

『 原点パラメーターの推移 』

資料 2 / 3

パラメーター変位量 作業者 MAZAK 2 T C 加藤/吉田

測定日時	X A X I S	Y A X I S
2012 / 11 / 20	29224	98890
12 / 01	29665	98570
2013 / 01 / 31	29504	98700
03 / 21	28850	99457
03 / 28	28505	99600

(全て、2 T C 作業員の振り回し芯ズレ補正後のパラメーターです)

注：パラメーターとは、機械が移動する前の原点を決めるものですから、この場合は、タレット（工具取り付け盤）を動かさない限り、変化しない値となります。

従って、日を追って変化してはいけません。

見方：

X A X I S の値は、日を追って減少傾向にある。

Y A X I S の値は、日を追って増える傾向にある。

と言うことは、原点が勝手に移動していることを示しており、正規の位置に戻すには、パラメーターを変える必要があった。3月16日現在も、移動は止まっていません。

3月以降稼働出来ていませんが、毎月32万近いリース料を無駄に支払っております。