

精度検査表

レベル (移設) 修正前 修正後

お客様 川上キカイ

作業日 24年 2月

メーカー DMG森精機

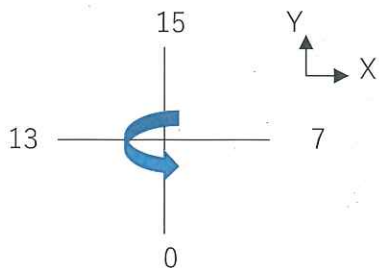
機種 MILLTAP700

号機 MIL70130105

1. 主軸振り回し

直径 300 mm

2. テーブル上面の平行度



-15	-11	-18
-9	0	-12
-10	-1	-13

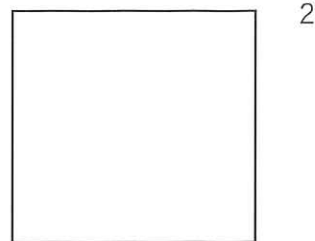
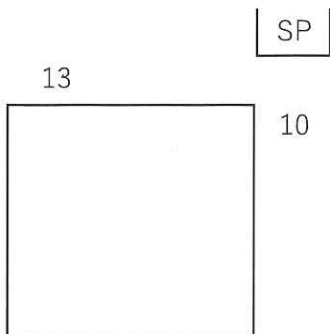
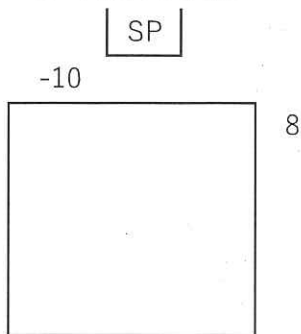
3. 直角度

測定距離 300 mm

X・Z軸の直角度

Z・Y軸の直角度

X・Y軸の直角度

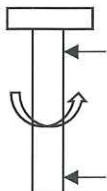


1.8 μm

3 μm

2 μm

4. 主軸テストバー振れ



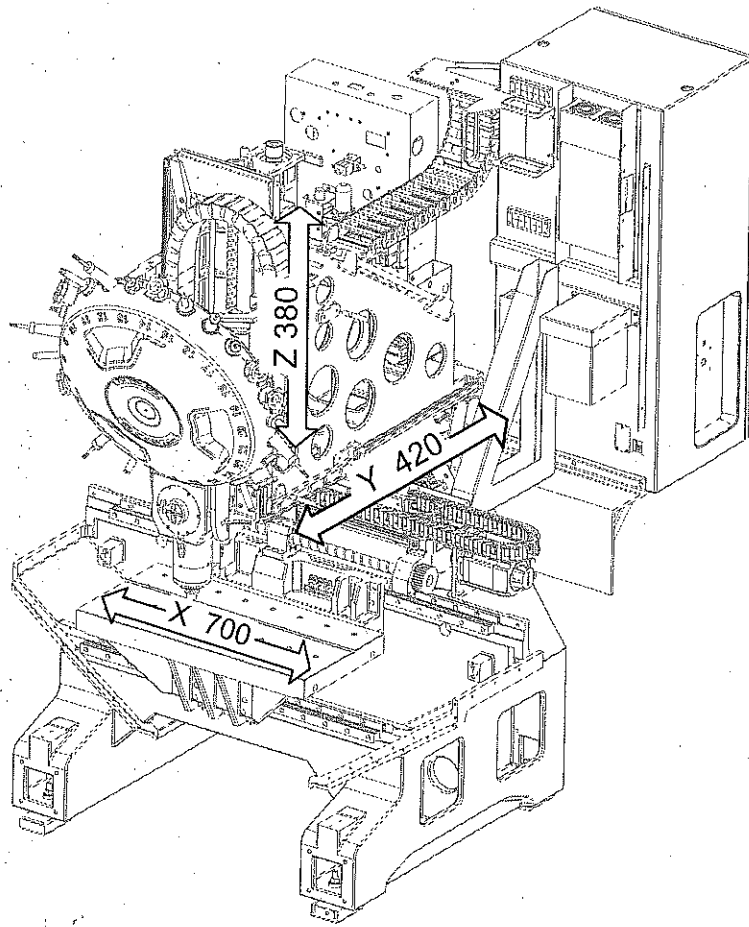
口元	
1	μm
200 mm先	
7	μm

**1 主軸 10000 min⁻¹
MILLING HEAD 10000 min⁻¹**

**1-1 スルースピンドルクーラント無仕様
Without Through-Spindle Coolant Specifications**

主軸回転速度 Speed	単位 Unit	
主軸回転速度 Infinitely programmable	min ⁻¹ (rpm)	100 - 10000
セットアップモード中の主軸回転速度 in set-up mode	min ⁻¹ (rpm)	100 - 800
モータ出力 Motor output	単位 Unit	
最大出力 (短時間) Driving power max. (short time)	kW	25
定格出力 (連続) Rated power (continuous)	kW	4.5
主軸トルク Torque	単位 Unit	
最大主軸トルク (短時間) Max. spindle torque (short time)	N•m	45
定格主軸トルク (連続) Rated torque (continuous)	N•m	8
潤滑油供給のための加工前慣らし運転時間 Warm-up time before machining start for oil distribution	単位 Unit	
30 秒最大 30 seconds at max.	min ⁻¹ (rpm)	500
最高速度に到達するまで段階的に速度を上げる場合 in case of a stepwise speed increase until the max. speed is reached		
30 秒最大 30 seconds at max.	min ⁻¹ (rpm)	1500
30 秒最大 30 seconds at max.	min ⁻¹ (rpm)	3000
6 か月以上機械を停止させた後の慣らし運転時間 Run-in time after a standstill of more than 6 months	単位 Unit	
5 分最大 5 minutes at max.	min ⁻¹ (rpm)	2000
最高速度に到達するまで段階的に速度を上げる場合 in case of a stepwise speed increase until the max. speed is reached		
5 分 5 minutes		停止 standstill
5 分最大 5 minutes at max.	min ⁻¹ (rpm)	4000
5 分 5 minutes		停止 standstill
5 分最大 5 minutes at max.	min ⁻¹ (rpm)	6000
5 分 5 minutes		停止 standstill

5 移動量
TRAVERSING PATHS



移動軸 Travel	単位 Unit	移動量 Value
X 軸 X axis	mm	700
Y 軸 Y axis	mm	420
Z 軸 Z axis	mm	380