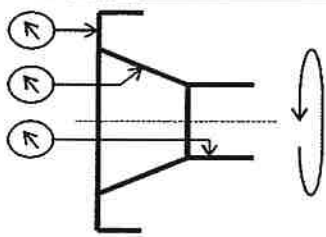
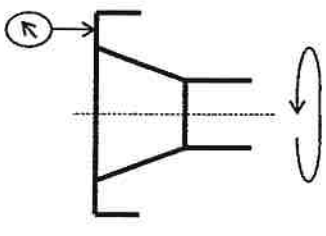
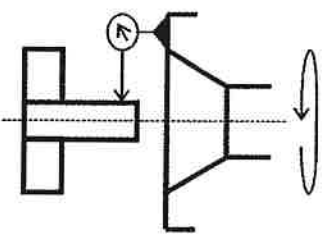
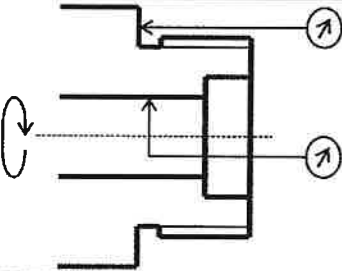


シチズンマシナリーミヤノ株式会社

1 / 2

No.	検査項目	測定方法	測定方法図	許容値 (mm)	測定値 (mm)
1	主軸ストレート穴の振れ	主軸の端面・内周及びテーパ部にテストインジケータを当てて、主軸回転中のテストインジケータの読みの最大差を測定値とする。		0.005	0.003
2	主軸端面の振れ				0.004
3	主軸テーパ部の振れ				0.003
4	各X軸運動と主軸中心線との直角度	X軸運動上に定置したテストインジケータを主軸の端面に当てて、X軸原点側の読みと、主軸を180度回転し、X軸を移動させ、最初にテストインジケータを当てた点と同一地点でのテストインジケータの読みの差を測定値とする。		X1軸 35について 0.006 Y1軸	0.003 0.002
5	各工具取付穴中心線と主軸中心線との片寄り	主軸に取付けたテストインジケータを工具取付穴のテストバーに当てて、主軸回転中のテストインジケータの読みの差の1/2を測定値とする。		T11 T12 T13 T14 0.015	0.002 0.002 0.002 0.003
6	背面主軸ストレート穴の振れ	背面主軸の端面及び内周部にテストインジケータを当てて、主軸回転中のテストインジケータの読みの最大差を測定値とする。		0.005	0.002
7	背面主軸端面の振れ				0.002

A 2 0 VII CL

機械番号

QD-QM-TJ-036

シチズンマシナリーミヤノ株式会社

2 / 2

No.	検査項目	測定方法	測定方法図	許容値 (mm)	測定値 (mm)
8	各X軸運動と背面主軸中心線との直角度	X軸運動上に定置したテストインジケータを背面主軸の端面に当てて、X軸原点側の読みと、背面主軸を180度回転し、X軸を移動させ、最初にテストインジケータを当てた点と同一点でのテストインジケータの読みの差を測定値とする。		X1軸 38について 0.006	0.004
9	各工具取付穴中心線と背面主軸中心線との片寄り	背面主軸に取付けたテストインジケータを工具取付穴のテストバーに当てて、背面主軸回転中のテストインジケータの読みの差の1/2を測定値とする。		T31	0.002
				T32	0.003
				T33	0.003
				T34	0.004
				0.015	
10	主軸中心線と背面主軸中心線との片寄り	背面主軸に取付けたテストインジケータを主軸のテストバーに当てて、背面主軸回転中のテストインジケータの読みの差の1/2を測定値とする。		0.015	0.005
11	各軸の繰り返し位置決め精度	任意の1点に同一方向から繰り返し7回の位置決めを行って停止位置を測定し、最大差の1/2に(±)を付けた値を測定値とする。 (原則として早送り)		X1軸	±0.001
				X2軸	±0.001
				Y1軸	±0.002
				Z1軸	±0.001
				Z2軸	±0.001
A20VICL				機械番号	0

93C-QM-TJ-036