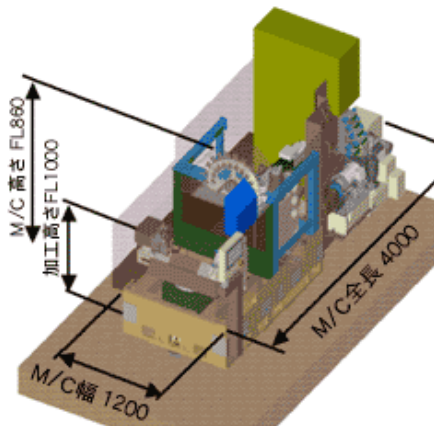


No.	006-24
区分	定期点検
対象	マシニング

SHIOZAWA NEWS

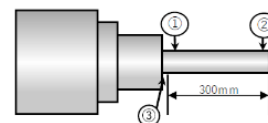
製造者	不二越
型式	DH524
内容	ライン設備機の精度点検

【修理機の概要：複数台の機械からなる自動車部品製造ラインの点検・整備の実例】



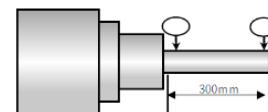
【定期点検のポイント：主轴の振れ精度・クランプ力の定期点検】

1. テストバーでの外径と端面振れ



	単位：mm		
	①口元振れ	②先端振れ	③端面
許容値	0.005	0.02	0.005
測定値	0.018	0.12	0.013

2. X/Y方向の走り



	単位：mm	
	X-X	Y-Y
許容値	0.01/300	0.01/300
測定値	0.04	0.066

3. クランプ力測定

	単位：KN
	クランプ力
許容値	21 ~ 34
測定値	23.1

※クランプ力測定器 プルメーターを使用する事

【主轴スピンドルの振れ・クランプ力の計測】

【軸関係 (X, Y&Z-軸) の点検】

■ LMガイド/ボールネジ目視点検

※ 目視でNGの場合は、写真を撮る事

No.	点検部位	点検項目	要換/機器	判定基準	測定値/判定 (○・×)	
1	全般	切削状態	目視	切削進入無き事	○	
2	X	LMi-6	振動面状態	目視/触診	12°・磨耗・腐食無き事	×
3	軸	LM7-997	アキ状態	目視	シムぬくれ、磨らみ無き事	○
4	B-447	ベアリング	1/1000 ^o 円筒度	0.005mm以内	0.002	
5	全般	切削状態	目視	切削進入無き事	○	
6	Y	LMi-6	振動面状態	目視/触診	12°・磨耗・腐食無き事	○
7	軸	LM7-997	アキ状態	目視	シムぬくれ、磨らみ無き事	○
8	B-447	ベアリング	1/1000 ^o 円筒度	0.005mm以内	0.008	
9	全般	切削状態	目視	切削進入無き事	○	
10	Z	LMi-6	振動面状態	目視/触診	12°・磨耗・腐食無き事	○
11	軸	LM7-997	アキ状態	目視	シムぬくれ、磨らみ無き事	○
12	B-447	ベアリング	1/1000 ^o 円筒度	0.005mm以内	0.001	

■ バックラッシュ補正量

	PRM No: 1851
X	2
Y	11
Z	0

	PRM No: 1852
X	0
Y	0
Z	0

※ 各軸毎に設定されている補正量

【X, Y&Z軸の全般の点検：LMガイドの稼働状況の確認、ボールネジのバックラッシュの測定】

【点検作業の概要】

01

ラインの機械のため通常複数台の同時点検を行う

02

点検・診断のみであればテストバーを取り付けて確認をする

03

潤滑油量の確認も同時に行う。通常ワングループ：2名 x 2-グループ体制で実施する。

2日間

04

テストバーによる診断・潤滑油の確認を一人でやった場合1台当たり0.5日/人