

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	横中グリ盤		
製造年月日			

有限会社 セルケン

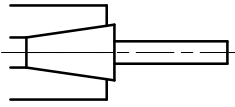
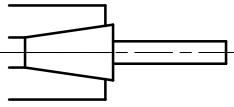
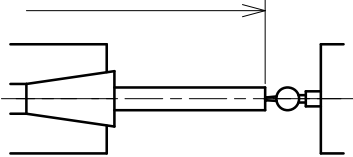
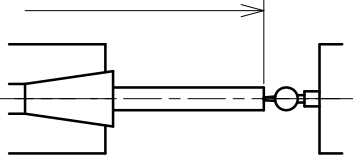
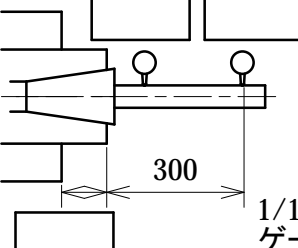
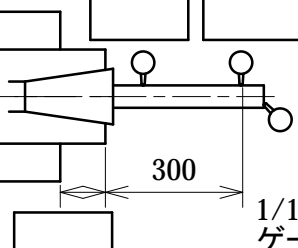
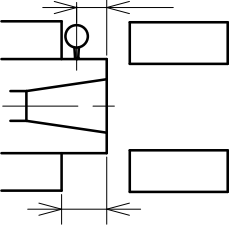
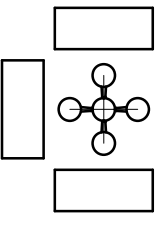
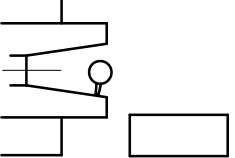
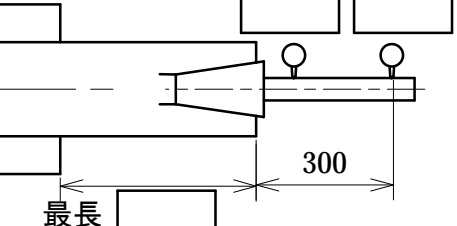
工作機械主軸テーパ穴再研削修正専門会社
URL : <http://seruken.com>

〒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

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																		
テーパー当たり率 10KN=1020kgf	当方テストバーで確認 <input type="text"/> %  <table border="1" style="margin-left: 10px;"> <tr><td>変形</td><td></td></tr> <tr><td>偏当</td><td></td></tr> <tr><td>小径部当</td><td></td></tr> <tr><td colspan="2">クランプカ</td></tr> <tr><td>0°</td><td>KN</td></tr> <tr><td>180°</td><td>KN</td></tr> </table>	変形		偏当		小径部当		クランプカ		0°	KN	180°	KN	当方テストバーで確認 <input type="text"/> %  <table border="1" style="margin-left: 10px;"> <tr><td colspan="2">クランプカ</td></tr> <tr><td>0°</td><td>KN</td></tr> <tr><td>180°</td><td>KN</td></tr> </table>	クランプカ		0°	KN	180°	KN
変形																				
偏当																				
小径部当																				
クランプカ																				
0°	KN																			
180°	KN																			
クランプカ																				
0°	KN																			
180°	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	当方テストバーで確認  <p style="text-align: right;">1/100ダイアルゲージで測定</p>	当方テストバーで確認 最大  <p style="text-align: right;">端面振れ <input type="text"/> 1/1000ダイアルゲージで測定</p>																		
中グリ軸外周の振れ	 <p style="text-align: right;">1/100ダイアルゲージで測定</p>	 <p style="text-align: right;">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</p>																		
研削修正後のW軸 (中グリ軸) 出入り位置のテストバー300位置の振れ 当方テストバーで確認 ※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 	当方テストバーで確認  <p style="text-align: right;">最長 <input type="text"/></p>																		
所見																				