

静的精度検査表		DMG MORI			機種: HSC20/US20
測定者: 齊藤					機械番号: 11790002587
お客様名: 三起商会		お客様担当者:			測定日: 2023年 / 月 5日
No.	内容	測定器	許容値	実測値	備考
1	回転テーブル 上面の振れの 検査 	ダイヤルゲージ	0.005mm /半径90mm	0.004	1 回転テーブルA0にてダイヤルゲージを写真のように取り付け回転テーブルを360°回転させる。
2	回転テーブル 側面の振れの 検査 	ダイヤルゲージ	0.005mm /半径95mm	0.002	2 回転テーブルA0にてダイヤルゲージを写真のように取り付け回転テーブルを360°回転させる。
3	主軸テーパ穴の 振れの検査 	ダイヤルゲージ テストバー	主軸先端(65mm) 0.005mm	0.003	3 主軸頭にテストバーを取り付けテストバー口元から65mm先端部の振れを測定する。
4	主軸軸線とZ軸運 動との平行度の 検査 		ダイヤルゲージ テストバー	4a (X方向)	主軸頭にテストバーを取り付けテストバーの振れの中心位置にて4a、4bそれぞれテストバー口元から100mm先端部までZ軸を移動させ傾きを測定する。
				4b (Y方向)	
5	主軸軸線とX軸運 動、Y軸運動との 直角度の検査 		ダイヤルゲージ ブロックゲージ	5a (X方向)	主軸頭をテーブル中心に位置決め、ダイヤルゲージを取り付け、A0°にてX軸、Y軸それぞれ平行にセットした位置で主軸頭に取り付けたダイヤルゲージをブロックゲージに当てゼロとし、X軸方向(5a)及びY軸方向(5b)それぞれ180°振り回し、X軸、Y軸それぞれの読みの差を測定する。
				5b (Y方向)	

静的精度検査表		DMG MORI			機種: HSC20/US20
測定者: 齊藤					機械番号: 11790002587
お客様名: 三起商会		お客様担当者:			測定日: 2023年1月5日
No.	内容	測定器	許容値	実測値	備考
6	X軸運動とY軸運動の直角度の検査 	ダイヤルゲージ / キュービックマスタ	0.007mm / 150mm	6a 0	主軸頭にダイヤルゲージを取り付け、キュービックマスタをX軸と平行に定置する。次にキュービックマスタを使ってX軸(6a)とY軸(6b)を検査する。A軸は0°で測定する事
	6b 0.005				
7	テーブル上面とX軸運動運動との平行度の検査 	ダイヤルゲージ / キュービックマスタ	0.007mm / 150mm	7a 0.005	主軸頭にダイヤルゲージを取り付け、キュービックマスタをX軸と平行に定置する。次にキュービックマスタを使ってX軸(7a)とY軸(7b)を検査する。A軸は0°で測定する事
	7b 0				
8	Z軸運動とY軸運動の直角度の検査 	ダイヤルゲージ / キュービックマスタ	0.007mm / 150mm	8a 0.003	主軸頭にダイヤルゲージを取り付け、キュービックマスタをX軸と平行に定置する。次にキュービックマスタを使ってY軸(8a)とX軸(8b)を検査する。A軸は0°で測定する事
	Z軸運動とX軸運動の直角度の検査 			8b 0.007	
Notice					