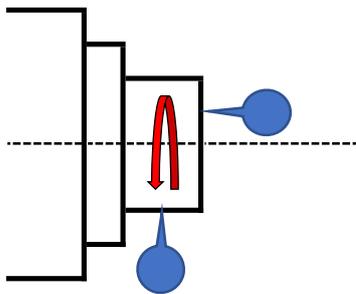


静的精度検査成績表

メーカー	池貝鉄工
型式	AM-20型
製造番号	T8503-26
実施日	2025年 2月 13日

1 主軸フランジ側面・端面の振れ

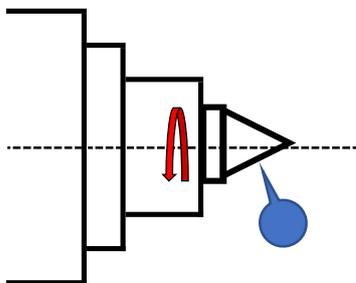
テストインジケータを主軸フランジ側面・端面に当てて、主軸回転中の読みの最大差を測定値と



<u>側面</u>	<u>0.003mm</u>
JIS規格参考許容値	0.02mm
<u>端面</u>	<u>0.002mm</u>
JIS規格参考許容値	0.02mm

2 主軸センターの振れ

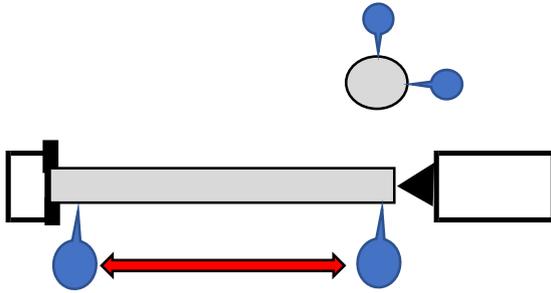
テストインジケータを主軸に取付けたセンターに当てて、主軸回転中の読みの最大差を測定値、



<u>測定値</u>	<u>0.002mm</u>
JIS規格参考許容値	0.01mm

3 主軸中心線と往復台の縦方向の運動との平行度

主軸及び心押軸間にセンタでテストバー(300mm)をささえ、往復台上に取付けたテストインジケータをこれに当てて往復台を移動させ、テストインジケータの読みの最大差を測定値とする。



テストバー

上面 0.006mm

テストバーは先下りしてはならない。

JIS規格参考許容値 0.01mm

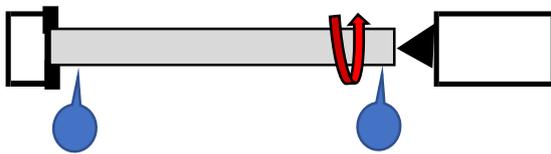
側面 0.005mm

テストバーは向こうへ傾いてはならない。

JIS規格参考許容値 0.01mm

3 主軸台と心押台との両心の振れの差

主軸及び心押軸間にセンタでテストバー(300mm)をささえ、往復台上に取付けたテストインジケータをこれに当てて、主軸回転中の読みの最大差を測定値とする。



テストバー

主軸側 0.007mm

JIS規格参考許容値 0.01mm

心押台側 0.008mm

JIS規格参考許容値 0.02mm