

機種 オ-クマ 立型マシンセンター MB56 No.110256

機械精度測定記録

日付 2024年 9月 20日

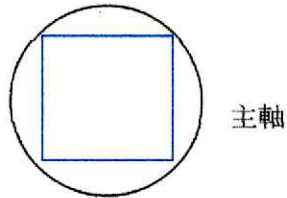
作業者 A-tec

高石 栄作

(1) テーブル上面の平行度

測定器 ダイヤルゲージ

感度 1/1000



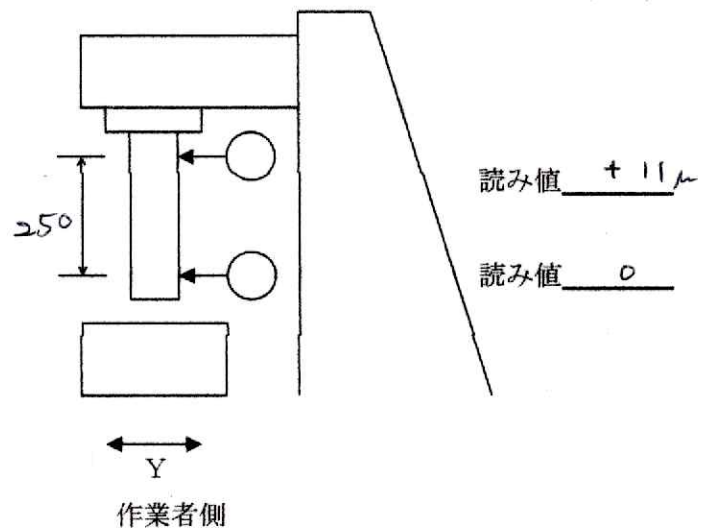
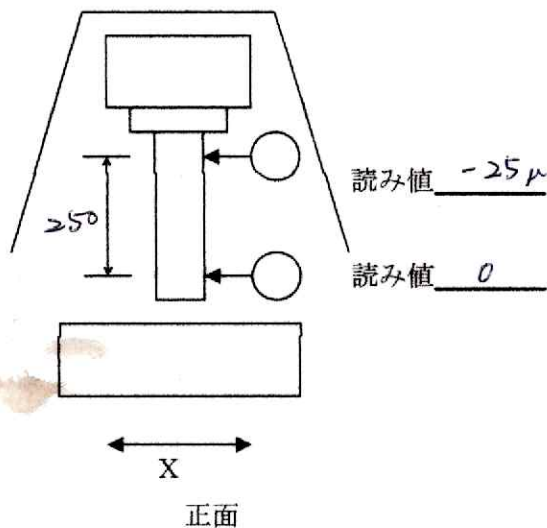
+25	-7	+15
+20	0	+10
+25	+3	+15

(2) 主軸とコラムスライドの平行

測定器 テストバー BT 40L 300

ダイヤルゲージ

感度 1/1000

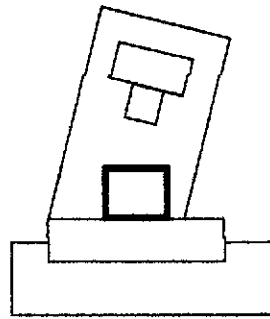
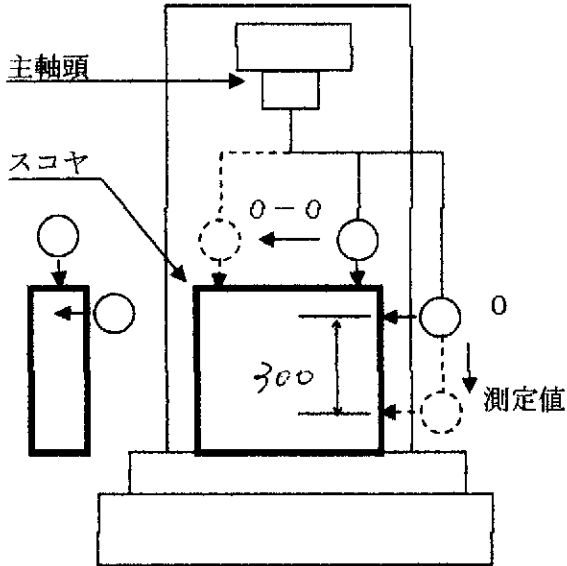


(3) 直角度

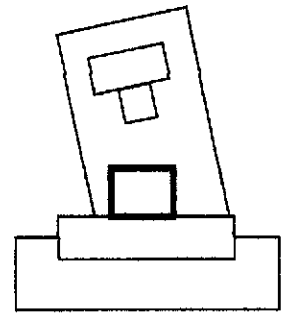
測定器 四角スコヤ

ダイヤルゲージ 感度 1/1000

① X軸とZ軸との直角度 (X軸方向を0-0としてZ軸方向の誤差を測ります)

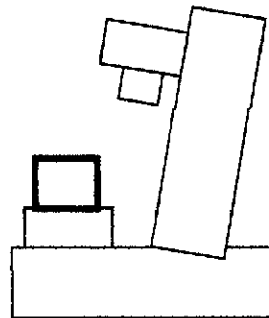
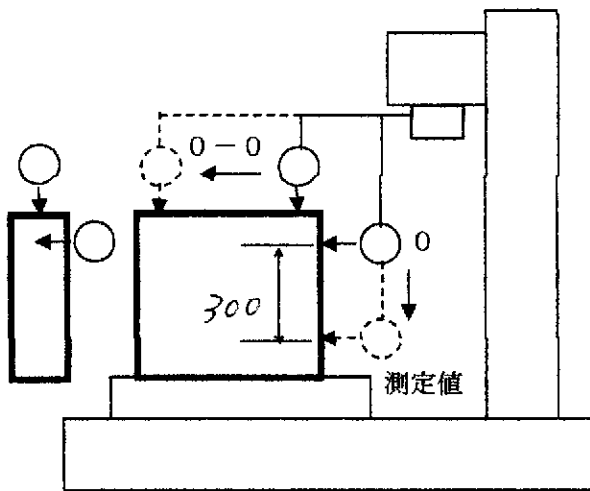


測定値 27μ

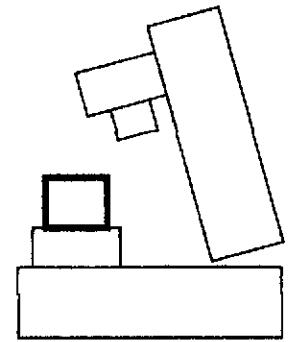


測定値 —

② Y軸とZ軸との直角度 (Y軸方向を0-0としてZ軸方向の誤差を測ります)

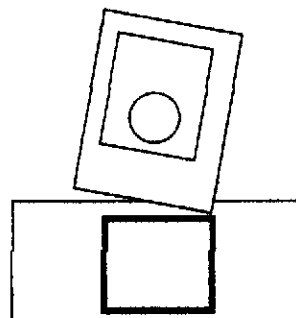
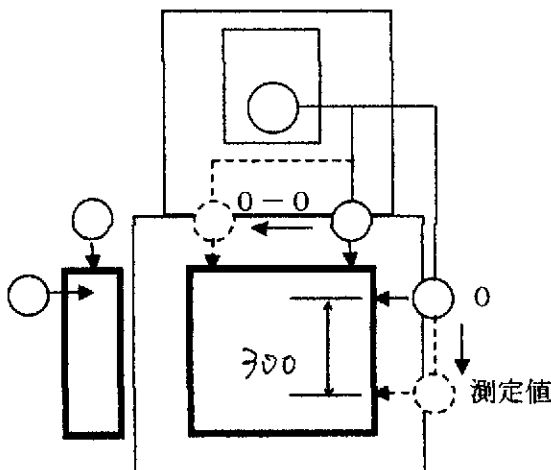


測定値 —

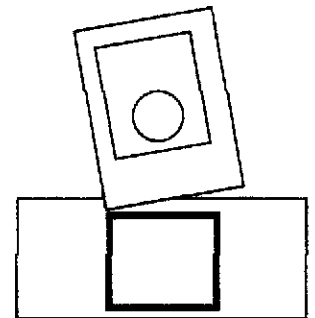


測定値 10μ

③ X軸とY軸との直角度 (X軸方向を0-0としてY軸方向の誤差を測ります)



測定値 4μ

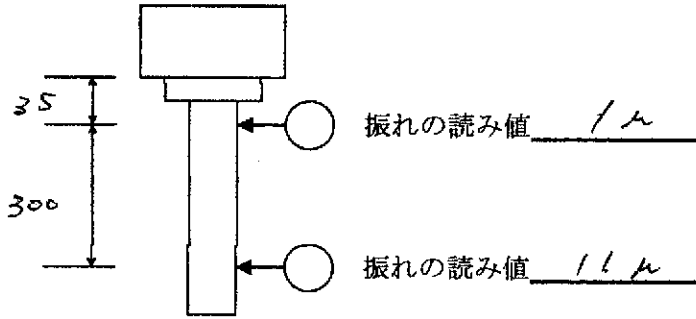


測定値 —

機種 オークマ 立型マシンセンタ - MB 56 No 110256

(4) 主軸穴の振れ

測定器 テストバー BT 40 L 300
ダイヤルゲージ
感度 1/1000



(5) テーブル上面での主軸振り回し

