


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: 1303001778

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: 0315202029	受付日: 2013年03月15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>
ミル工具にてY軸方向に0.05mmずれている。
先日 精度出しをしてもらいましたが段取り替えをしてミル工具のシンを確認すると0.05mmずれている。

作業内容と作業時間の
確認をしましたが
結果については不認



<処置>
ミル工具にて主軸中心との芯確認、0.05mm芯ズレ確認致しました。
原点シフト調整実施後、タレット全ポジションにて芯確認している際にY方向での精度変化が判明致しました。
X、Y軸繰り返し位置決め精度、原点復帰毎のズレ、刃物台割り出し精度を確認しましたが問題ありませんでした。熱変位機能無効にするも変化なし。
(設計に確認したところY方向への補正はされていないとの事)
原因調査のため刃物台、X軸、Y軸と4箇所ダイヤルを当て精度変化に伴い動いている箇所を確認したところ全てのダイヤルに変化はありませんでした。そのため振り回し治具を掴んでいる主軸自体が変位している可能性が高いため機械レベル確認・調整実施致しました。
機械絶対レベルは測定不能、中高40μm、ヒネリ40μm、強電盤下のレベルリングボルトの効きが甘くなっていました。地盤によるレベル変化と思われます。
レベル調整後、中高20μm、ヒネリ0μm、W軸ロール10μm。
HD1,HD2の同芯確認、ダイヤル読み20μm以内にて良好。刃物台芯高調整、テストバー走り20μm下りから10μm下りへ修正。
芯高40μmから20μmへ修正。
X、Y軸原点シフト調整実施。
TNO10にて測定、芯調整実施致しました。
(他の工具に関しては補正值入力にて使用願います)
ツールアイパラメーター調整実施。
M16 X:29604⇒28450 Y:98700⇒99680
BA97:-4335250⇒-4335100 へ変更。
朝一にて測定すると前日より10μの誤差がありましたが、機械が温まると安定しているため朝30分から一時間程度暖気運転実施をお願い致します。又、定期的に機械レベル点検御願致します。