

サービス報告書及び作業時間証明書

[D - 100 - COE062 - 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	お客様承認
ご住所 岐阜県各務原市大野町3-241		
ご担当者: 永冶 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)

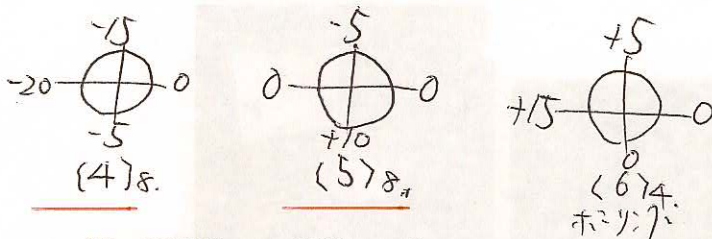
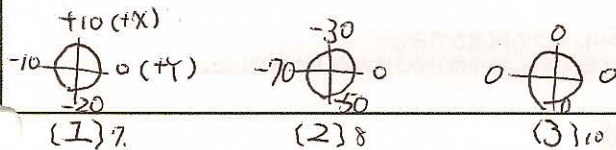
受付番号: 0130202011	受付日: 2013年01月30日	作業有償無償区分: 有償
機種名: (323U)Q2002SYB	出勤区分: 保守	パーツ有償無償区分: 有償
機番: 208594	完了区分: 完了	保証期間:
NC装置: MX-NEXUS	検収日: 2008年09月10日	保守契約区分: 保証契約無
出力:	MK25:	保守契約期限:

<概況>

昨年末より続いております精度不具合の件、名古屋サービス加藤様に幾度と対応して頂いておりましたが、年末年始で一時対応を保留していたのを再開願いたく連絡しました。

刃物台芯ズレ調査
(X,Y軸原点)

2/12 調整後の最終データ



パワーON時間 6410 H

<処置>

HD1,HD2主軸円筒度及び同芯の確認、問題ありませんでした。

刃物台に取り付いているミルホルダー及びボーリングホルダー芯の確認

(TNO7,8,10 ミルホルダー TNO4ボーリング)

M16 X:29665 Y:98570

TNO7 X:25 Y:20 TNO8 X:-50 Y:-50 TNO10 X:45

Y:20 TNO4 X:50 Y:40

以前調整時の原点パラメーターへ変更し確認

M16 X:29504 Y:98890

TNO7 X:-30 Y:-20 TNO8 X:-100 Y:-60 TNO10 X:-25 Y:

-20 TNO4 X:-10 Y:25

原点調整実施後の芯確認

M16 X:29504 Y:98700

TNO7 X:-10 Y:-30 TNO8 X:-70 Y:-50 TNO10 X:0

Y:0 TNO4 X:5 Y:15

お客様予備のミルホルダー二つ芯確認

X:-15 Y:-20 X:15 Y:0 (数値は全て読みの値、総合値)

ツールアイパラメーター調整実施

BA97:-4335100⇒-4335250へ変更。

現状にて使用、ご確認願います。

※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。

※※TNO8のホルダー精度不良のため持ち帰り確認致します。

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	
13/02/12	名古屋2TC	吉田 匡徹	10:00	11:00	17:00	17:00	05:00	07:00	通常
13/02/12	名古屋2TC	加藤 正浩	10:00	11:00	17:00	17:00	05:00	07:00	通常