

ワーク再製後. 同様にて.  
0.549 → 0.574 のズレ

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 司様	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: 1122202014	受付日: 2012年11月22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>  
①端面加工を終了後、Z軸+側に動かなくて一側に動いてワークに干渉した。  
午前中は問題なかった。  
(4個は加工できたが5個目で上記現象発生した)  
アラームを消す為に、電源を落として再投入→W軸を原点復帰させると一側に動いて止まらない。  
②外径方向からのVミル加工位置がZ方向に0.5mmずれている。  
ワーク端面から10mmの位置に穴をあけているが10.5mmで加工される。  
③機械芯出し調整作業のご依頼。  
(見積もり提出済み)

②項に付いて。  
700774 (70) 2008/8/26にて。  
同様に補正された 加工跡あり。  
(納入前のテストワーク700774)  
状況より納入当初からズレていたと  
思われます。 名古屋サテライト  
パワーON時間 5913 H

<処置>  
①干渉した動作についてはプログラム・工具データ等取り出しましたので、工場にて検証していただきます。  
W軸の動作不良は、原点確認用の近接センサーに切粉が付着しておりました。  
切粉清掃実施、原点復帰動作確認良好。  
W軸裏側に切粉が入らないようにワイパー等の追加が可能か工場と相談させていただきます。  
②VミルホルダーにΦ16テストバー取り付けツールセット値確認したところ、0.40785mmのズレがありました。Vミル工具のZ値が固定値(-297)のため、BA99パラメーターの値がズレていると判断。(ツールセッター)  
BA99:-1375759⇒-1371652へ変更致しました。  
③メイン主軸円筒度確認、Φ25×100mmにて5μm以内、良好。  
サブ主軸円筒度確認、Φ25×100mmにて10μm以内、良好。  
メイン・サブ主軸の同芯確認、10μm以内、良好。  
刃物台芯高確認、0.1mmのため芯高調整実施致しました。  
⇒10μmへ修正実施。(TNO:6VミルホルダーにΦ16テストバー取り付け測定)  
X軸、Y軸原点調整実施。(TNO:7のHミルホルダーにて測定)  
M16 X:24674⇒29224 Y:104610⇒99290へ変更。  
外形切削にて寸法確認したところズレがなかったためツールアイパラメーターは未調整。  
※加工前に全ツールツールセットの再実施及びワークオフセット等の段取り確認をお願い致します。

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	
12/11/27	名古屋2TC	吉田 匡徹	09:30	10:20	18:30	19:30	07:00	10:00	通常
12/11/27	名古屋2TC	加藤 正浩	09:30	10:20	18:30	19:30	07:00	10:00	通常