

# Giken

**Okamoto**

精密平面研削盤O/H機検査成績表

(オドメイト)

機械型式: PSG63DX

機械番号: 14094

平成 30 年 9 月 18 日

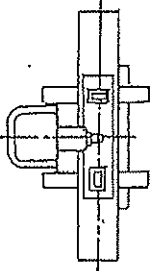
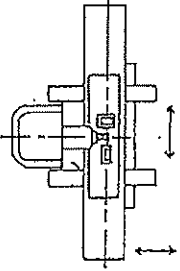
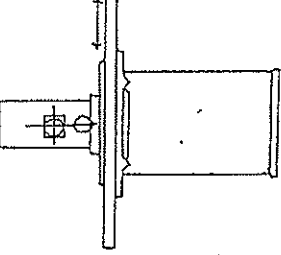
納入先 株式会社清水商會 殿

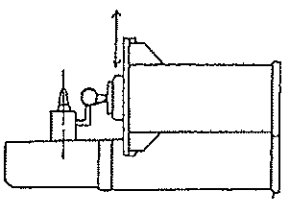
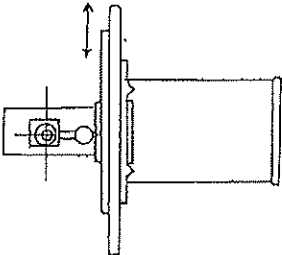
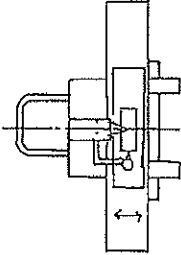
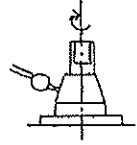
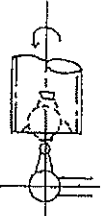
技研 株式会社

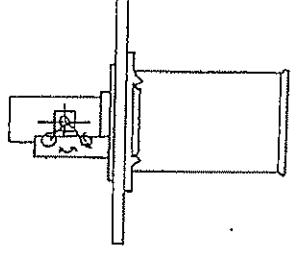
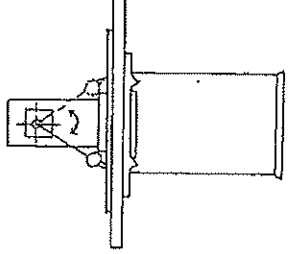
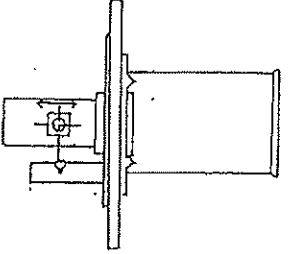
# 精密平面研削盤精度検査

JIS B 6213 (1986)

単位 mm

番号	検査事項	測定方法	測定方法示図	許容差	測定値
1	テーパー 上面の真 直度	(1) 右向 左方		0.02/m	0.02
		後向 前方			
2	テーパー 運動の真 直度	左方向(垂 直面内 で)		0.02/m	0.02
		前後方 向(垂 直面内 で)			
3	テーパー 左右運動 とその上面との平 行度	左方向(水 平面内 で)		1000につい て0.01	0.002/ 300

番号	検査事項	測定方法	測定方法示図	許容差	測定値
4	テーパー前後運動とテーパー上面の平行度	定置した(たとえばといし頭に)テストインジケータをテーパー上面に当ててテーパーを移動させ、テストインジケータの読み最大の差を測定値とする。		300について 0.01	0.003 / 300
5	テーパー左右運動とテーパーの基準Tみぞ側面との平行度	定置した(たとえばといし頭に)テストインジケータをテーパーの基準Tみぞ側面に当ててテーパーを移動させ、テストインジケータの読みの差を測定値とする。 (2) (5)		1000について 0.015	
6	テーパー左右運動とテーパー前後運動との直角度	テーパー上面にテーパー左右運動と平行に直角度の一边を置き、定置した(たとえばといし頭に)テストインジケータを他の一边に当ててテーパーを移動させ、テストインジケータの読みの最大差を測定値とする。		300について 0.02	0.003 / 200
7	といし軸先端円すい面の振れ	といし軸の円すい面に直角にテストインジケータを当てて、といし軸回転中の読みの最大差を測定値とする。		0.005	0.00 /
8	といし軸軸方向の動き	といし軸先端のセンター穴に鋼球を入れ、その鋼球にテストインジケータを当ててといし軸回転中の読みの最大差を測定値とする。		0.005	0.00 /

番号	検査事項	測定方法	測定方法示図	許容量	測定値
9	<p>としいし軸中心線とテーブル上面との平行度</p>	<p>直角円筒をテーブル上面に立てて、としいし軸に取り付けたテストインジケータをこれに当てて振り回し、テストインジケータの読みの差を求め、その最も大きい値を測定値とする。 (2)</p>		<p>振り回し直 径 300 につい て0.02</p>	<p>0.003 / 200</p>
10	<p>テーブル左右運動ととしいし軸中心線との直角度</p>	<p>直角定盤をテーブル左右運動と平行になるようにおき、としいし軸に取り付けたテストインジケータをこれに当てて振り回し、テストインジケータの読みの差を求め、その最も大きい値を測定値とする。 (2)</p>		<p>振り回し直 径 300 につい て0.02</p>	<p>0.003 / 200</p>
11	<p>としいし頭の上下運動とテーブル上面との前後方向における直角度</p>	<p>直角円筒をテーブル上面に立てるとしいし頭に取り付けた、テストインジケータをこれに当てるとしいし頭を移動させ、テストインジケータの読みの最大差を測定値とする。 (2) (3)</p>		<p>100 につい て0.01</p>	<p>0.002 / 100</p>

注 (1) としいし台に対して、テーブルのある側を機械の前とし、機械に向かいその右側を右とする。

(2) 測定の際はテーブルは左右方向の動きの中央に置く。

(3) 測定の際はテーブルは前後方向の動きの中央に置く。

(4) 値定規はその測定の間端におけるテストインジケータの読みが一致するように置く。

(5) この検査はテーブルの基準Tみぞの両側面について行なう。

精密平面研削盤工作精度検査 I  
JIS B 6213 (1986)

単位 mm

検査事項 番号	検査方法	図	工作物 寸法	許容差	
				左右方向	前後方向
1 工作物の 厚さの均 一さ (6)	円筒形工作物 6 個を電磁チャックの四隅および中間に取り付けて研削し、6 個の厚さをほぼその中央で測定して隣り合う工作物間の差を求め、その最大値を測定値とする。 (7)		d はといし車の輻を原則とし、といし車の幅が 25 より小さい場合は 25 とする。	0.005	0.005
2 工作物平面研削面の粗さ	研削面のほぼ中央を粗さ測定機にて測定する。	測定値			

注 上記精度は下記研削条件にて研削試験したものです。

番号	研削条件	番号	研削条件
1	工作物材質 SK-3	7	といし切込量 $R_{002}$ mm
2	工作物硬度 HRC 40以上	8	前後送り量 $2 \frac{mm}{Stroke}$
3	といし材質 WA46H	9	研削剤 エシロート J SC25
4	といし寸法 $\phi 340 \times 38 \times 127$	10	室温 $24^\circ C$
5	といし軸回転数 $1500 \text{ min}^{-1}$	11	平行度測定機 電気マイクロメーター
6	テーブル速度 $16 \text{ mm/min}$	12	粗さ測定機 小坂式 表面形状測定器

- 注 (6) 工作物の材質は原則として、熱処理を施して HRC40 以上にした JIS G 4051 (機械構造用炭素鋼鋼材) に規定する S45C 又は JIS G 4401 (炭素工具鋼鋼材) に規定する SK3 とする。  
 (7) 工作物の底面はあらかじめ仕上げしておく。  
 (8) 上記ワークが研削可能な機械のみ施行する。

精密平面研削盤 外觀機能検査

番号	外 観	検 査	番号	外 観	検 査
1	テーブル面積	600 × 300 mm	5	といし軸とテーブル上面との最大距離	500 mm
2	電動機番号	といし軸用 No. 111872 / 23	6	といし軸用ベアリング番号	7011
3	電動機番号	油圧用 No. 不明	7		
4	チャック寸法	600 × 300 × 77 mm	8		

番号	機 能	検 査	番号	機 能	検 査
1	テーブル最大速度	25 m/min	10	といし頭上下ハンドルの操作	良 好
2	といし軸の振動	2 μ	11	といし頭自動上下送り装置の操作	良 好
3	といし軸の温度上昇	連続3時間運転 10℃	12	自動定寸装置の操作	良 好
4	油圧部の温度上昇	連続3時間運転 25℃	13	安全装置	良 好
5	といし軸の始動停止および運転操作	良 好	14	といし修正装置の操作	
6	テーブル送りハンドル操作	良 好	15	潤滑装置	良 好
7	テーブル送り速度の変換操作	良 好	16	油圧装置	良 好
8	テーブルの前後方向送りハンドルの操作	良 好	17	電気装置の絶縁状態	500 V 20 MΩ
9	テーブル自動停止装置の操作	良 好	18	マグネットチャックの磁力	kg/cm <sup>2</sup>

摘	要
---	---

検査施行年月日

平成 30 年 9 月 8 日

承認	課長	係長	係員
			