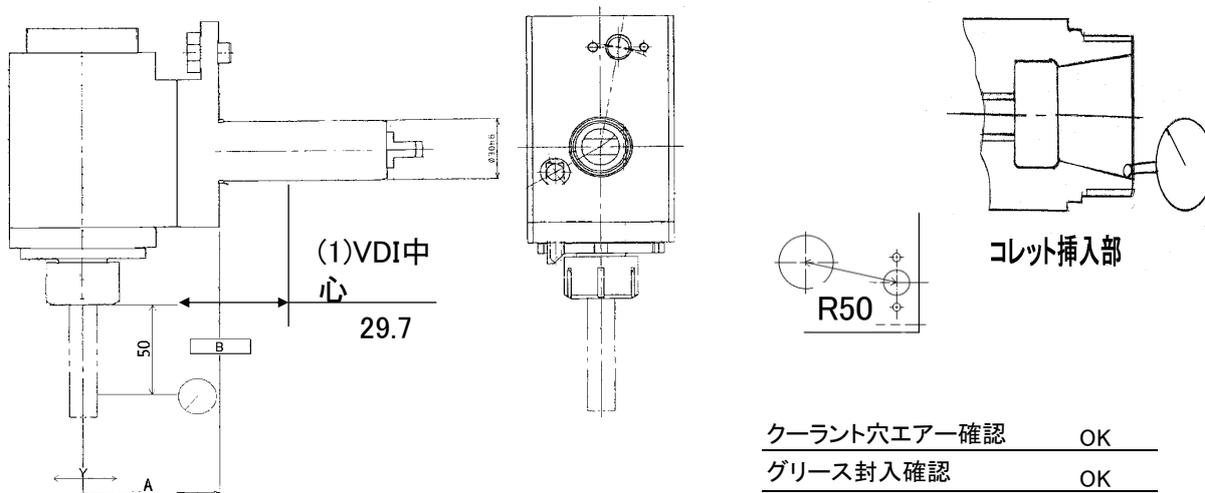


検査成績書について

K I T O

端面加工用ミーリング ヘッド検査成績表



① シリアルNo.	②主軸のフレ		③φ 30に対する 主軸の芯ずれY ±0.03/50	④取付面に対する 主軸の平行度B 0.02/50	⑤高さA 65±0.03
	コレット挿入部 5μ 以下	テストバー 0.020TIR/50			
7J001	0.002	0.010	-0.013	0.002	+0.006
⑥発熱(6000min ⁻¹ 20分後)		室温	+30℃以下		検査員
温度		24 °C	+ 19 °C		

項目説明

- ① シリアルNo. 送付いただいた工具について、シリアル管理を行います。リペアの履歴管理のため、修理後には末尾にRの打刻を行います。
7J001 → 7J001R
- ② 主軸のフレ測定 てこ式ダイヤルゲージによる、主軸フレの精度を測定致します。コレット挿入部のフレを5μ m以下、テストバー取付時、50mm先端で20μ m以下とします。
- ③ 主軸の芯ズレ 三次元測定機により、駆動軸中心と芯だしラインに対する主軸の芯ズレを測定します。(芯だしラインは、工具の種類によって異なります)
- ④ 主軸の平行度 三次元測定機により、取り付け面に対する主軸の平行度を測定します。平行度は、テストバー50mm区間で20μ m以内とします。
- ⑤ 主軸の高さ 三次元測定機により、主軸の高さ測定を行います。主軸高さは、テストバー50mm区間で±30μ m以内とします。
- ⑥ 回転試験 回転試験機により、無負荷状態の回転時、温度上昇値を測定します。回転時間は20分とし、温度はハウジング外部を測定、室温+30℃以内とします。(回転数は、工具の種類により異なります。また、工具によっては回転試験が行えない場合もあります)

上記が、修理品再組立時の検査項目となります。本検査は当社ユニット規定に基づく項目、数値ですが、工具の状態により、規定数値以内に収まらない場合があります。可能な限り修正致しますが、修正ができない場合ご連絡させていただきますので、あらかじめご容赦下さい。