

整備表

メーカー

brother工業株式会社

機種・型式

複合加工機 M140X2

M/No

JPN113682

年式

2018年

作業者

結城

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



整備内容





制御装置 CNC-C100

登録プログラム本数4000本

メモリ容量100MB



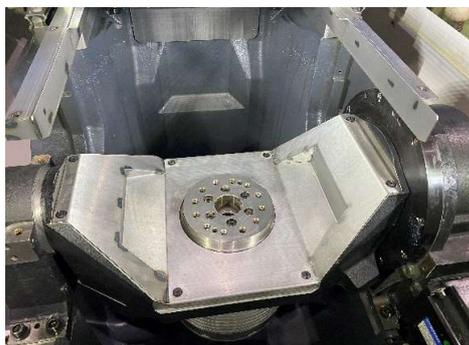
手動おパルスハンドル付きです

右側にUSB差し込みがあります



クーラントタンクです

整備内容



テーブル本体です

チャックとフランジを取り外して

清掃しました

テーブルサイズは140Φです



北川鉄工所製6吋3爪スクロールチャック

型式: JN06T102

旋削主軸の最高回転数 2000min

A軸ストーク120~-30° C軸±360°

A・C軸 最小割り出し角度 0.001



主軸回転数 10~10000min

主軸テーパ BT30

プルスタッド MAS-P30T-2



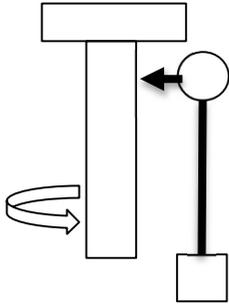
ATC本数 22本

日光機械株式会社

立型マシニングセンター精度測定表

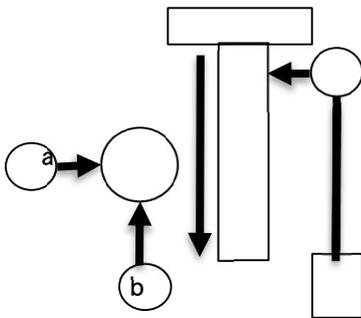
実施日	2021/3/5		
メーカー	brother工業株式会社	制御装置	CNC-C100
機種	M140X2	機械番号	JPN113682
製造年	2018年	測定者	結城

テストバー振れ



口元	先端
0.001	0.003

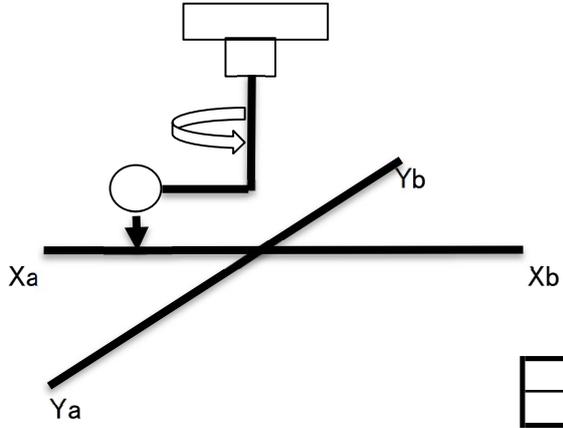
テストバー通り



	口元	先端
a XZ	0	+0.002
b YZ	0	-0.002

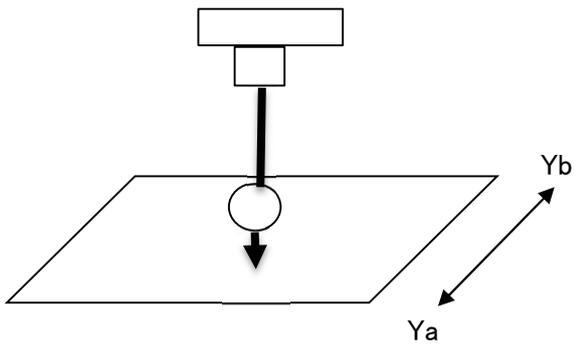
日光機械株式会社

テーブル上面振り回し

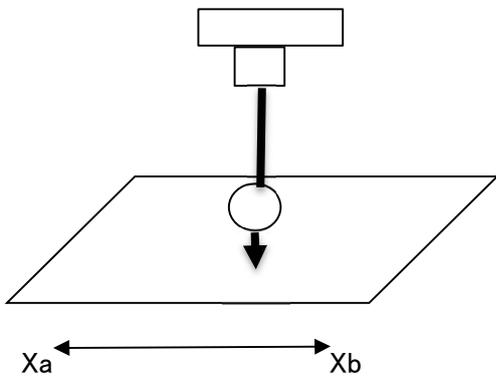


Ya	Xa	Yb	Xb
0	+0.004	+0.004	+0.004

上面通りY軸



Ya	Yb
0	-0.002



Xa	Xb
0	-0.006

日光機械株式会社

バックラッシュ

Z軸	Y軸	X軸
0.002戻り足りない	0.004戻りすぎ	ほぼ0

スピンドル熱検査

機械温度

15°C

回数	主軸回転数	計測時間	回転後の状態 温度
①	1000	15分	14°C
②	3000	15分	13°C
③	6000	15分	14°C
④	8000	15分	18°C
⑤	10000	15分	17°C

brother 複合加工機 M140X2 機械仕様

制御装置 CNC-C100

登録プログラム本数4000本

メモリ容量100MB(プログラムとデータバンクの合計)

外部通信機能USBインターフェース、イーサネット、RS232C

各軸ストロークX軸200

Y軸440

Z軸305

A軸120~-30

C軸360

チャック 北川鉄工所製 6吋3爪スクロールチャック JN06T102

テーブルサイズ 140Φ

テーブル最大積載量 テーブル側40kg テール側11kg

テーブル回転速度 2000min

工具主軸回転数 10000min

主軸テーパ-BT30

プルスタッドMAS-P30T-2

ATC本数 22本

ATC工具最大長さ200mm

工具最大径80mm

工具最大質量3kg

早送り速度XYZ 50m/min

切削送り速度XYZ 1~30000mm/min

割り出し速度 A軸60 C軸200