

日時	2008年8月28日 自 至 時	場所	美濃加茂第2製作所
出席者 (敬称略)	T/S E D 永治社長様、永治様 2477ヤマト 平光様 市橋商店 市橋次長様 ヤ2井ねザク 石井、駒田 日CC野(記)	確認	永治 市橋 平光 日CC野
題目	ATN 200IMS Y 切削立会い		

1. 切削立会いをおこなない、問題なく加工ができました。

2. 納入予定日 9月3日(水) AM 8:30 ~

3. カスタム予定 9月⁸日(木) ~ 9月¹⁰日(土) で決定。
 ↳ 日程確認して、ご連絡致します。

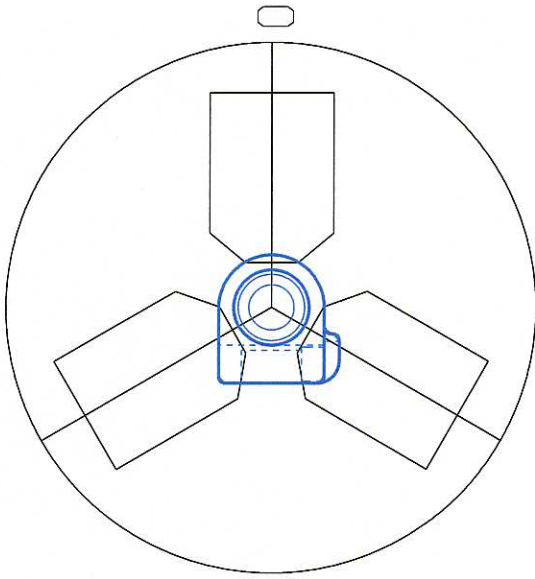
4. ご支給品のY-ILに関しては、一部は本機にとりつけた状態で、残りは梱包して返却させていただきます。

5. 納入時に電気・工了を接続いただきますよう
 お願い致します。

配布先	客先	T/C S/C	機械設計	工務	品保	注 [本件打合わせ時に出された発明もしくは考案についての工業所有権は当社に帰属するものとします。]
	代理店		電気設計	組立	サービス	

MAZAK工場で、試作切削行程でも、生爪製作工程でも、弊社工場で新しく作ったときにも、グリスアッパはされていません。

加工プログラム	○
関連プログラム	○

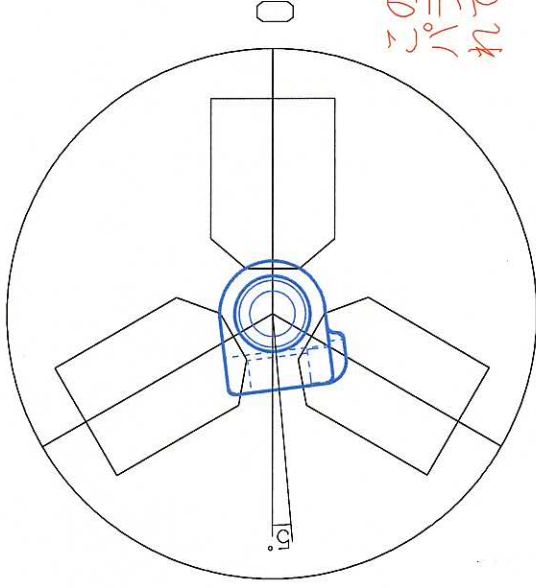


作り直し

何度か繰り返し試作切削されているようですので、正常な作動を確認し引き渡すのであれば、この時点で『作動前のグリスアッパ』を組み立て作業員や、カスタマーが行うべき作業と考えます。

後に発覚した、サブ軸の同心度に確認も、テストピース表面に付いた傷も、証拠になると思われます。

結果的に、カスタマーの指導も、これに時間を取られ、駆け足での説明になりました。背面ツールの設定の仕方に関しては、半年後に説明されております。



この角度ズレを修正するパラメーターは、設定されていません。

MAZAK工場出荷

	承認 APPROVED BY	検閲 CHECKED BY	設計 DESIGNED BY	製図 DRAWN BY
尺度 SCALE 1 : 1 単位 UNITS mm	AL17S	..	永治 ..	永治 ..
名称 TITLE ロッドスイッチケース(有) ボトムアクトリーク				
株式会社 ナグ・エスイーデー 図面番号 DRAWING NO. 2010/5/18				
SED. CO., LTD				
改 REV. MAR 更 更 回 回 数 数				