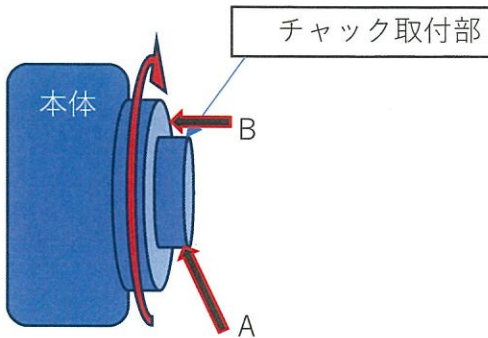


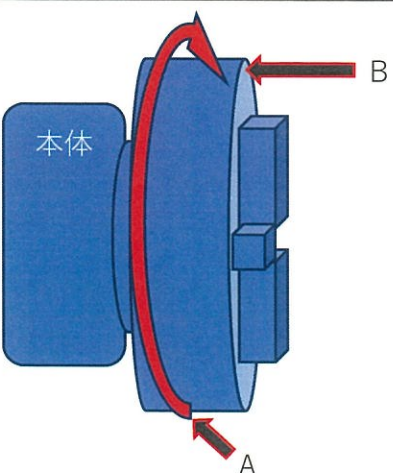
日光機械株式会社

汎用旋盤 精度点検表

実施日		機械番号	122
機種	CLL-2000		
測定者	和田		
製造年月日	1972年製	測定年月日	R5, 9/8

精度点検表

検査事項	検査方法	整備前	整備後
①主軸フランジ 振れ精度	 <p>※チャック取付部A,Bを0.01ピックゲージにて測定。</p>		
A, フランジ外周振れ			A 0.012
B, フランジ端面振れ			B 0.01

検査事項	検査方法	整備前	整備後
②チャック取付後 振れ精度	 <p>※上記取付部にチャックを取付後、チャックA,B部を0.01ダイヤルにて測定。</p>		
A, チャック外周振れ		A 0.05	A 0.02
B, チャック端面振れ		B 0.025	B 0.01

日光機械株式会社

汎用旋盤 精度点検表

実施日			
機種	CLL-2000	機械番号	122
測定者	和田		
製造年月日	1972年製	測定年月日	R5. 9/8

精度点検表

検査事項	検査方法	整備前	整備後
③芯押しに対してのZ軸通り	<p style="text-align: center;">芯押しクイルを約200mm程突き出し、A,B間を0.01ダイヤルを当ててテーブルを移動して測定。</p>	A	A
A, 開始点		0 ※基準点	
B, 終点		B -0.01	

検査事項	検査方法	整備前	整備後
④各軸のバックラッシュ量	<p style="text-align: center;">ベッド上に0.01ダイヤルを固定し 刃物台を基準に A部は0.4mm、B部は3mmの移動量 の差を測定。</p>	A	A
A, X軸		0.8 0.1	
B, Z軸		B 1.75 1.75	

日光機械株式会社

汎用旋盤 精度点検表

実施日			
機種	CLL-2000	機械番号	122
測定者	和田		
製造年月日	1972年製	測定年月日	R5. 9/8

精度点検表

検査事項	検査方法	整備前	整備後
⑤テストカット 検査	<p style="text-align: center;">突き出し 230 mm 加工長 L 200 mm Φ94.16</p> <p style="text-align: center;">C B A</p>	A	A
切削後A,B,C点 三か所を マイクロメーターにて 測定。		0 (基準)	0 (基準)
		B	B
		-0.04	+0.01
切削条件	鋼材 Φ94 L200 S390 送り0.15mm/rev ap 0.2mm 捨て引き後、上記の条件で二回切削、数値再現性も確認	C	C
		-0.07	+0.02