

検査成績表

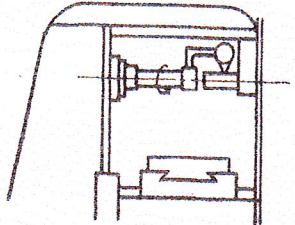
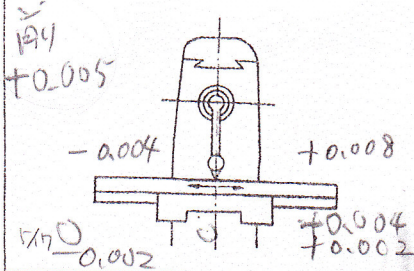
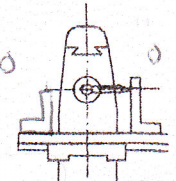
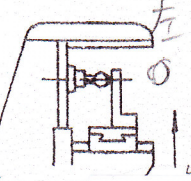
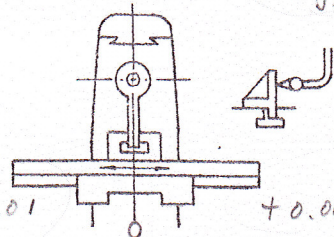
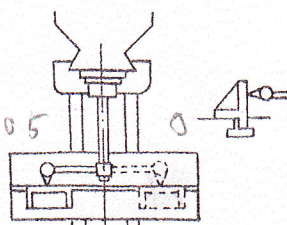
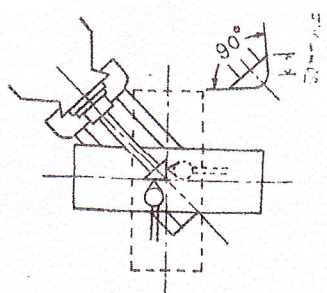
製造 年 月		ヒザ形横フライス盤および 万能フライス盤精度検査		機械番号 平外 2MF-P	
精度検査のときの運転状態				精密検査の順序	
a. 主軸運転 530 r.P.m 60 分				1) 11項	
b. 主軸受温度 前部 32 °C 後部 27 °C				2) 5項	
c. 室温 22 °C				3) 6項	
				以下その他の項	
				単位 mm	
番号	検査事項	測定方法図	許容差	測定値	
1	テーブル上面の真直度	左右方向 	0.06 / m	0.015	
		前後方向 	0.06 / m	0.005	
2	主軸の振レ		0.01	0.003	
3	主軸端面の振レ		0.015	0.003	
4	主軸穴の振レ	a 	テストバーの口元で 0.01	0.002	
		b 	300 の位置で 0.02	0.006	
5	テーブル上面と主軸中心線との平行度		300 について 0.02 テーブルの前端は低くてはいけない	0.014	
6	テーブル前後運動と主軸中心線との平行度	垂直面内で a 	300 について 0.02 ヒザの前端は低くてはいけない	0.006	
		水平面内で b 	300 について 0.02	0.014	
7	オーバアームと主軸中心線との平行度	垂直面内で a 	300 について 0.02		
		水平面内で b 	300 について 0.02		
8	アーバササエ穴中心線と主軸中心線との片寄り程度		アーバササエと主軸端との距離 400 のとき 0.03		
検査実施日 年 月 日					検査 承認 照査 係員

平岡 ムフ-P No.2

検査成績表

ヒザ形横フライス盤および 万能フライス盤精度検査

単位 mm

番号	検査事項	測定方法図	許容差	測定値
9	アーバササエ穴と主軸との片寄り程度 (プレースを締め付けた場合)		アーバササエと主軸端との距離 400 のとき 0.03	前側ササエ -
				後側ササエ -
10	テーブル左右運動とその上面との平行度		0.03	テーブルの全移動距離について 0.004
11	テーブル上面とヒザ運動との直角度	左右方向 	300 について 0.02	0.002
		前後方向 	300 について 0.02 テーブルの前端は低くてはならない	0.01
12	テーブル左右運動とテーブル中央Tミゾ側面との平行度		0.03	テーブルの全移動距離について 0.01
13	万能フライスは不要 テーブル中央Tミゾ側面と主軸中心線との直角度		振り回し直径 300 について 0.02	0.005
14	万能フライス専 テーブル旋回中心線と主軸中心線との片寄り程度		0.05 (テストインジゲータの読みの差は0.07)	✓

X

上 +0.028
下 0
左 X
右 X