

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。
⑤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
おります。
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 |