

2面拘束主軸テーパ穴再研削工事仕様書

1 工事概要

M/C ビッグプラス仕様の2面拘束機上再研削工事

有限会社 セルケン

工作機械主軸テーパ穴再研削修正専門会社

URL: <http://seruken.com>

〒411-0801 静岡県三島市谷田桜ヶ丘 2150-2

TEL: 055-971-7766 FAX: 055-971-7766

携帯番号 090-5457-8637 担当 からかさ 傘

E-Mail: k@seruken.com

1. 工事内容

本工事は当社開発の主軸再研削装置(ANB-125)で、主軸回転は機械側、送り関係は装置側で主軸テーパ穴を最小限研削修正します。再研削後に当方のテストバーで当りとフレを確認後、端面研削に入ります。端面は砥石の外周で研削します。端面の寸法管理は予めZ軸方向の後退を測定し、お客様の工具ホルダーで端面の当りを確認しながら研削します。端面の当りはテーパ部より薄当りにします。フレの確認は工具ホルダーにて変えさせていただきます。当りが(75%以上目標)出ますと機械組付上の主軸ベアリングの精度が主軸に反映されます。(コレット装置が正対してプルスタッドを引張っている条件で)ベアリング自身の破損、ワーク衝突によるベアリング、ベアリングケース、及び主軸中心線の変形等の不具合がある場合は満足な結果は出ません。(主軸精度検査 JIS 規格以内)

2. 工事仕様

1) 立合い

研削前、研削後確認の立合いをお願いします。

2) 検査内容

A) 修正前検査

1. 現状の主軸の振れ (当方テストバーで測定)
2. 現状の当り (当方テストバーあるいは当方テーパツールで確認)
3. 現状のZ軸数値 (研削後のZ軸数値後退量確認のため)
4. クランプ力測定

B) 修正後検査

1. 修正後の主軸の振れ(当方テストバーで測定)
2. 修正後の当り(当方テストバーあるいは当方テーパツールで確認)
3. 修正後のZ軸数値 (研削後のZ軸数値、後退量確認のため)
4. 客先工具ホルダーで、フレ確認
5. クランプ力測定

3) 機械操作・心出し

ドアが開いた状態で主軸回転が運転、停止が出来る様にインターロックの解除は客先側で御願います。研削装置と機械との心だし機械操作と主軸回転の運転、停止は当方で行いますので操作方法を御指導願います

4) オフセット量の変更 変更は客先側で御願います。

5) クランプ力、ATC の調整は行いません

2 研削装置の荷降、積込、設置

- 1) 主軸再研削装置(ANB-125)格納箱 550×550×550(約 150k)の荷降し、積込は当方持参のハンドリフターで行います。
- 2) 機械テーブル上面の設置にクレーン等の荷揚機が必要です。クレーン等の設備がなかった場合は、当方持参のハンドリフターを駆使して設置します。

3 作業段取り、準備品

- 1) テーブル上のワークは取外して下さい。(装置設置スペースが 450×450 以上あればワークがあっても可)
※ 設置スペースに関してはご相談下さい。
- 2) 本工事の実施時にエア供給(圧力 0.5Mpa)、砥石台送りモータ用電源 100V、照明用電源 100V の提供をお願いします

4 作業時間 10H~16H (1日)