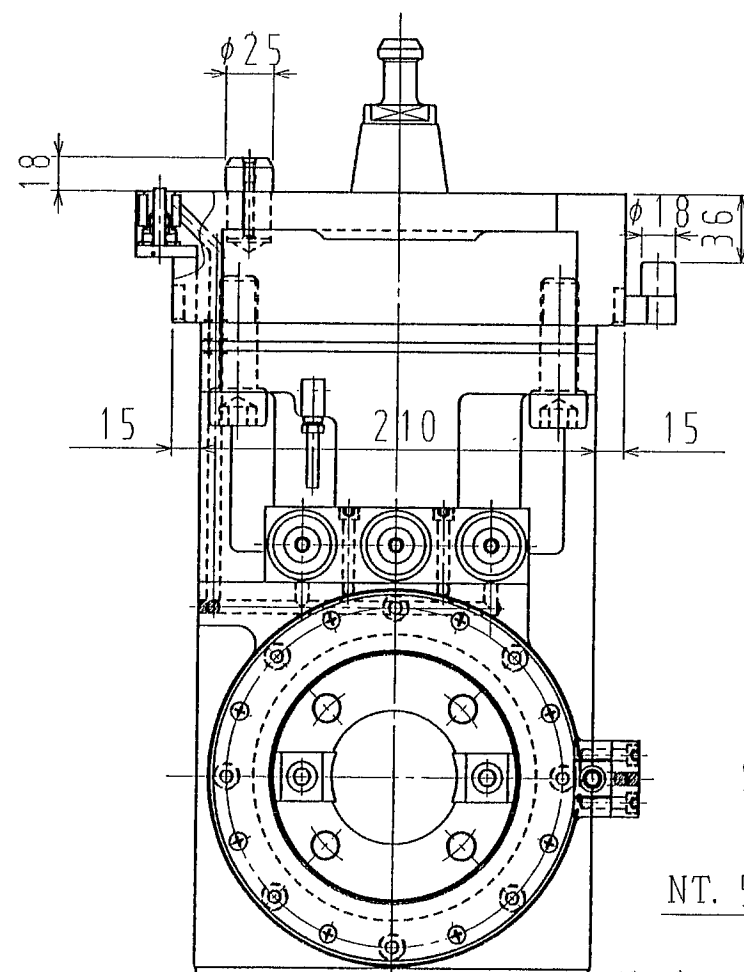
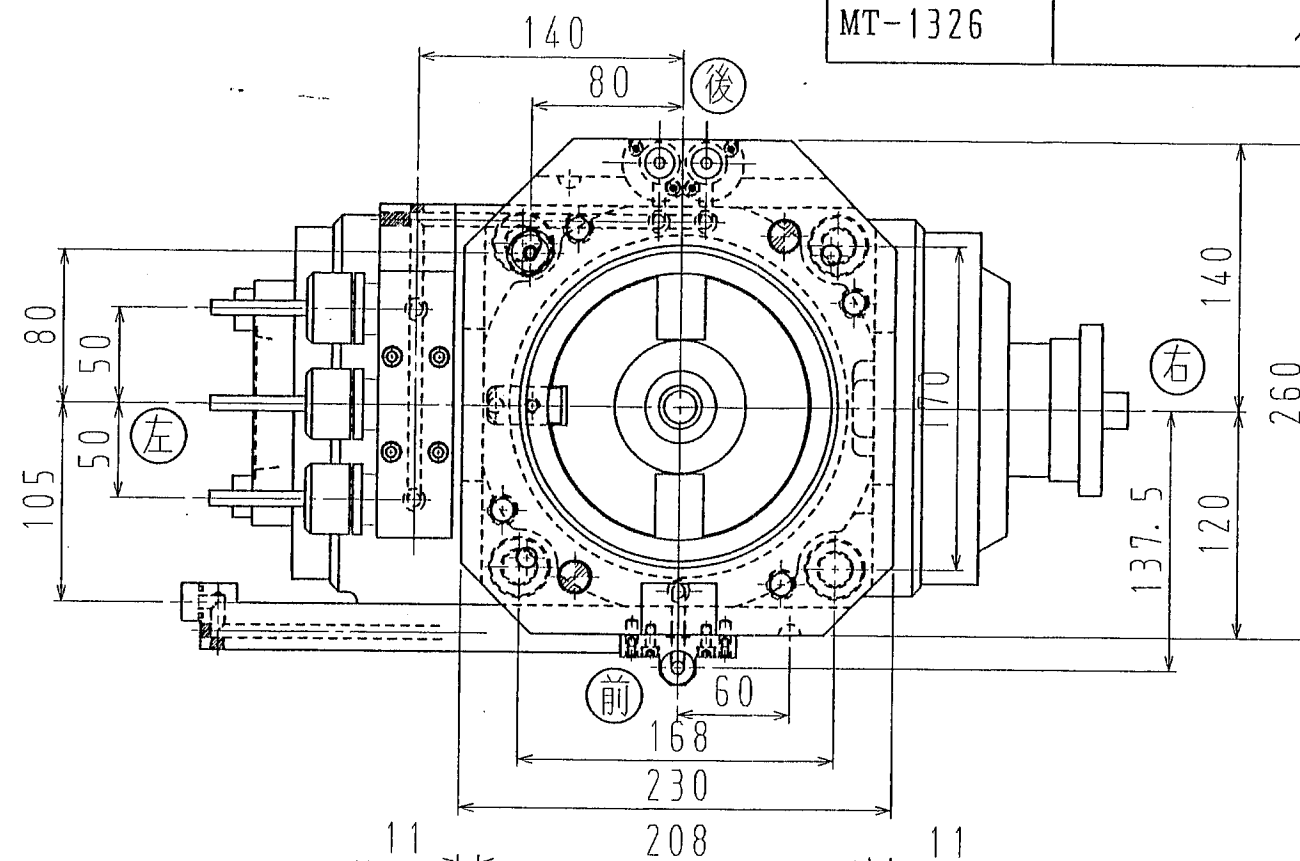


- 注記
- 本機の据付位置は温度変化の激しい場所、並びに塵埃等の多い場所は避けて下さい。
 - 本機の基礎には、本体部 9 ton/m^2 以上 APC装置部 4 ton/m^2 以上の地耐力が必要です。地質に応じて、パイリングして下さい。
 - 基礎の周囲には、必要に応じて防振帯を設けて下さい。
 - 基礎ボルト穴は、機械設置後、無収縮モルタルにより固めて下さい。無収縮モルタルには「エムベコ880グラウト」等を使用して下さい。
 - 基礎コンクリート上面の水平誤差（平面度）は5mm以内として下さい。
 - 基礎コンクリート内部には、十分な強度を持たせるよう配筋して下さい。
 - ジャッキ台（ $\phi 80 \times$ 長さ80-46個）は貴社にて御準備願います。
 - ピット部の踏板及び安全柵は貴社にて御準備願います。

MESSRS 納入先		殿		PRODUCTION ORDERING NO. MT-1326		SBT 合	
TITL 名 基 礎 図 (1/2)		NAME OF MACHINE TMM-20/30N		NAME OF PART			
4		DRAWN	柳沢				
3		CHECKED					
2		ASST.					
1		MANAGER					
REVISED		MANAGER	古見				
CARRER		APPROVED	若月				
INA03629より作成。多量生産基礎図。							
O-M Ltd.		SCALE	1:40	PROJECTION			
DATE		01.04.30		DWG. NO.	1NA03871		

TMM-20/30N
MT-1326

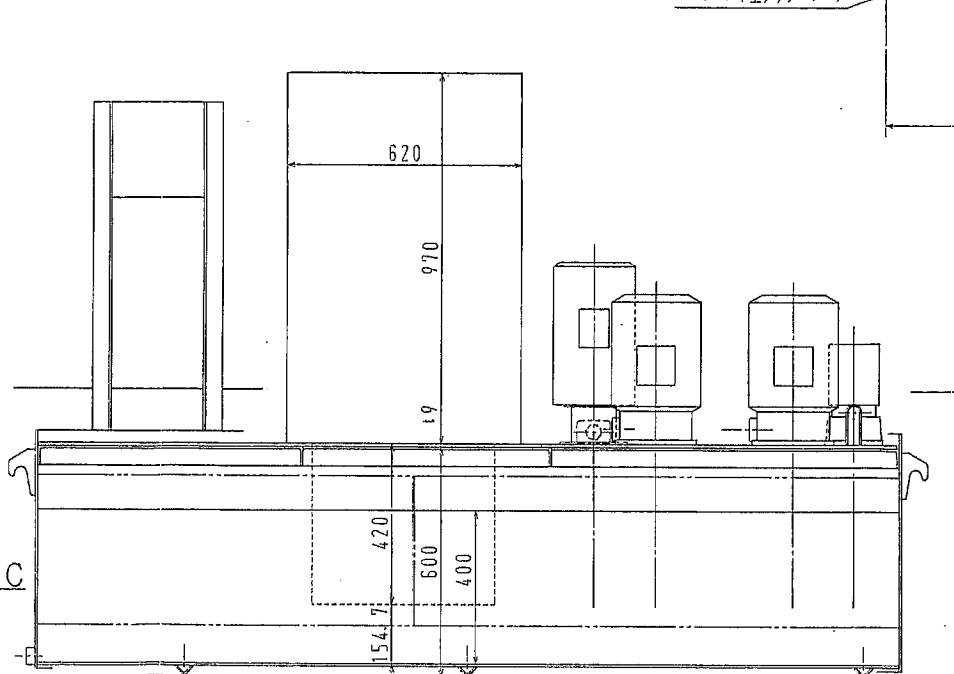
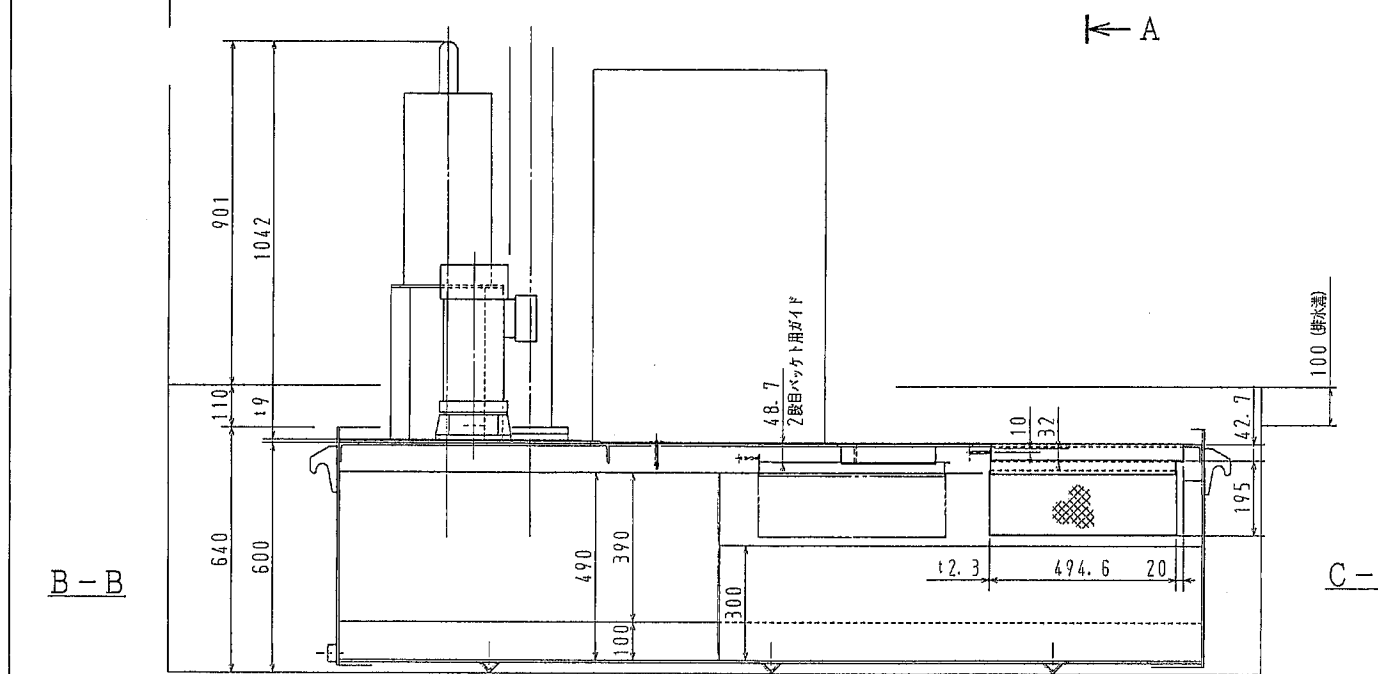
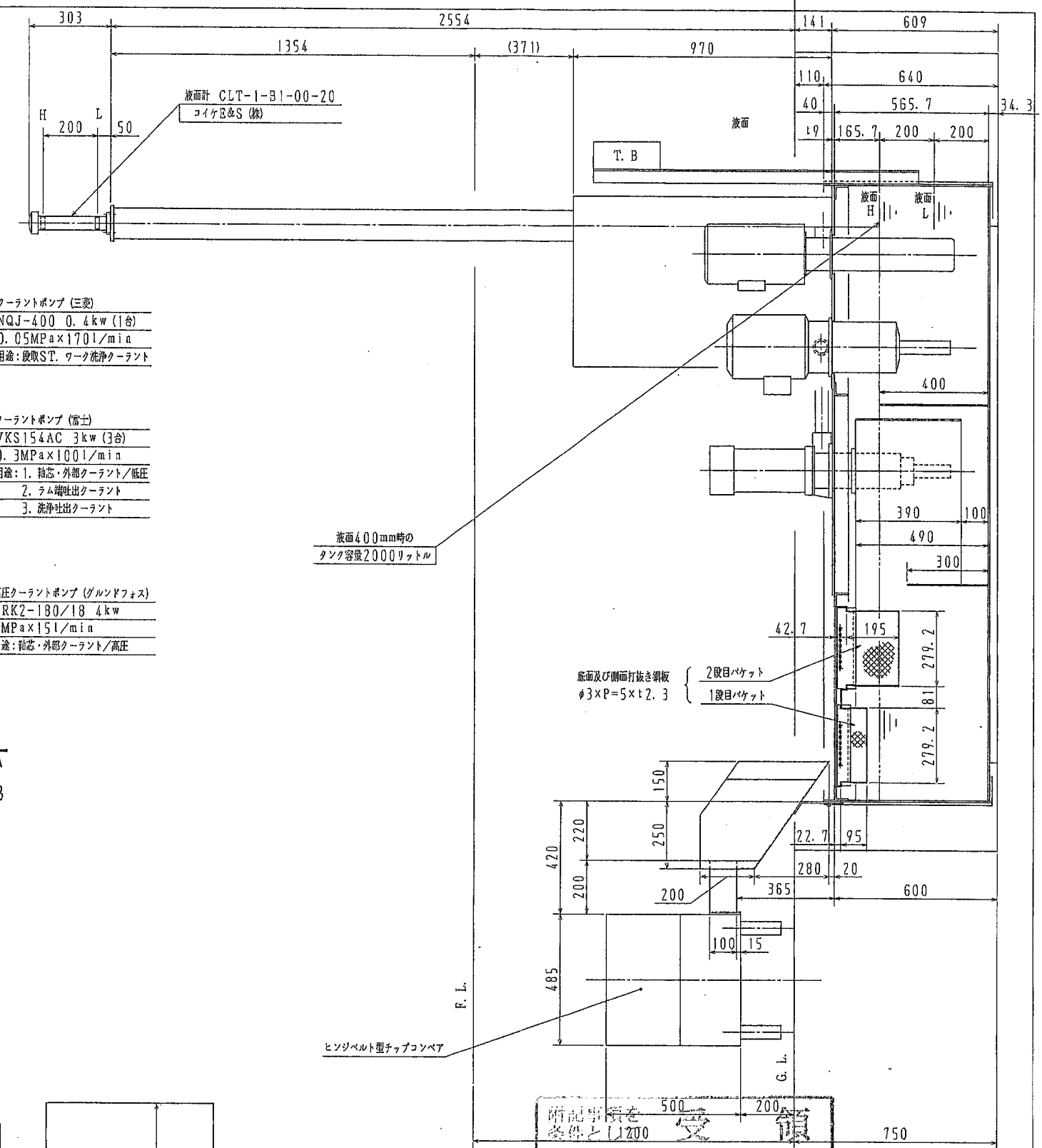
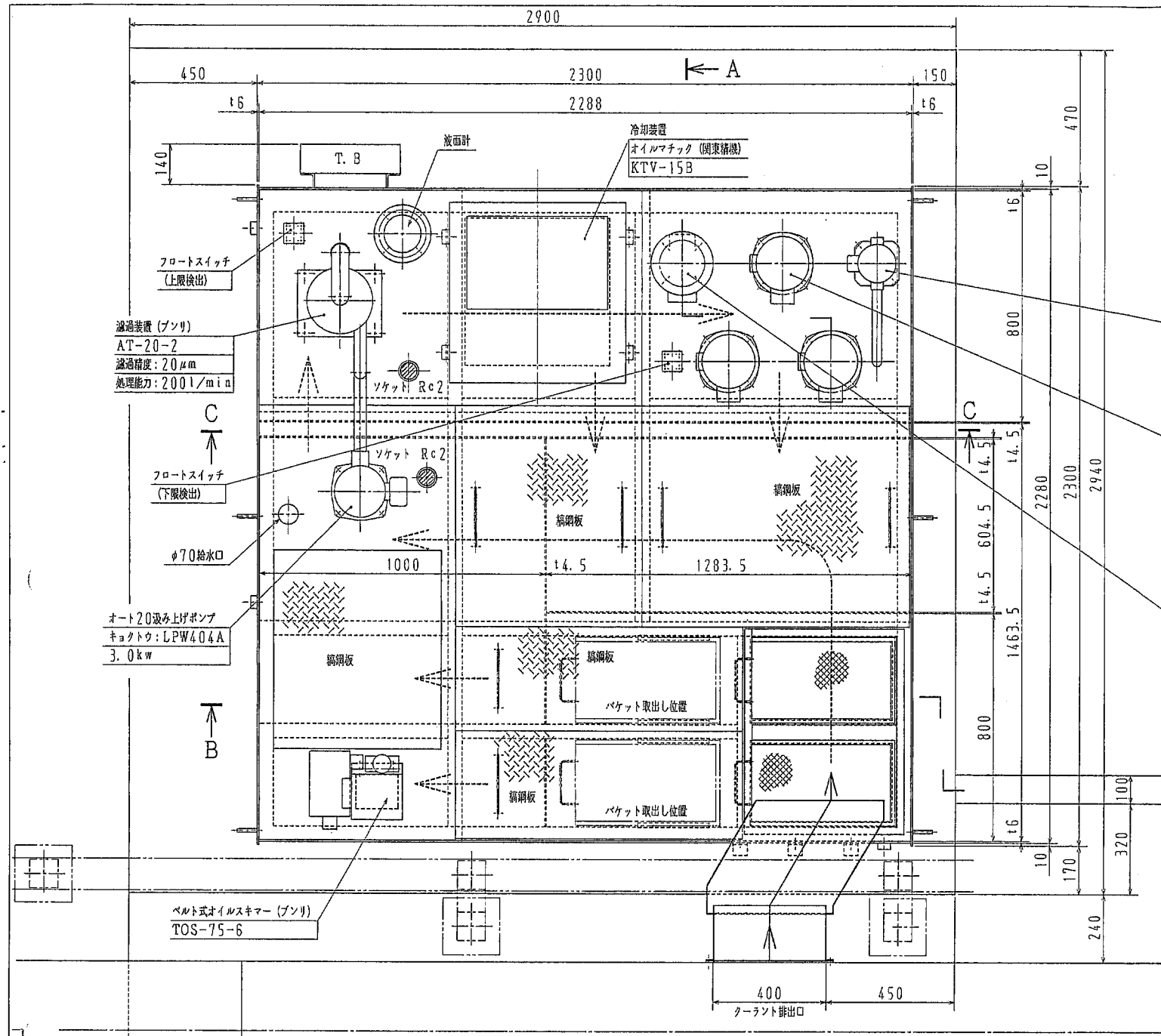
アングルヘッド


$$S = 1 : 4$$

O-M Ltd.

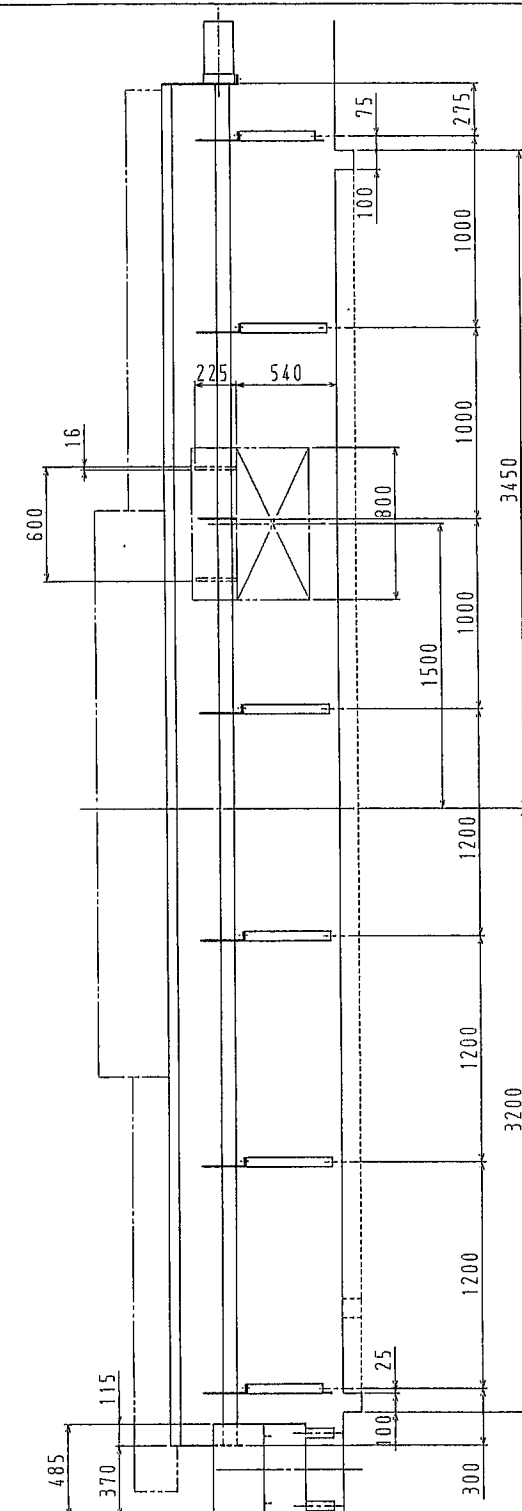
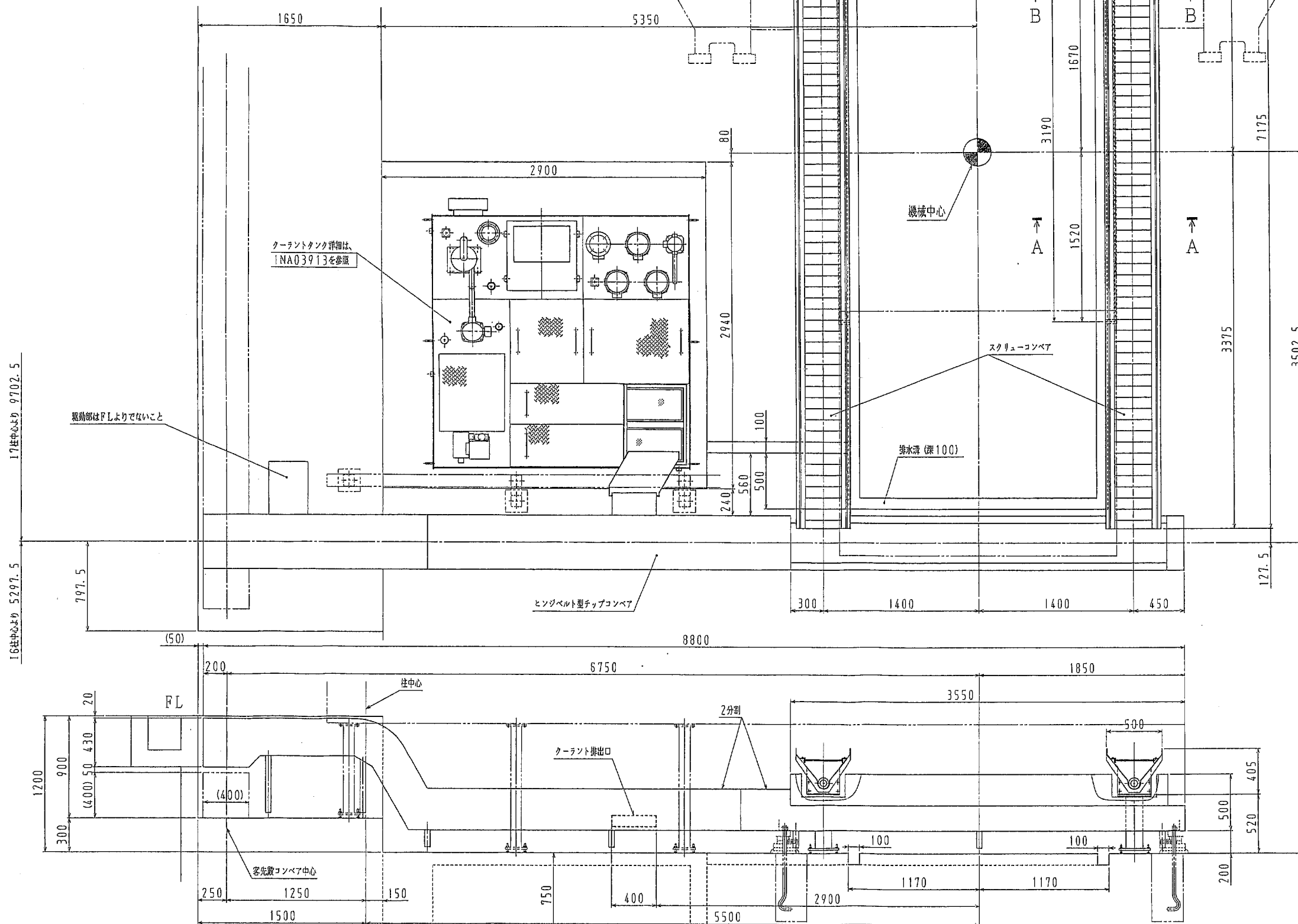
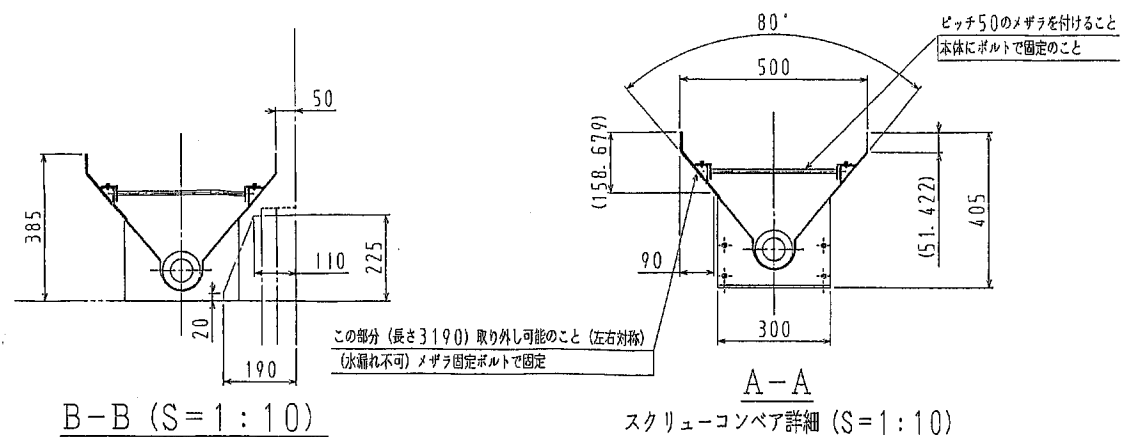
DATE 01.3.13

DQ02670



MESSRS		PRODUCTION ORDERING NO.		SET
納入先		MT-1326		台
TITLE 図名		NAME OF MACHINE 機名		NAME OF PART 部品名
クーラントタンク組立図		TMM-20/30N		クーラントタンク
4	DRAWN	アオシ		
3	CHECKED	柳沢		
2	ASST. MANAGER	古見		
1	MANAGER	岩月		
REVISIONS		APPROVED		
CAREER		PRODUCTION		
O-M Ltd.		SCALE 1:10		DWG. NO. 1NA03913
DATE 01.5.11		DATE 01.5.11		

生技 第 号
H13 年 6 月 12 日
三菱重工業株式会社産業機器事業部
産工部 生産管理課
認 野 担 安 野 岡
可 原 当 用 川 四
株式会社
オーエム製作所
01.5.24
長岡工場
クーラントタンク 2000リットル



附記事項を
条件として

受 領

生 技 第 号
H13 年 6 月 12 日

三菱重工業株式会社産業機器事業部
産工部 生産管理課

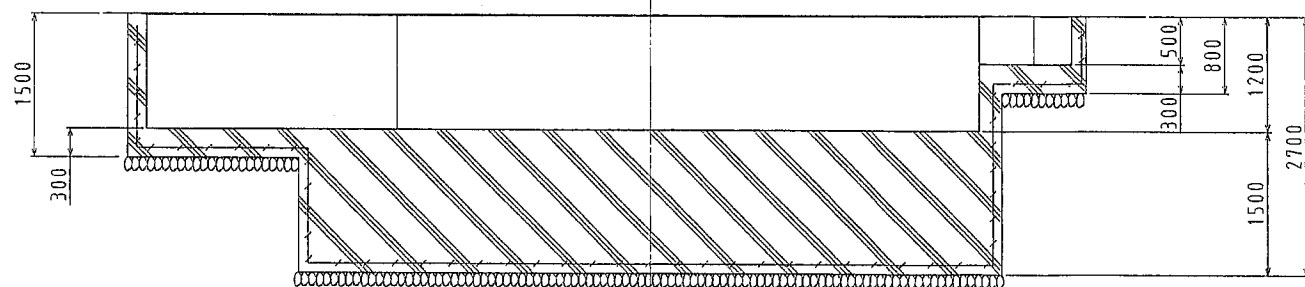
認 野 担 安 野 岡
可 庫 当 田 川

株式会社
オーエム製作所

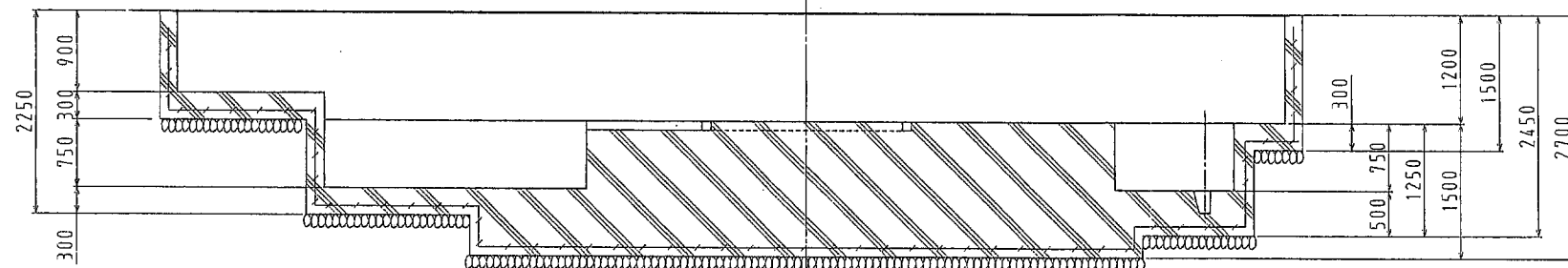
01.5.24

長岡工場
設計グループ

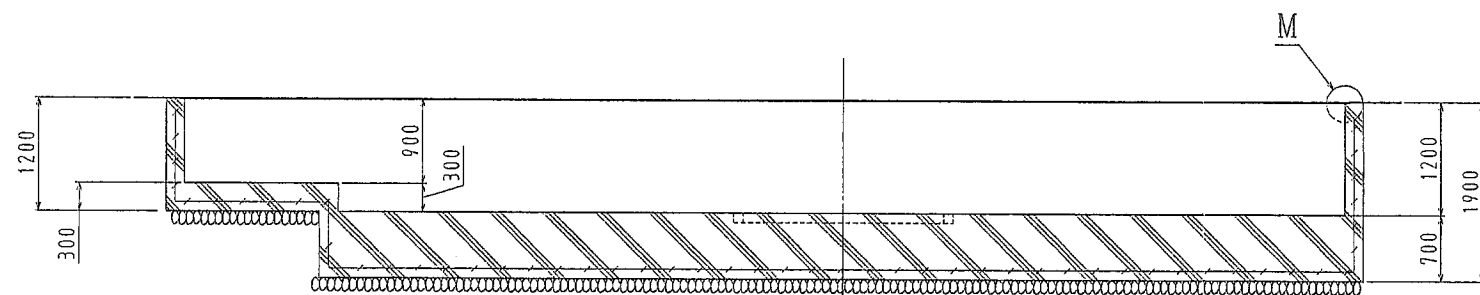
MESSRS 納入先		廠		PRODUCTION ORDERING NO.		SET
TITLE 題 名		NAME OF MACHINE 機名		型番 MT-1326		台
チップコンベア関連寸法図		TMM-20/30N		NAME OF PART 部名		
4		DRAWN	勘次			
3		CHECKED				
2		ASST.				
1		MANAGER				
REVISIONS		MANAGER		古見		
CAREER		APPROVED		若月		
元図INA03614による						
O-M Ltd.		SCALE 1:20		PROJECTION		DWG. NO. 番 号
DATE 00.4.20				①		1NA03832



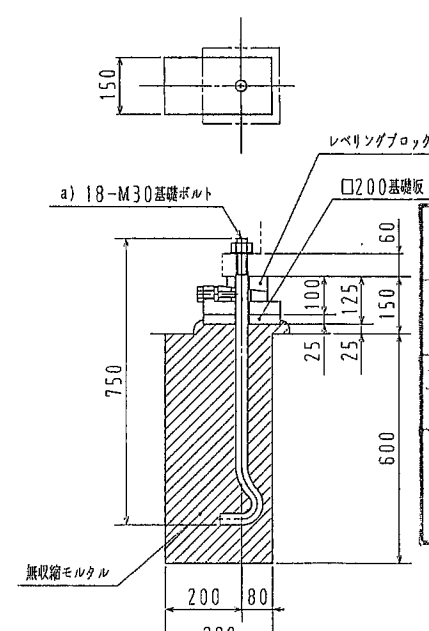
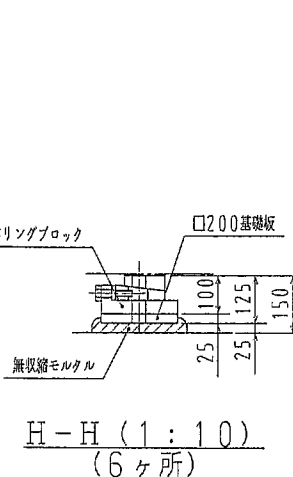
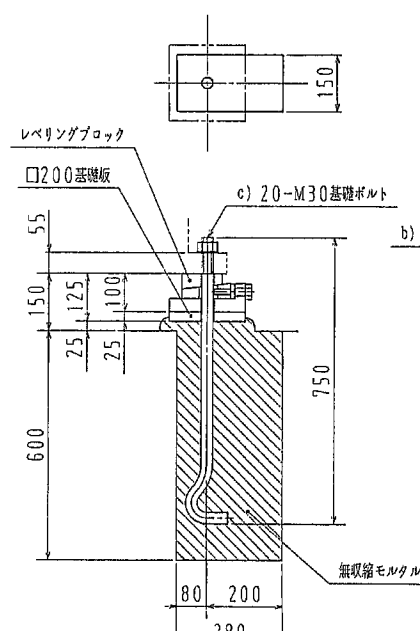
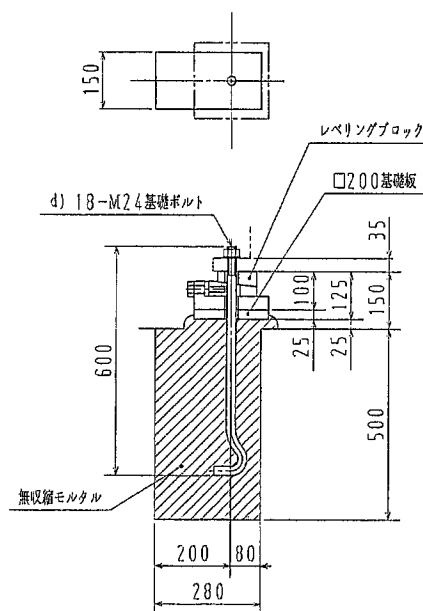
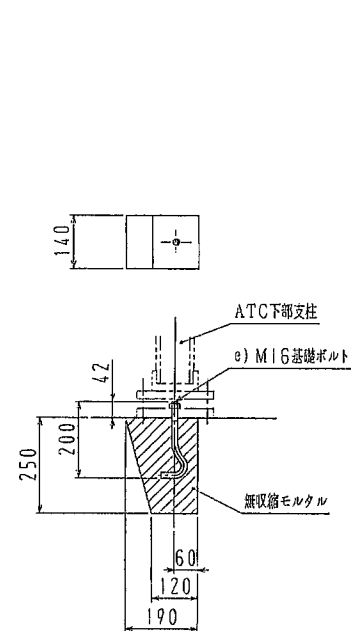
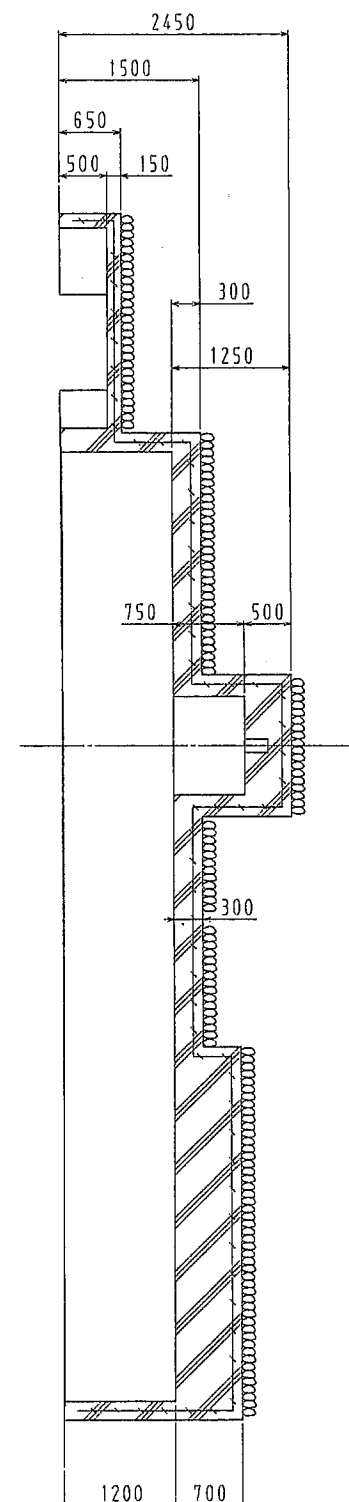
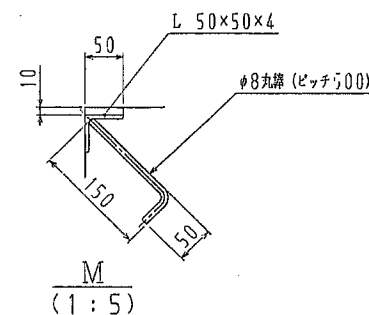
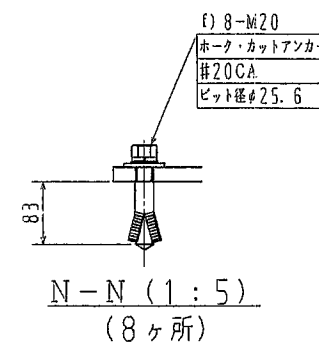
D-D



E-E



F-F



附記事項を
条件として

受領

生技第 号
13年6月

三菱重工業株式会社産業機器事業部
産工部 生産管理課

認 野 担 安野国
可 野 当 田川

株式会社
オーエム製作所

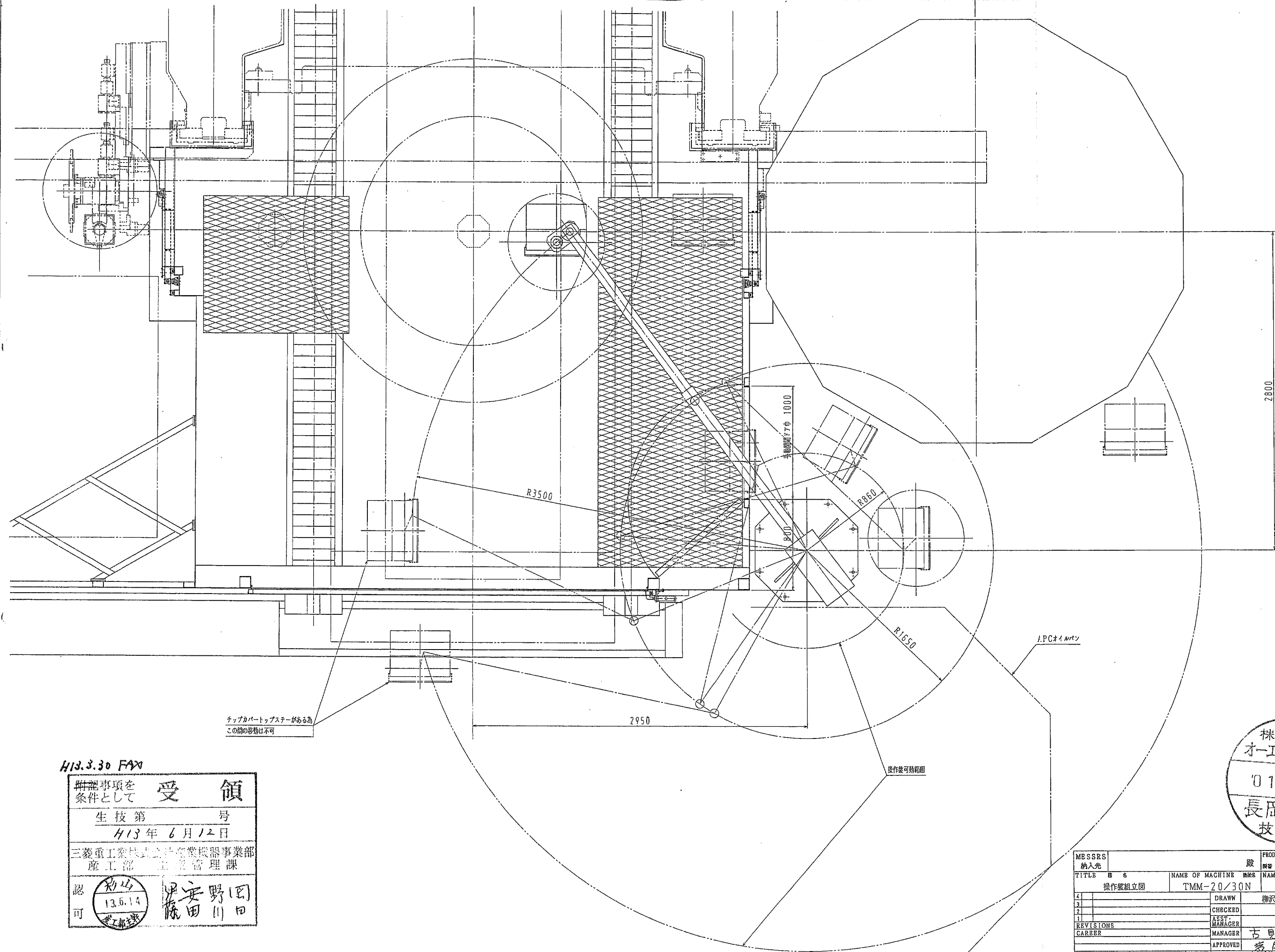
01.5.24

長岡工場
設計グループ

PRODUCTION ORDERING NO.		SRT	
MT-1326		合	
NAME OF PART		パート	
TMM-20/30N			
DRAWN		柳沢	
CHECKED			
ASST. MANAGER			
MANAGER		石見	
APPROVED		石見	
SCALE		1:40	
DATE		01.04.30	
DWG. NO.		1NA03872	

O-M Ltd.

見方用

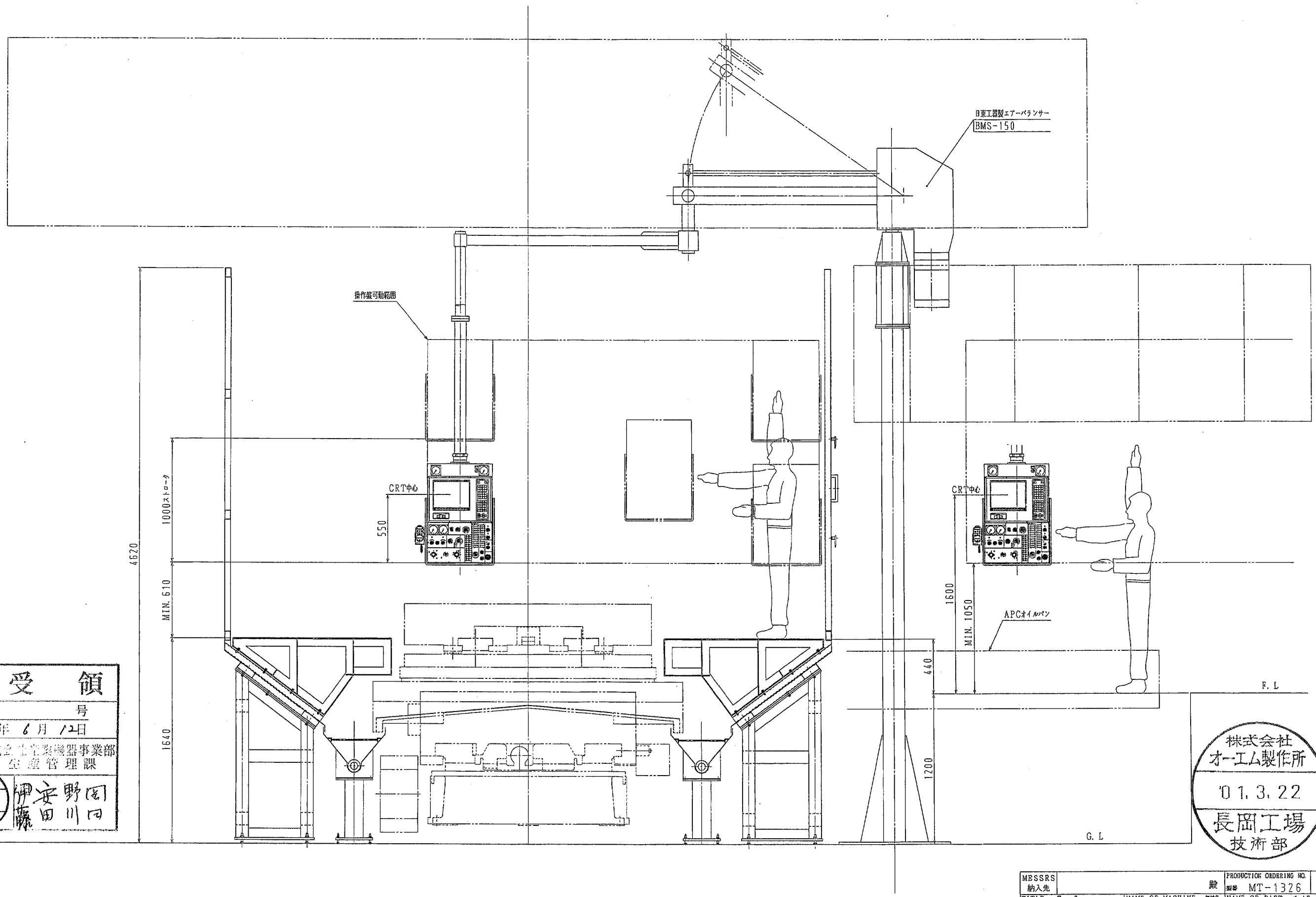


H13.3.30 FAX

附記事項を 条件として		受 領	
生 枝 第		号	
413 年 6 月 12 日			
三菱重工業株式会社 産業機器事業部			
産 工 部 工 業 管 理 課			
認 可	初山 13.6.14 産工部主幹	野田 安田 川田	

株式会社
オーエム製作所
01.3.22
長岡工場
技術部

MESSRS 納入先		股 份 会社		PRODUCTION ORDERING NO. MT-1326		SET 台
TITLE 操作盤組立図		NAME OF MACHINE 機種 TMM-20/30N		NAME OF PART パート名 平面図		
4		DRAWN	柳沢			
3		CHECKED				
2		ASST. MANAGER				
1		MANAGER	古見			
REVISIONS CABER		APPROVED	若月			
O-M Ltd.		SCALE 1:15	PROJECTION	DWG. NO. 01 11		
DATE 01.03.17				1NA03678		



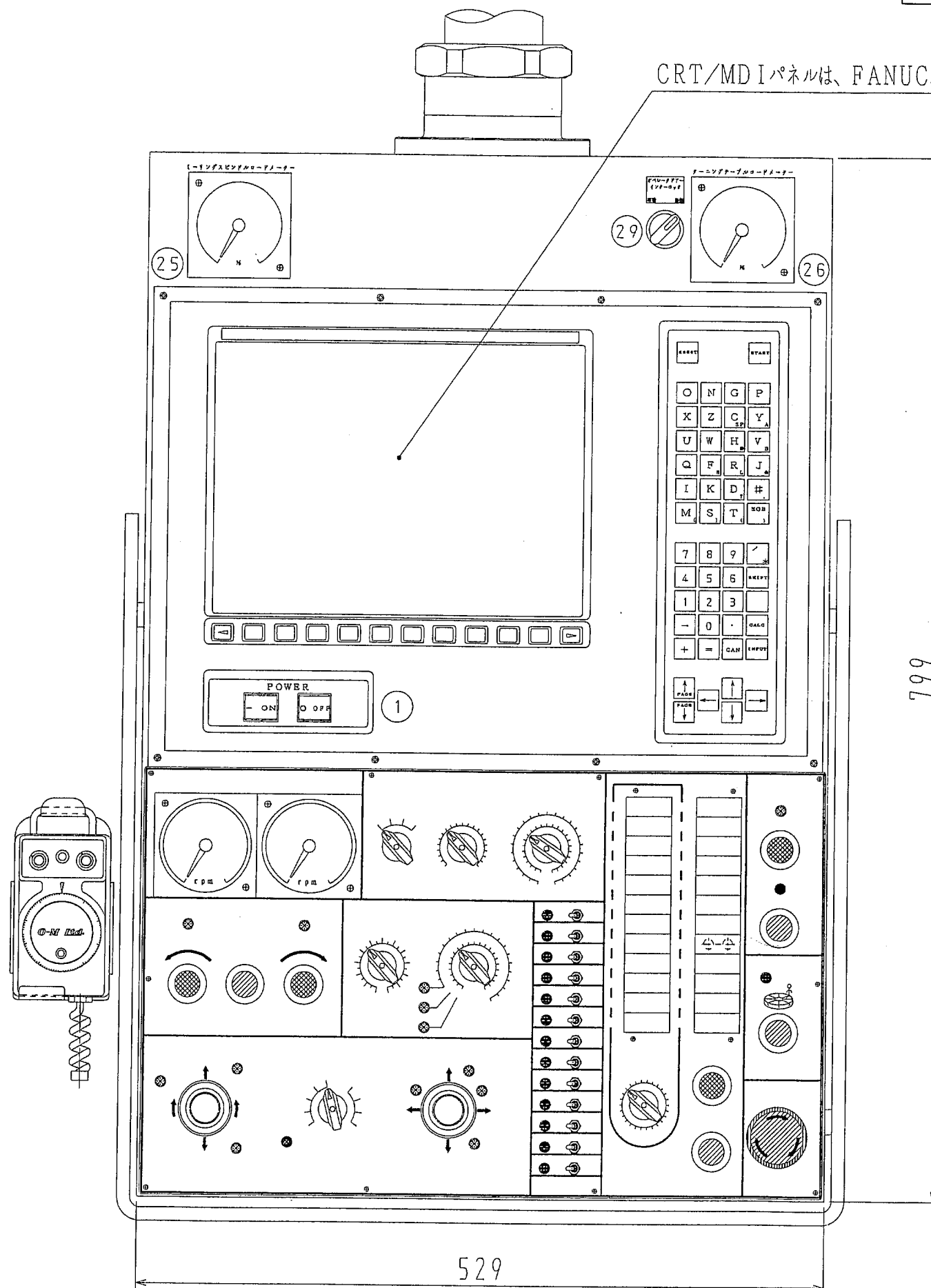
413.3.30 FAX

領受 生技第 号 413年 6月 12日 三菱重工業株式会社 生産機器事業部 産工部 生産管理課	
認 可	伊安野岡 藤田川岡

株式会社
オーエム製作所
01.3.22
長岡工場
技術部

MESSRS		殿		PRODUCTION ORDERING NO.	SET
納入先		NAME OF MACHINE		MT-1326	合
TITLE		NAME OF PART		正断面図	
操作盤組立図		TMM-20/30N			
4	DRAWN	柳沢			
3	CHECKED				
2	ASST. MANAGER				
1	MANAGER	古見			
REVISIONS		APPROVED			
CAREER		DATE			
O-M Icc.		SCALE	1:15	DWG. NO.	1NA03679
DATE		01.03.17			

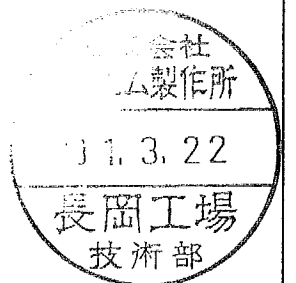
CRT/MDIパネルは、FANUC取扱説明書を参照願います。



- 1 POWER (電源) スイッチ
- 2 モード選択スイッチ
- 3 X, Z軸移動用モノレバー
- 4 Y, C軸移動用モノレバー
- 5
- 6 早送りオーバーライド設定ダイヤル
- 7 送りオーバーライド設定ダイヤル
- 8 送り速度設定ダイヤル
- 9 テーブル、スピンドル逆転押釦及び表示灯
- 10 テーブル、スピンドル停止押釦
- 11 テーブル、スピンドル起動押釦及び表示灯
- 12 テーブル、スピンドル回転数設定ダイヤル
- 13 回転オーバーライド設定ダイヤル
- 14 テーブル回転計
- 15 ミーリング回転計
- 16 N/C起動押釦
- 17 一時停止押釦
- 18 テーブル起動禁止押釦
- 19 非常停止押釦
- 20 N/C機能スナップスイッチ
- 21 動作選択スイッチ
- 22 動作表示メイバン
- 23 動作入押釦
- 24 動作切押釦
- 25 ターニングテーブルロードメーター
- 26 ミーリングスピンドルロードメーター
- 27 手動パルス発生器送り軸及び倍率選択スイッチ
- 28 手動パルス発生器
- 29 オペレータドアインターロック 有効/無効 セレクタスイッチ

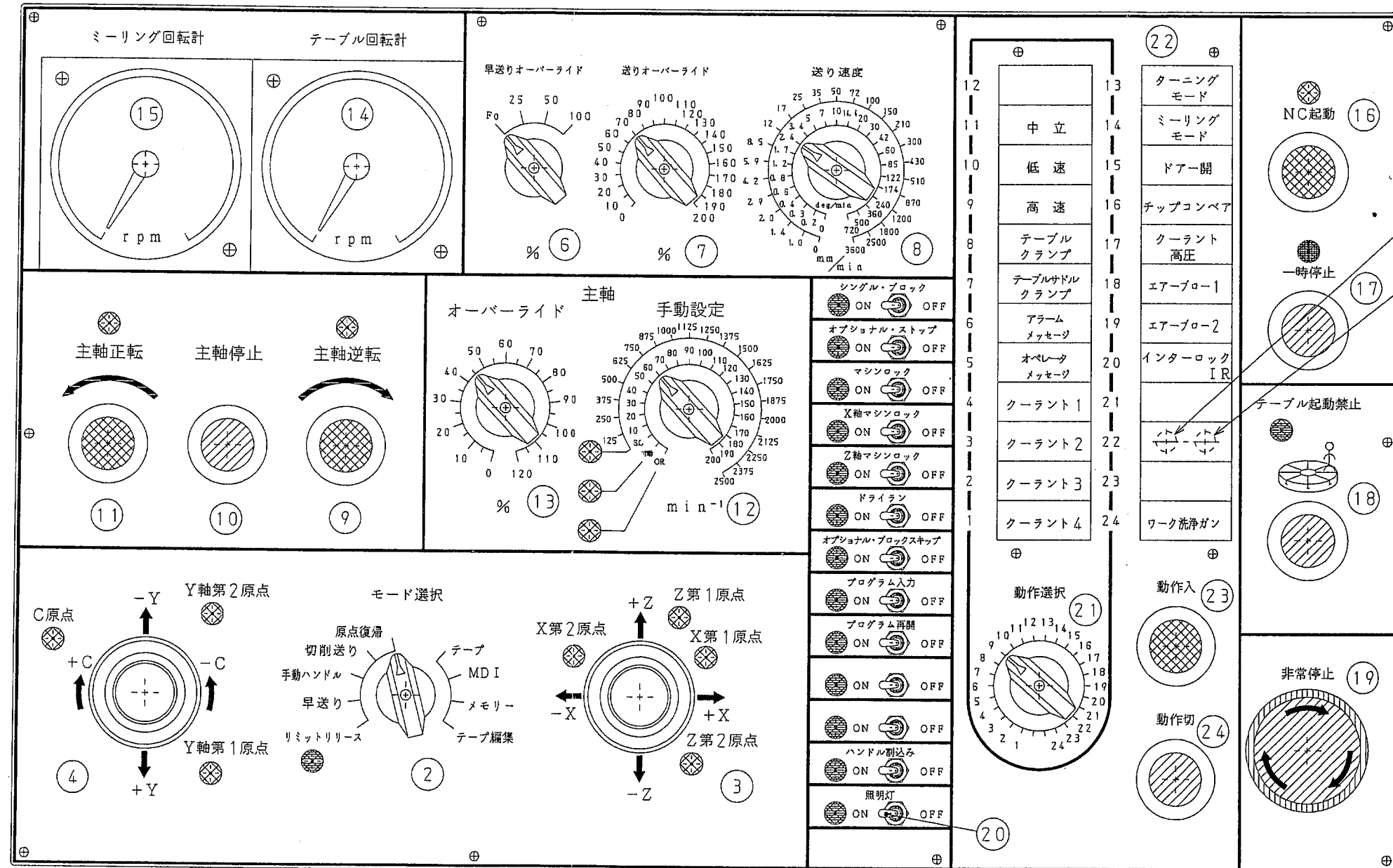
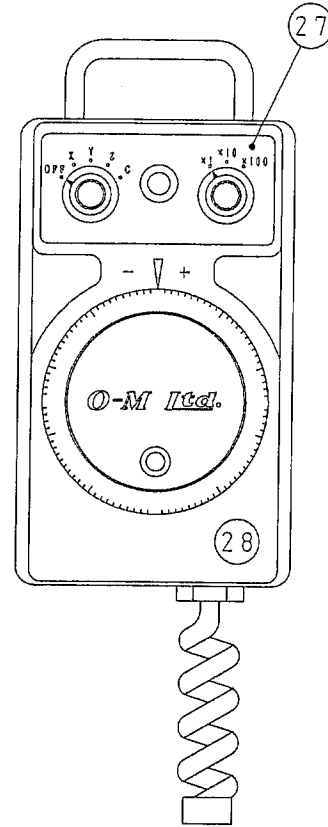
H13.3.30 FAYO

事項を 条件として		受	領
生技第		号	
H13.4.6日/2日			
三菱重工業株式会社 生産事業部			
産工部 生産管理課			
認	可	初山	伊安野岡
		13.6.14	藤田川田



S=1:4

※動作選択メイバン内容は変更する場合があります。



H13.3.30 FAX

附記事項を 条件として		受 領	
生 技 第		号	
H13 年 6 月 12 日			
三菱重工業株式会社 生産管理課			
認 可	13.6.14	伊 安 野 (岡)	藤 田 川 向

クーラント1 : 旋削ホルダー及びオイルホール吐出クーラント
クーラント2 : スピンドルセンタースルークーラント
クーラント3 : ラム端面吐出クーラント
クーラント4 : スイベル固定外部クーラント
エアブロー1 : 旋削ホルダー及びオイルホール吐出エアブロー
エアブロー2 : タップ下穴エアブロー



S = 1 : 2

