

サービス報告書及び作業時間証明書

[D-100-C0E062-4]

サービス報告書番号:

お客様名	(株)ナグエスイーディ	御中	お客様ご承認
ご住所	岐阜県各務原市大野町3-241		
ご担当者:	永治 様	118894	清掃状況 機械 <input type="checkbox"/> 機械周辺 <input type="checkbox"/> 不用品の処理(お客様)

受付番号: 1019202024	受付日: 2012年10月19日	作業有償無償区分: 有償
機種名: (323U)Q2002SYB	出勤区分: 保守	パーツ有償無償区分: 有償
機番: 208594	完了区分: 完了	保証期間:
NC装置: MX-NEXUS	検収日: 2008年09月10日	保守契約区分: 保証契約無
出力:	MK25:	保守契約期限:

<概況>

テクニカル水野さんよりONLINE-Jにて依頼分

今回の加工で端面側にエンドミルでXYでX0Y0を中心に真円加工をし旋削のボーリング加工との芯ズレを調べると以前に較べてズレが大きい。

M16の値	変更前	変更後
X	28744	28495
Y	99600	100025

真円加工穴のズレ		
X方向	-.249	Y方向 .425

<処置>

訪問時お客様にて芯確認、調整実施されている状況で、AL113:ストロークエンド(+Y,-X)にて機械動かない状態でした。
 パラメーターM8,M9(ソフトリミット)変更、RB29ビット7(Y軸バリア無効)にて機械復帰。
 その後機械精度確認実施致しました。
 ①HD1側主軸円筒度確認 Φ25×100Lにて先細10μm以内。
 ②HD1,HD2の同芯確認、X:20μm Y:0μm
 ③刃物台芯高確認、VミルホルダーにてΦ16テストバー走り測定、Y:50μm×100L
 ④X,Y軸原点確認、調整実施。(TNO:10 Hミルホルダーにて測定)
 X:-420.814 Y:-0.501 にて中心となりました。
 M16 X:28744⇒24674 Y:99600⇒104610 へ変更致しました。
 ⑤ツールアイパラメーター調整実施。
 BA97:-4334850⇒-4335100 へ変更実施致しました。
 ※加工前に全ツールツールセットの再実施をお願い致します。
 測定事項③刃物台芯高の数値が許容値よりも大きくなっており、精度修正作業のお見積もりを作成・提出致しますので修理のご検討をお願い致します。

パワーON時間 5769 H

有償料金明細

請求書NO:

技術料	交通費	宿泊費	その他	消費税	ご請求金額
-----	-----	-----	-----	-----	-------

年月日	所属	作業者	出発	客先自	客先至	帰社	作業時	出張時	
12/10/29	名古屋2TC	吉田 匡徹	10:30	11:30	15:30	15:30	03:00	05:00	通常
12/10/29	名古屋2TC	加藤 正浩	10:30	11:30	15:30	15:30	03:00	05:00	通常
12/10/29	名古屋2TC	天野 憲司	10:30	11:30	15:30	15:30	03:00	05:00	通常