

No.1

内 面 研 削 盤

精 度 検 査 表

型 式

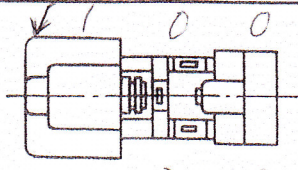
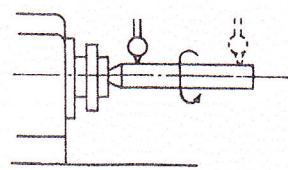
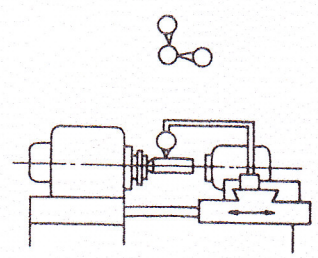
IMG-1E

番 号 No.

1. この精度表は日本工業規格、JIS、B6211-1956の内面研削盤の精度検査に準ずる。

2. 検査事項、測定方法および許容差、測定値はつぎによる。

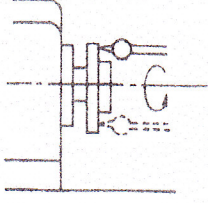
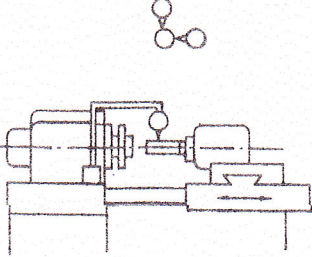
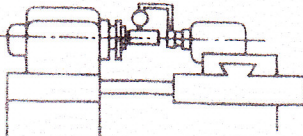
単位 mm

番号	検査事項		測定方法	測定方法図	数 値	
					許容差	測定値
1	ベッド スベリ 面の真 直度	左右方 向(1)	精密水準器をベッドスベリ面上 およびベッドスベリ面にわたした 定盤上に置いてベッドの両端 における精密水準器の読みの最大 差とする。		0.04/m	0.01
		前後方 向(2)			0.04/m	0.002
2	主軸穴の振レ		主軸穴にテストバーをはめ、そ の口元および先端にテストイン ジケータを当てて、主軸回転中 の読みの最大差を測定値とする。 (2)		テストバー の口元で 0.01	0.002
					300の位置 で 0.02	0.005
3	テーブ ル運動 と主軸 穴中心 線との 平行度	垂直面 内で	主軸穴にテストバーをはめ、定 置したテストインジケータをこ れに当ててテーブルを後動させ、 テストインジケータの読みの最大 差を測定値とする。(2)(3)		300について 0.02 先下りでは ならない	0.002 前上り
		水平面 内で			300について 0.01 手前に傾か ぬこと	0.004 奥側

注 (1) ベッドの左右方向とはその長手方向をいい、これに直角の方向を前後方向という。

(2) 測定の際は主軸中心線が正しく長手方向に一致するように主軸を固く締める。

(3) この測定においてテストバーは主軸に取付けたまま回転し、その全長にわたって測定方向における振レの最も小さい位置を基準とする。

番号	検査事項		測定方法	測定方法図	数 値	
					許容差	測定値
4	主軸フランジ端面の振れ		主軸フランジ端面の外周の近くにテストインジケータを当てて主軸回転中の読みの最大差を求める、つぎにテストインジケータを主軸に対して反対側に移し同様の測定を行う。(2)		0.01	0.005
5	テーブル運動とトイシ軸筒受中心線との平行度	垂直面内で	テストバーをトイシ軸筒受にはめて定置した(たとえば主軸台に)テストインジケータをこれに当ててテーブルを移動させ、テストインジケータの読みの最大差を測定値とする。(5)		300について 0.02 前下り	0.004 前下り
		水平面内で			300について 0.02 手前に傾かぬこと	0.008 手前傾
6	トイシ軸中心線と主軸中心線との高さの差		テストバーを主軸穴にはめ、トイシ軸に取り付けたテストインジケータをこれに当てて回し、前後方向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(2)(3)(5)(6)		0.01~0.03 トイシ軸中心線は低い	0.008 トイシ軸が下

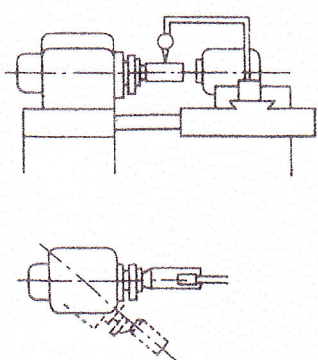
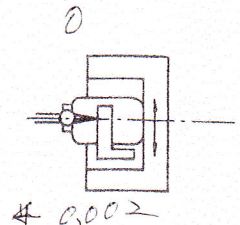
注 (5) 測定の際は、トイシ頭は固く締める。

(6) テストバーの平行部の長さは約120mmとする。

IGM-1E

No.3

単位 mm

番号	検査事項	測定方法	測定方法図	数値	
				許容差	測定値
7	主軸台の旋回位置における主軸中心線の高さの差	テストバーを主軸台にはめ、定値した(たとえばトイシ台上に)テストインジケータをテストバーに当ててテストインジケータの読みを求めつぎに主軸台を一方に最大角度だけ旋回し同様の測定を行い、その読みの差を測定値とする。(2)(3)		0.02	0.012
8	トイシ台の前後運動とテーブル運動との直角度	トイシ台の上面にテーブルの左右運動と平行に直角定規の一边を置きテーブル上に定置したテストインジケータを一边に当ててトイシ台を前後に移動させ、テストインジケータの読みの最大差を測定値とする。		動きの全長について 0.01	0.002