

整備表

メーカー

OKK

機種・型式

VP600

年式

2005年製

M/No

MA34278

作業者

安達 麻琴

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

清掃前



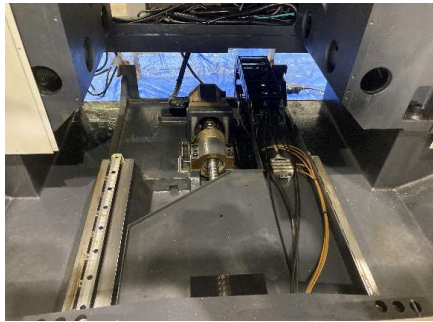
清掃後



テーブル周り



マガジン



テーブル下周り



クーラントタンク

整備内容

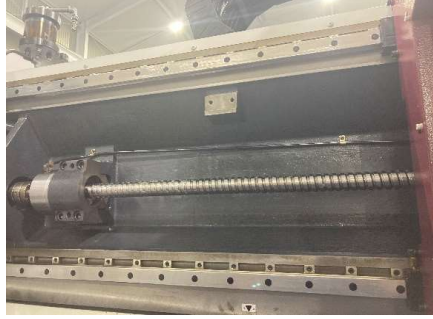
清掃前



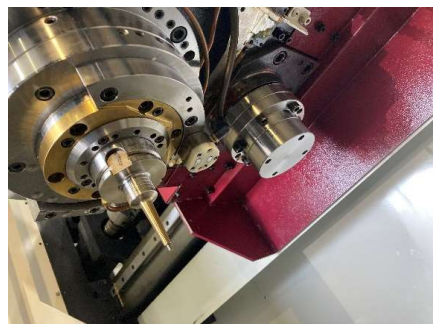
清掃後



コイルコンペア



X軸リニア+ボールネジ



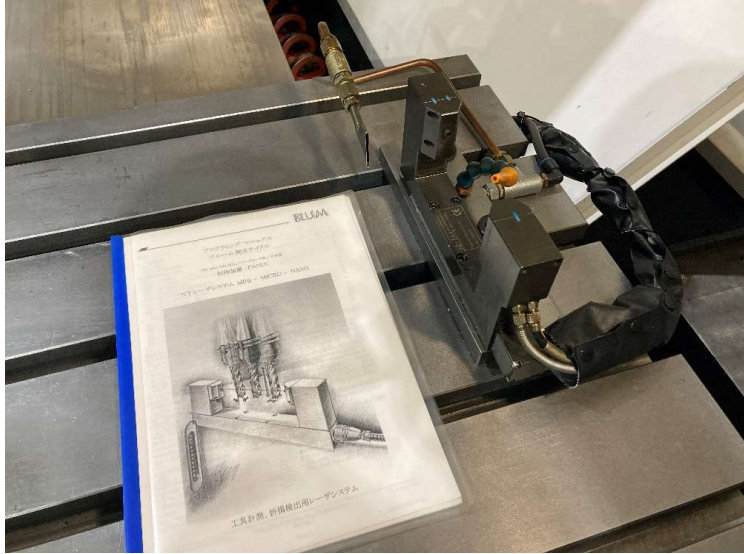
主軸



X軸ジャバラ

整備内容

BULM 製 レーザ計測器



計測器内を清掃しました。

長補正・径補正プログラム 試運転済み

※本機据え付け後、再度キャリブレーションが必要です。

日研 製 タッチセンサTO



手動原点計測 試運転済み

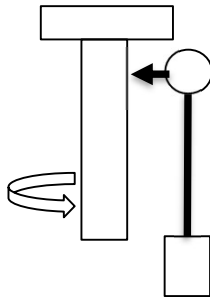
※ATC不可の為、主軸へ手差し下さい。

日光機械株式会社

立型マシニングセンタ精度測定表

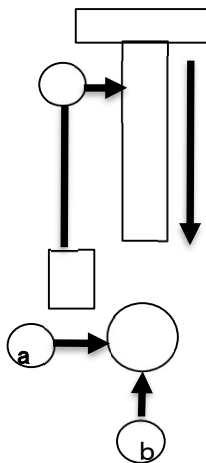
実施日	2023/3/9		
メーカー	OKK株式会社	制御装置	FANUC 180is-MB
機種	VP600	機械番号	MA34278
製造年	2005年製	測定者	安達

テストバー振れ



口元	先端
0.001	0.005

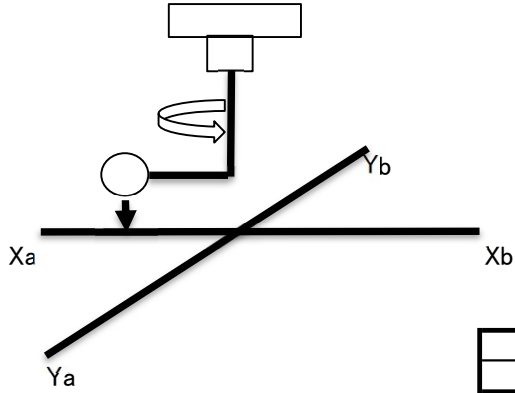
テストバー通り



	口元	先端
a XZ	0	-0.01
b YZ	0	-0.005

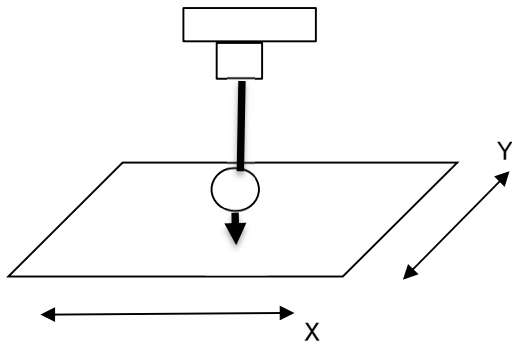
日光機械株式会社

テーブル上面振り回し



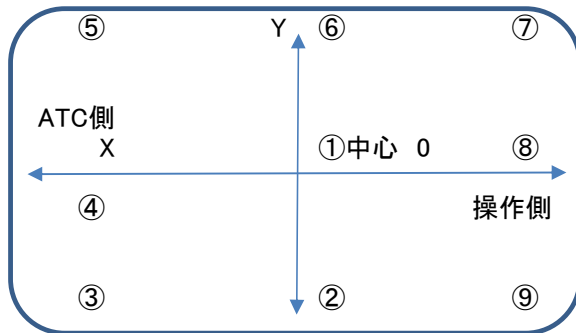
Ya	Xa	Yb	Xb
0	-0.02	-0.025	-0.01

テーブル上面通り



測定距離
 X方向 1000 mm
 Y方向 500 mm

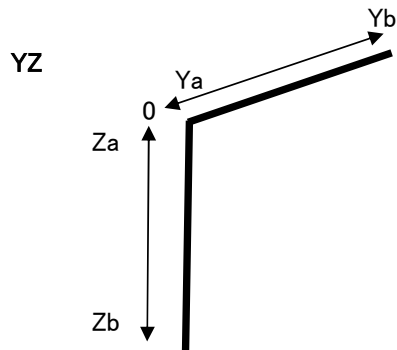
コラム側



- ① 0
- ② -0.001
- ③ -0.005
- ④ -0.005
- ⑤ 0.01
- ⑥ 0.01
- ⑦ 0.01
- ⑧ 0.001
- ⑨ 0.001

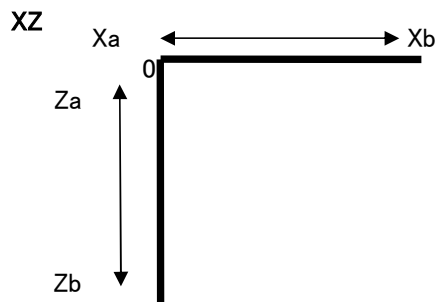
正面側

直角マス 300mm



Ya	Yb
0	-0.005

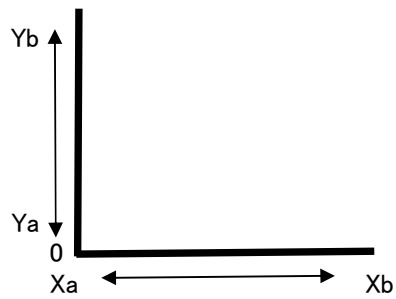
Za	Zb
0	-0.001



Xa	Xb
0	-0.015

Za	Zb
0	0.01

XY



Xa	Xb
0	-0.001

Ya	Yb
0	0.001

日光機械株式会社

バックラッシュ

Z軸	Y軸	X軸
0.001戻り足りない	0.002戻り足りない	0.001戻り足りない

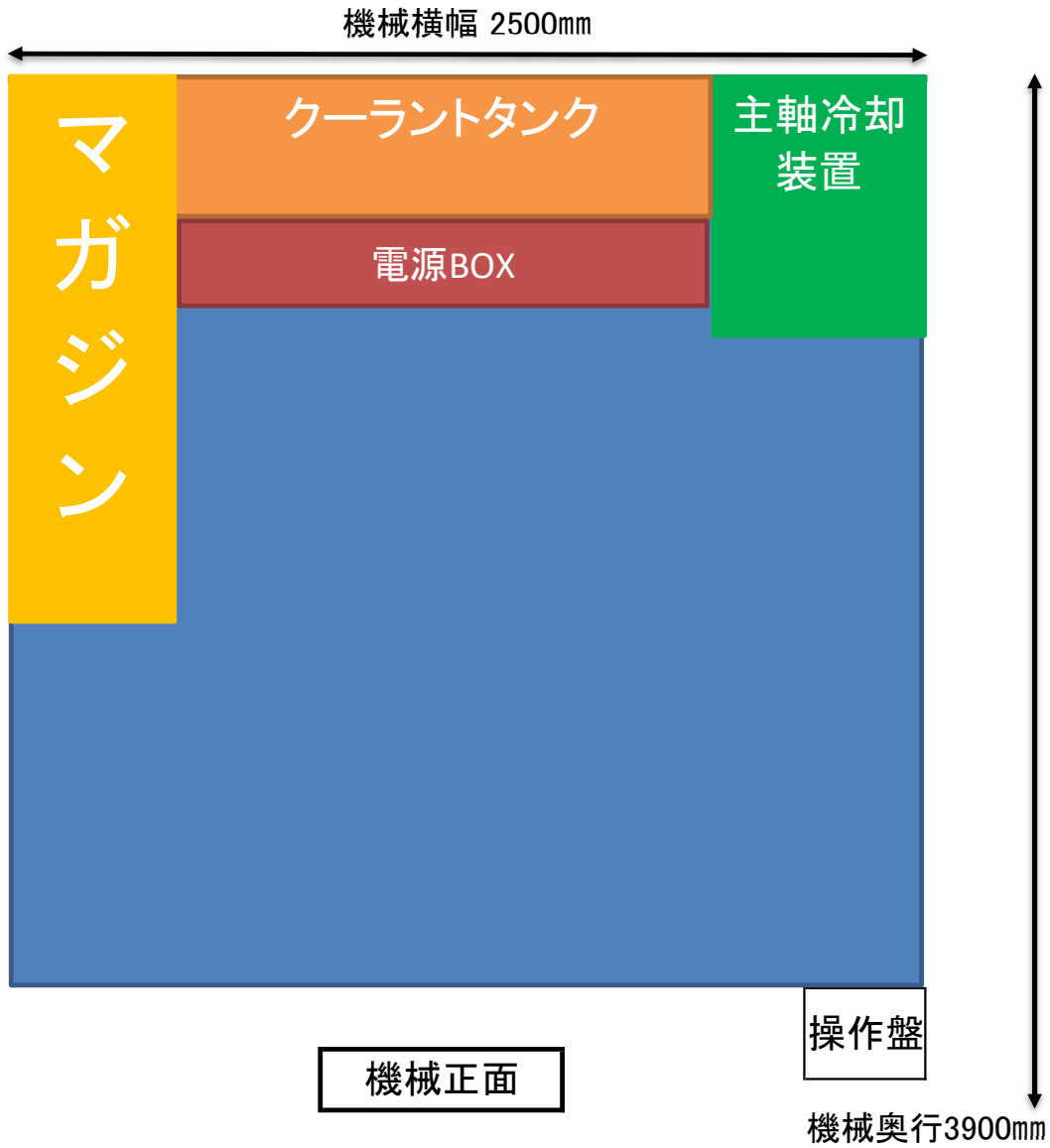
スピンドル熱検査

機械温度	16度
室内温度	14度

回数	主軸回転数	計測時間	回転後の状態 温度
①	1000	15分	16度
②	6000	15分	16度
③	12000	15分	15度
④	16000	15分	16度
④	20000	5分	16度

* 主軸最高回転数は20000回転です。

機械外観略図



機械実寸		機械重量
機械横幅	2500mm	
機械奥行	3900mm	10500kg
機械高さ	3050mm	

OKK製 VP600 機械仕様一覧

金型加工仕様の為、主軸モータ馬力UP 主軸高回転仕様

制御装置: FANUC 180is-MB
主軸最高回転数: 20000rpm
主軸テーパ: HSK-A63 (2面拘束型)
工具本数: 30本

テーブルサイズ: 1300mmx610mm
テーブル最大積載量: 1200kg
テーブルストローク(XYZ): 1120x610x460mm
テーブル上面から主軸端面までの距離: 150~610mm

早送り速度(XY):48000mm/min 早送り速度(Z):36000mm/min
切削送り速度(XYZ): 1~36000mm/min
工具最大径: 110mm
工具最大長さ: 300mm
工具最大質量: 7kg
工具選択方式: メモリランダム

主軸用電動機: 7.5/5.5kW
電源容量: 28kVA
クーラントタンク容量: 280L
切削液ポンプ: 0.4kW
周波数: 60Hz
別置き 手動パルスハンドル
スプラッシュガード(手動開閉)
オイルミスト / エアブロー
金型加工NCキット
ソフトスケール II m
タッチセンサ T0
レーザー計測装置ブルーム製
工具折損検出
後ろ出しコイルコンベア
シャワーガン