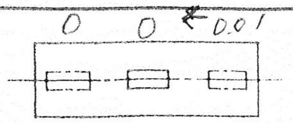
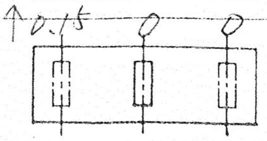
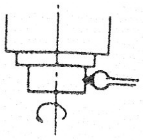
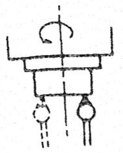
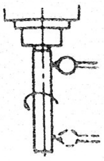
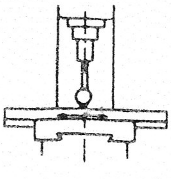
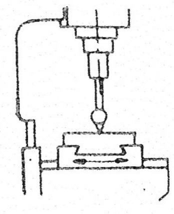
平岡 MS-V　No1

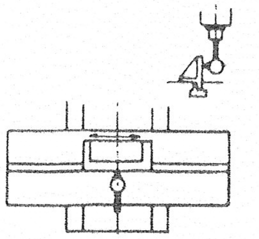
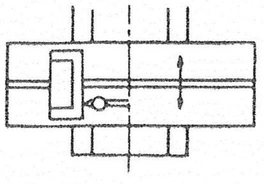
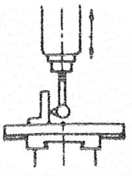
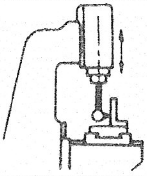
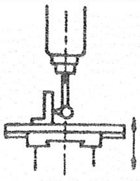
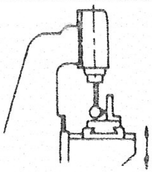
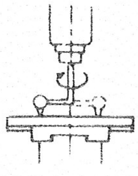
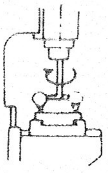
精度検査

1. 静的精度検査

単位　mm

番号	検査事項		測定方法	測定方法図	許容値 テーブルの左右移動量			測定値
					500以下	500を超え1000以下	1000を超え1500以下	
1	テーブル上面の平面度	左右方向	テーブルを左右及び前後の動きの中央に置き、精密水準器をテーブル上面に置いて、それぞれ少なくとも中央及び両端の3箇所における精密水準器の読みの最大差を測定値とする⑴。		0.06/m	0.06/m	0.08/m	0.01
		前後方向			0.06/m			0.015
2	主軸外面の振れ		テストインジケータを主軸外面に当てて、主軸回転中の読みの最大差を測定値とする。		0.01			0.002
3	主軸端面の振れ		主軸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。次にテストインジケータを主軸に対して反対側に移して同様の測定を行い、読みの最大差の大きい方を測定値とする。		0.015			0.004
4	主軸穴内面の振れ		主軸穴にテストバーをはめ、その口元及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。		テストバーの口元で 0.01			0.001
					300の位置で 0.02			0.012
5	テーブルの左右運動とその上面との平行度		定置した（例えば主軸に）テストインジケータをテーブル上面に当てて　テーブルを移動させ、全移動距離内におけるテストインジケータの読みの最大差を測定値とする⑴。		0.02	0.03	0.04	0.002
6	テーブルの前後運動とその上面との平行度		定置した（例えば主軸に）テストインジケータをテーブル上面に当てて　テーブルを移動させ、全移動距離内におけるテストインジケータの読みの最大差を測定値とする⑴。		300について 0.02			0.002

平面 MS-V No1　　　単位 mm

番号	検査事項		測定方法	測定方法図	許容値 テーブルの左右移動量 500以下	 500を超え1000以下	 1000を超え1500以下	測定値
7	テーブルの左右運動とテーブルの基準Tみぞ側面との平行度		直角定盤の突起を基準Tみぞ側面に当てる。次に定置した（例えば主軸に）テストインジケータを直角定盤の垂直面に当てて　テーブル及び直角定盤を移動させ、全移動距離内におけるステテトインジケータの読みの最大差を測定値とする。(1)(2)(3)。		0.02	0.03	0.04	0.005
8	テーブルの前後運動とテーブル基準Tみぞ側面との直角度		直角定盤の突起を基盤Tみぞ側面に当てる。次に定置した（例えば主軸に）テストインジケータを直角定盤の垂直面に当てて、テーブルを移動させ、全移動距離内におけるテストインジケータの読みの最大差を測定値とする(1)(2)(3)。		300について 0.02			0.005
~~9~~	~~主軸頭又は主軸スリーブの運動とテーブル上面との直角度~~	左右方向	テーブルの上面に直角定規を立てて　主軸頭又は主軸スリーブに定置したテストインジケータをこれに当て、主軸頭又は主軸スリーブを下端の位置に固く締めた場合と上端の位置に固く締めた場合とにおけるテストインジケータの読みの差を測定値とする(1)。		300について 0.025			
		前後方向			300について 0.025 テーブルは前下りであつてはならない。			
10	テーブル上面とひざ運動との直角度	左右方向	テーブルを左右及び前後の動きの中央に置き、その上面に直角定規を立てる。次に定置した(例えば主軸に)テストインジケータをこれに当てて　ひざをコラム滑り面の任意の位置に固く締めた場合と、その位置から測定距離だけ移動させて固く締めた場合とにおけるテストインジケータの読みの差を測定値とする。		300について 0.02			0.001
		前後方向			300について 0.02 テーブルは前下りであつてはならない。			0.012 (前上り)
11	テーブル上面と主軸中心線との直角度	左右方向	テーブルを左右及び前後の動きの中央に置き、主軸に取付けたテストインジケータをテーブル上面に当てて、これを振り回し、テストインジケータの読みの差を測定値とする(1)(2)。		振回し直径 300について 0.02			0.006 右上り
		前後方向			振回し直径 300について 0.02 テーブルは前下りであつてはならない。			0.008 前上り