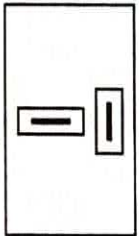
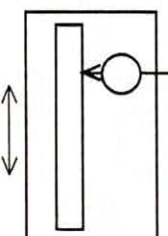
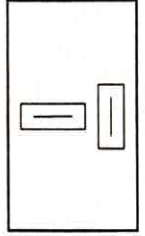
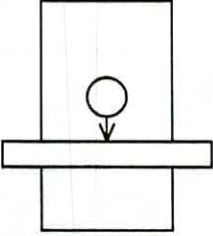


立形マシニングセンター検査成績表
VERTICAL MACHINING CENTER TEST RECORD

型式 TYPE	MILLAC 468V	製造番号 SERIAL No.	155079	制御装置番号 NC No.	検査実施日：2011.05.16 INSPECTION DATE：16 May 11	単位 UNIT：mm
静的精度検査 GEOMETRIC ACCURACY TEST						
No.	検査事項 ITEM	測定方法図 MEASURING METHOD	許容値 TOLERANCE		測定値 RESULTANT	
1	テーパルのY軸方向の運動の真直度 STRAIGHTNESS OF X-AXIS MOVEMENT ON TABLE		0.040/M	0.025	0.020	0.030
			Y-Z面内 IN Y-Z DIRECTION	0.040/M	0.020	0.030
		X-Y面内 IN X-Y DIRECTION	0.005/500	0.003	0.004/600	
		Y-Z面内 IN Y-Z DIRECTION		0.030/M	0.015	0.020
2	テーパルのY軸方向の運動の真直度 STRAIGHTNESS OF Y-AXIS MOVEMENT ON TABLE		0.040/M	0.025	0.030	
			Y-Z面内 IN Y-Z DIRECTION	0.040/M	0.025	0.030
		X-Y面内 IN X-Y DIRECTION	0.005/500	0.003	0.003/400	
		Y-Z面内 IN Y-Z DIRECTION		0.030/M	0.015	0.020

No.	検査事項 ITEM	測定方法図 MEASURING METHOD	許容値 TOLERANCE	測定値 RESULTANT
3	STRAIGHTNESS OF Z- AXIS MOVEMENT OF SPINDLE HEAD 主軸頭のZ軸方向の運動 の真直度	X-Z面内 IN X-Z DIRECTION	0.007/300	0.002 0.004
		Y-Z面内 IN Y-Z DIRECTION	0.007/300	0.003 0.004
4	テーブル上面の真直度 STRAIGHTNESS OF TABLE TOP	X-Z面内 IN X-Z DIRECTION	0.010	0.004 0.004
		Y-Z面内 IN Y-Z DIRECTION	0.010	0.004 0.010
5	各軸方向の運動相互の直 角度 SQUARENESS OF EACH AXIS MOVEMENT	X-Z面内 IN X-Z DIRECTION	0.010/300	0.005 0.008
		Y-Z面内 IN Y-Z DIRECTION	0.010/300	0.005 0.004
		X-Y面内 IN X-Y DIRECTION	0.008/300	0.004 0.008

No.	検査事項 ITEM	測定方法図 MEASURING METHOD	許容値 TOLERANCE	測定値 RESULTANT
6	Y軸方向の運動とテーブル上面との平行度 PARALLELISM OF TABLE AND X-AXIS MOVEMENT		0.010	0.008
			0.008	
7	Y軸方向の運動とテーブル上面との平行度 PARALLELISM OF TABLE AND Y-AXIS MOVEMENT		0.010	0.008
			0.008	
8	X軸方向の運動と基準丁溝側面との平行度 PARALLELISM OF LONGITUDINAL MOVEMENT OF TABLE CENTER T SLOT		0.010	0.006 (未)
9	主軸のZ軸方向の動き CAM ACTION OF SPINDLE IN Z-AXIS DIRECTION		0.003	0.001
			0.001	
10	主軸穴内面の振れ RUN OUT OF INTERNAL TAPER OF SPINDLE		0.004	0.002
			0.010	0.007 (未)
11	主軸中心線とテーブル上 面との直角度 SQUARENESS OF SPINDLE CENTER TO TABLE TOP		0.010/300	0.008
			0.010/300	0.008
			0.010/300	0.007
			0.008	

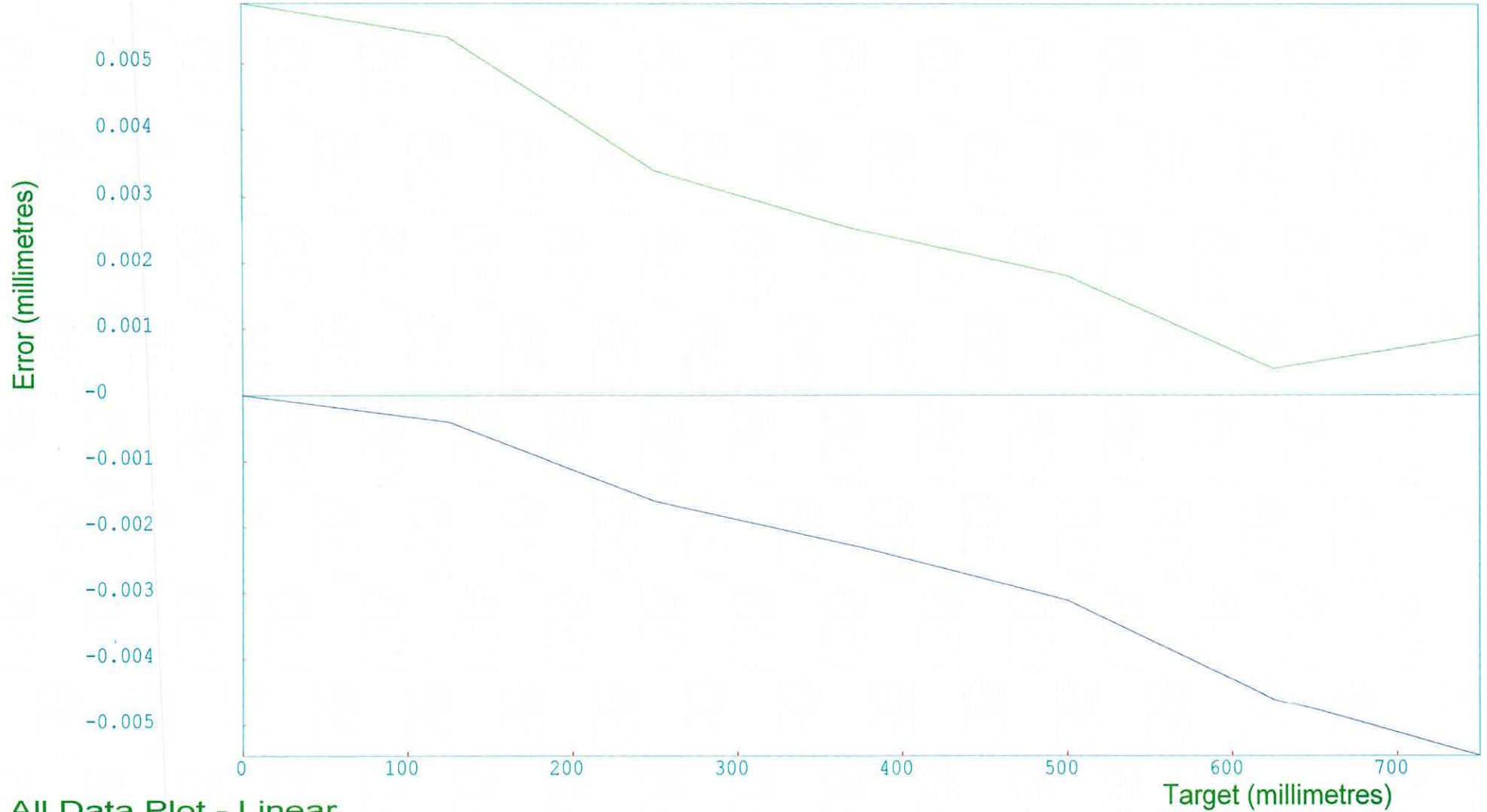
No.	検査事項 ITEM	測定方法図 MEASURING METHOD	許容値 TOLERANCE	測定値 RESULTANT
12	位置決め精度 POSITIONING ACCURACY	レーザー測長器 LASER INTERFEROMETER	X 軸 X-AXIS	0.003 0.006 1750
			Y 軸 Y-AXIS	0.003 0.003 1400
			Z 軸 Z-AXIS	0.003 (#)
13	位置決め繰り返し精度 注1) POSITIONING REPEATABILITY NOTE1)		X 軸 X-AXIS	±0.001 (#)
			Y 軸 Y-AXIS	±0.001 (#)
			Z 軸 Z-AXIS	±0.001 (#)
			±0.003/100	

備考
Remarks

注1) 繰り返し精度は早送りにて7回行い、その最大値の1/2に±を付けた値をデータとする。
NOTE1) REPEATABILITY : CHECK ±1/2 MAXIMUM DIFFERENCE ON 7-TIMES AT RAPID POSITIONING

ALL DATA PLOT

Millac468V X axis motion



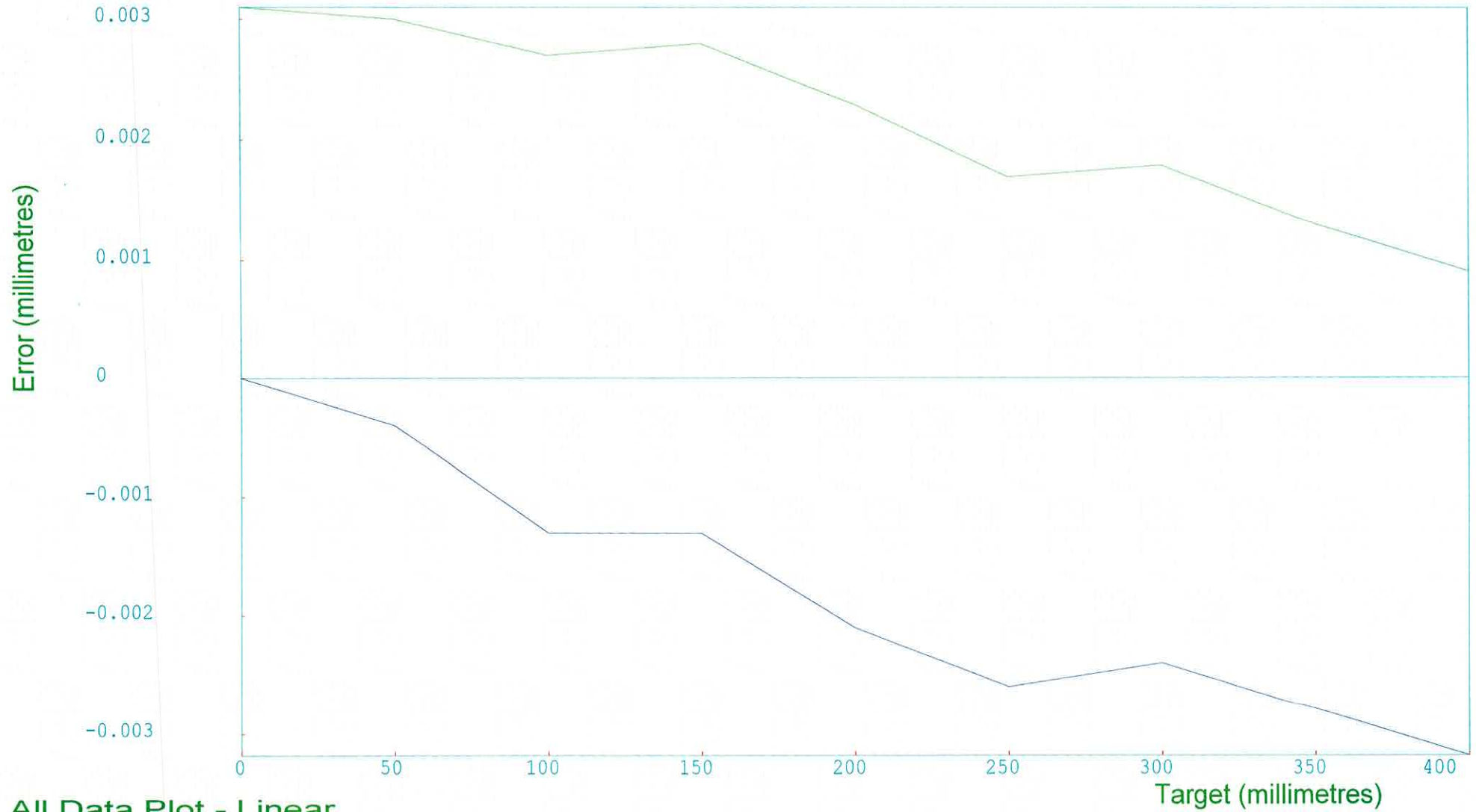
All Data Plot - Linear

Machine: Millac468V Okuma
Serial No: 1913MR
Date: 2024-04-30 21:05:26
By: TomoeTec

Axis: X
Location: Shimizu_Shizuok
Filename: Millac468V X I
Bidirectional

ALL DATA PLOT

Millac468V Y axis motion



All Data Plot - Linear

Machine: Millac468V Okuma
Serial No: 1913MR
Date: 2024-04-30 18:03:22
By: TomoeTec

Axis: Y
Location: Shimizu_Shizuok
Filename: Millac468V Y I
Bidirectional