

整備表

メーカー DMG森精機

機種・型式 NTX1000/T

M/No 年式 JTX10130401 2013年製

作業者 和田

日光機械株式会社
〒578-0965 東大阪市本庄西2丁目1-8
TEL 06(6747)7451 FAX 06(6748)2723



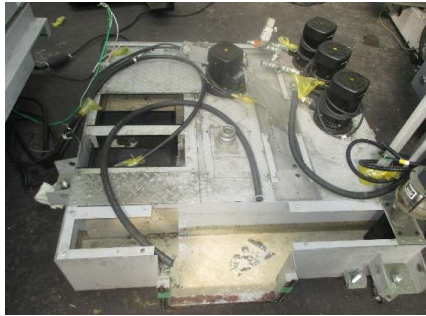
清掃前



清掃後



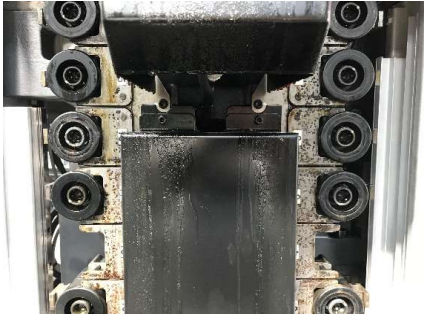
清掃前



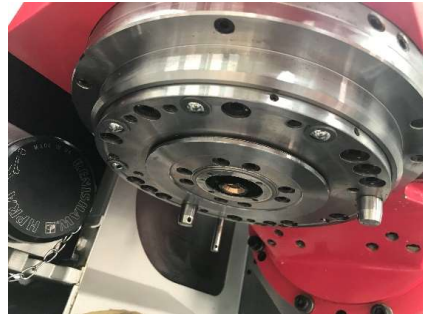
清掃後



清掃前



清掃後



整備内容



2018年4月4日

バッテリー交換しています

単1電池 4×4×2

3か所 計10個



X、Y、Z軸ボールネジ
清掃後 グリスアップして
います。



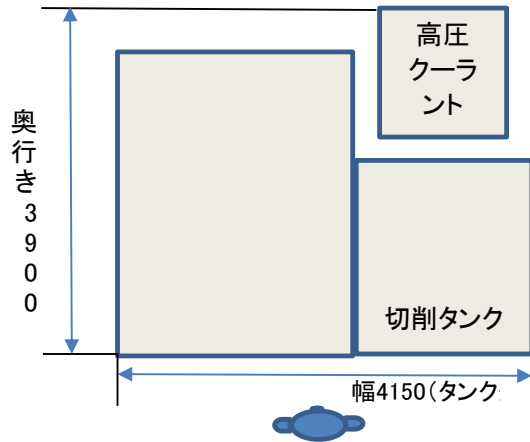
ポットは全て外して

清掃しています。

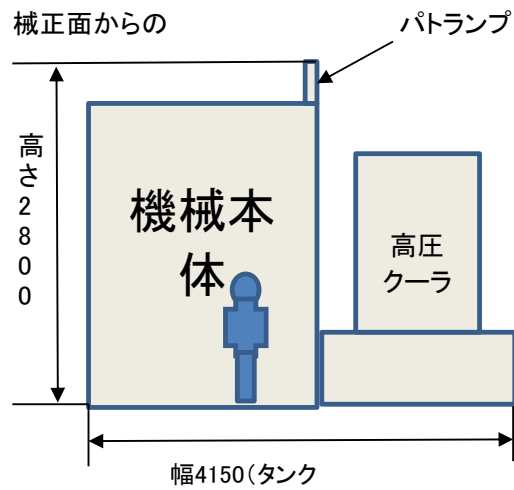
NTX-1000/T フロアスペース表

機械重量 9250Kg

機械上からの



機正面からの



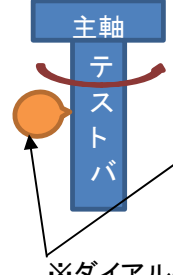
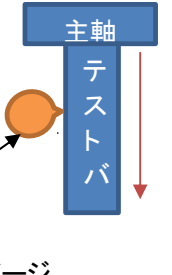
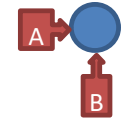

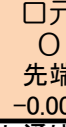
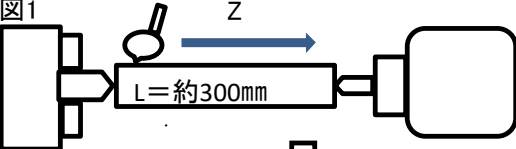


日光機械株式会社 精度点検表

機種
 測定者
 製造年月日

NTX-1000/T
 和田
 2013年

制御装置
 機械番号
 測定年月日

FS-31IB5 MAPPSIV
 NTX10130401
 R3.10.21

精度点検表					
番号	検査事項	検査方法	測定値		
1	ミーリング主軸のテスト バーの振れ及び通り精度 ・振れ	振れの図 	通りの図 	通り(上からの図) 	振れ
	・通り A矢視(XZ) B矢視(YZ)	※ダイヤルゲージ		通り A矢視  元 先端 -0.006	通り B矢視  元 先端 -0.006
	主軸に対する 芯押しの通り ※芯押し側が 低くてはならない。	図1 		芯押し通り X,Z上 (A矢視) Y,Z上 (B矢視)	
			図2 	0.02	-0.005
<div style="position: absolute; top: 50%; left: 50%; transform: translate(-50%, -50%); font-size: 4em; opacity: 0.5;">X</div>					
2	旋削主軸チャック の外周振れ			0.02	

◎ 日光機械株式会社

精度点検表

機種
測定者
製造年月日

NTX-1000/T
和田
2013年

制御装置
機械番号
測定年月日

FS-31iB5 MAPPSIV
NTX10130401
R3.10/21

番号	検査事項	検査方法	測定値	
			1回目	2回目
3	テストカット検査		A 0.005	A 0.005
	切削後A、B、C、D点 4か所をマイクロメータにて測定。		B 0	B 0
			C 0	C 0
			D 0	D 0
		切削条件	銅材 $\Phi 39L95$ mm 仕上がり径 $\Phi 38.38$ V 150 送り0.14 mm/rev a_p 0.25mm 捨て引き後上記の条件で2回切削 補正0.25mm追い込み2回目切削 ワーク径、及び補正数値の再現性も確認。	補正前 $\Phi 38.38$
		再現性確認		
番号	検査事項	検査方法	測定値	
4	バックラッシュ量検査	X軸 Y軸 	a X軸 0.002戻り足りない b Z軸 0.002戻り足りない c Y軸 0.005戻り足りない	
	a X軸方向			
	b Z軸方向			
	ダイヤルゲージ (0.001mm) を使用し 0.04mmの移動量の差を測定。	Z軸 	X	

スピンドル熱検査 (旋削主軸)

運転前機械温度 19℃ 外気温16℃

回数	主軸回転数	計測時間	回転後の状態温度
①	500	15分	19℃
②	1000	15分	19℃
③	2000	15分	19℃
④	3000	15分	21℃
⑤	4000	15分	22℃

スピンドル熱検査 (ミーリング主軸)

運転前機械温度 21℃ 外気温16℃

回数	主軸回転数	計測時間	回転後の状態温度
①	1000	15分	21℃
②	3000	15分	21℃
③	6000	15分	21℃
④	8000	15分	23℃
⑤	10000	15分	23℃