

# 再研削修正検査報告書

お客様			
住所			
TEL			FAX
御担当責任者			お客様確認印
再研削機械名			
製造メーカー名			
機種 立型M/C BT 0			
製造年月日			

有限会社 セルケン

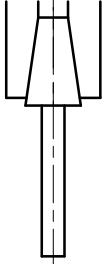
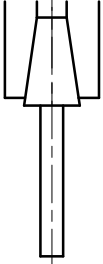
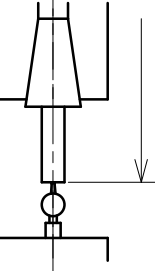
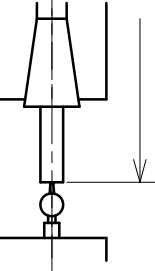
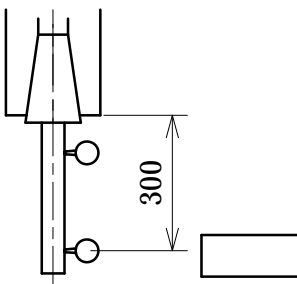
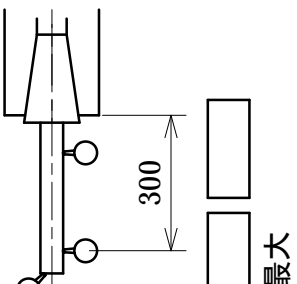
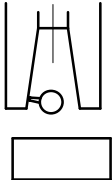
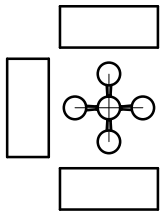
工作機械主軸テーパ穴再研削修正専門会社  
URL : <http://seruken.com>

〒411-0801 静岡県三島市谷田桜ヶ丘2150-2  
TEL・FAX 055-971-7766 携帯番号090-5457-8637  
Email: [k@seruken.com](mailto:k@seruken.com)

工事日 平成22年 月 日

再研削者 主軸テーパ穴研磨師 傘 義晴

責任者 1級機械保全技能士 傘 義晴

	修正前検査	修正後検査																		
テーパ当たり率  10KN=1020kgf	当方テストバーで確認 <input type="text"/> %  <table border="1"> <tr> <td>変形</td> <td><input type="text"/></td> </tr> <tr> <td>偏当</td> <td><input type="text"/></td> </tr> <tr> <td>小径部当</td> <td><input type="text"/></td> </tr> <tr> <td>クランプカ</td> <td></td> </tr> <tr> <td>0°</td> <td><input type="text"/> KN</td> </tr> <tr> <td>180°</td> <td><input type="text"/> KN</td> </tr> </table>	変形	<input type="text"/>	偏当	<input type="text"/>	小径部当	<input type="text"/>	クランプカ		0°	<input type="text"/> KN	180°	<input type="text"/> KN	当方テストバーで確認 <input type="text"/> %  <table border="1"> <tr> <td>クランプカ</td> <td></td> </tr> <tr> <td>0°</td> <td><input type="text"/> KN</td> </tr> <tr> <td>180°</td> <td><input type="text"/> KN</td> </tr> </table>	クランプカ		0°	<input type="text"/> KN	180°	<input type="text"/> KN
変形	<input type="text"/>																			
偏当	<input type="text"/>																			
小径部当	<input type="text"/>																			
クランプカ																				
0°	<input type="text"/> KN																			
180°	<input type="text"/> KN																			
クランプカ																				
0°	<input type="text"/> KN																			
180°	<input type="text"/> KN																			
Z軸の後退数値 現状より <input type="text"/> 後退 参考、確認方																				
テストバーの口元の振れ 許容値 JIS規格 0.01  テストバーの300位置の振れ 許容値 JIS規格 0.02	 300 1/100ダイヤルゲージで測定	 300 大 端面振れ <input type="text"/> 1/1000ダイヤルゲージで測定																		
※許容値に入らない場合端面振れ、テーパ部内面の振れ測定	研削後のテーパ部内面の振れ 	 テストバーの着脱位置を90度づつ位相を変え300位置の振れ確認																		
所見																				