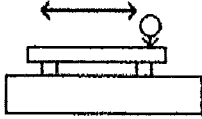
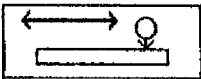
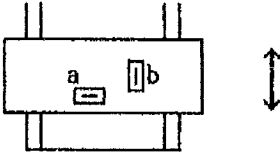
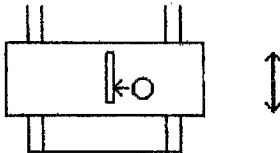
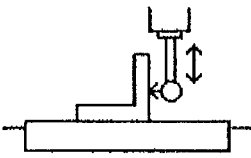
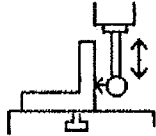


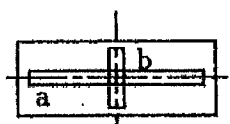
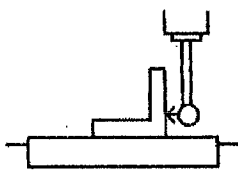
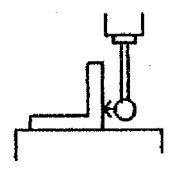
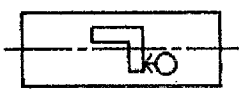
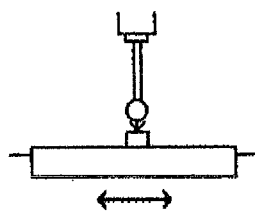
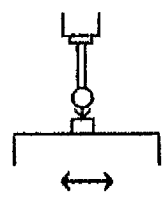
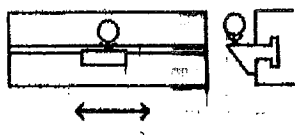
立形マシニングセンター検査成績表

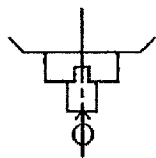
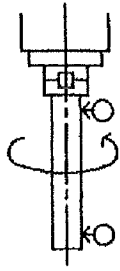
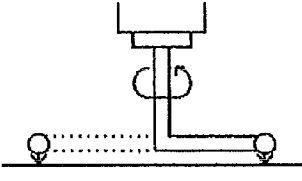
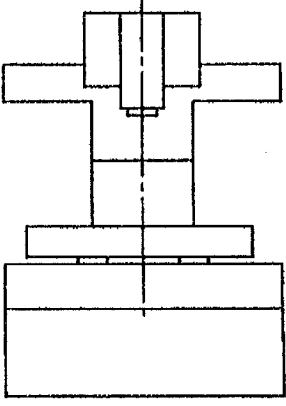
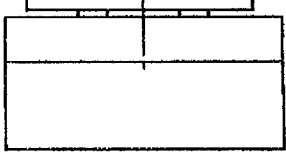
ご注文先

木下機械(株) 殿

( -No. )

型式		称呼寸法		機械番号		
MB560-A				110268		
検査実施 1423年 9月 10日						
<b>静的精度検査</b>						
(単位 mm)						
番号	検査事項		測定方法図	保証値	測定値	(註) JIS精度
1	サドルの X 軸 方向の運動の 真直度	Z-X 面内		0.007 500 について	<i>0</i>	-
		X-Y 面内		0.007 500 について	<i>0</i>	0.01 500について
2	テーブルの Y 軸方向の運動 の真直度	a Z-X 面内		0.08/m 全移動距離	<i>0.01</i>	-
		b Y-Z 面内		0.04/m 全移動距離	<i>0.01</i>	-
		X-Y 面内		0.005 全移動距離	<i>0.003</i>	0.01 500について
3	主軸頭の Z 軸 方向の運動の 真直度	Z-X 面内		0.007 全移動距離	<i>0.005</i>	0.01 300について
		Y-Z 面内		0.007 全移動距離	<i>0.004</i>	0.01 300について
<b>オークマ株式会社</b>				課長	係長	検査員 <i>(Signature)</i>

番号	検査事項	測定方法図	保証値	測定値	(鉢) JIS精確
4	テーブル上面の真直度		0.01 500 mm	<i>0</i>	0.05/m
			0.008 400 mm	<i>0</i>	0.04/m
5	各軸方向の運動相互の直角度	Z-X軸 	0.015 300 mm	<i>0.009</i>	0.02 300について
		Y-Z軸 	0.015 300 mm	<i>0.007</i>	0.02 300について
		X-Y軸 	0.01 300 mm	<i>0.005</i>	0.015 300について
6	X軸方向の運動とテーブル上面との平行度		0.015 全移動距離	<i>0</i>	0.02 500について
7	Y軸方向の運動とテーブル上面との平行度		0.01 全移動距離	<i>0</i>	0.02 500について
8	X軸方向の運動と基準Tミソ側面との平行度		0.012 500 mm	<i>0.010</i>	0.02 500について

番号	検査事項	測定方法図	保証値	測定値	(錶)JIS 精度
9	主軸のZ軸方向の振れ		0.003	0.001	0.005
10	主軸穴の振れ		0.004 テストバー の口元で	0.001	0.008
			0.01 200mm の位置で	0.0025	0.02
11	X-Y平面と 主軸中心線と の直角度		X方向 0.01 300mmにて	0.005	0.02 300について
			Y方向 0.01 300mmにて	0.007	0.02 300について
12	位置決め精度		±0.005 全移動距離	X軸 0.001	0.02 300について
				Y軸 0.001	0.04 全移動距離
				Z軸 0.002	
13	繰返し位置決 め精度		±0.002 100mmにて	X軸 0.001	±0.01 100について
				Y軸 0.001	
				Z軸 0.001	

# MC 主軸引き取り修理調査表

ユーザー名 木下機械 様 オーダー-N 632 - 1014 - 190

機種・機番 MB56VA #110268 担当 山本 日付 7/21

ユニット名 主軸・EX-AT・90°-AT・BC軸AT・他

## 引き取り修理の理由

- 衝突  異常音  過負荷  主軸振れ  主軸ロック  手回し重い  
 軸受焼付  発熱  テーパー穴摩耗 及び キズ  加工面不良  
 引上力不足  オーバーホール  
 その他

## 原因

- 衝突(過負荷)  寿命(軸受・グリス)  水油侵入  粉塵侵入  
 摩耗(テーパー穴)  
 その他

## 分解状況

## 処置

- 主軸補正加工  メッキ  カービック精度点検修正  主軸新作  
 軸受け他消耗品一式交換  主軸精度点検 & 修正  試運転  
 その他

		補正前		補正後の精度	
$\mu m$	縦軸	横軸	縦軸	横軸	
テストバー 口元	—		0.5		コレットタイプ MAS 2
テストバー 先端 300L	—		2.5		主軸回転数 (rpm) 8,000
主軸頭部 外形	3		/		スルー 有 <input checked="" type="checkbox"/> 無
主軸頭部 端面	—		/		Big 標準 <input checked="" type="checkbox"/>
					熱変位(サーミスター) <input checked="" type="checkbox"/> 有 無
工具引き上げ力 (kN)	—		10.0		工具たたき代 (mm) 0.86

備考 主軸テーパー内キズ有り時は、  
原則として、テストバー及び工具引き上げ力測定を行わない事。

## 特記事項

