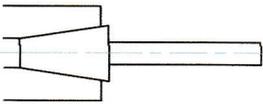
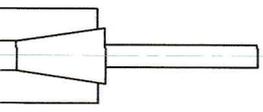
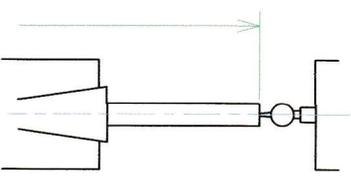
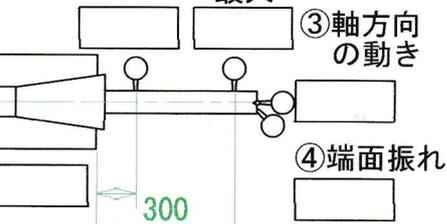
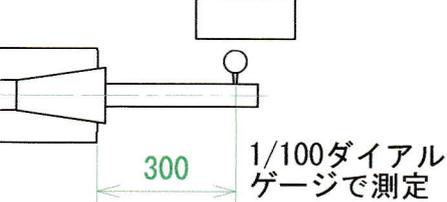
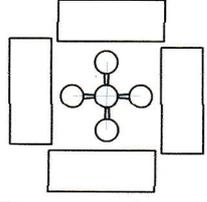
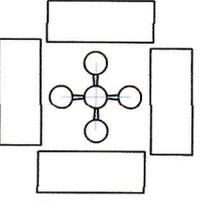
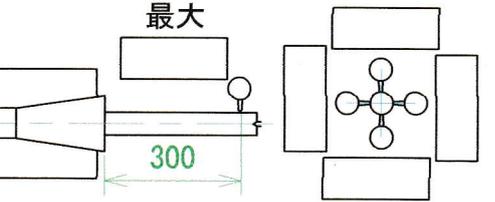
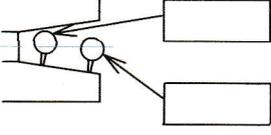
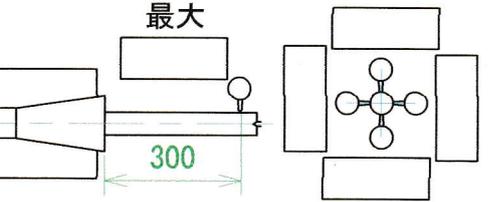


再研削修正検査報告書

| | | | |
|---------|-------|--------|--|
| お客様 | 様 | | |
| 住所 | | | |
| TEL | FAX | | |
| 御担当責任者 | 様 | お客様確認印 | |
| 再研削機械名 | | | |
| 製造メーカー名 | | | |
| 機種 | 横型M/C | BT | |
| 製造年月日 | | | |

有限会社 セルケン
 工作機械主軸テーパ穴再研削修正専門会社
 URL : <http://seruken.sakura.ne.jp>
 〒411-0801 静岡県三島市谷田桜ヶ丘2150-2
 TEL・FAX 055-971-7766 携帯番号090-5457-8637
 Email:k@seruken.com
 工事日 令和2年 月 日
 再研削者 主軸テーパ穴研磨師 傘 義晴
 責任者 1級機械保全技能士 傘 義晴

| | 修正前検査 | 修正後検査 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|-------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----|-------|--|----|--|----|----|------|--|------|----|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------|--|----|----|------|----|
| テーパー当たり率 10KN=1020kgf | 当方テストバーで確認 <input type="text"/> %  <table border="1"> <tr> <td>変形</td> <td></td> <td>クランプカ</td> <td></td> </tr> <tr> <td>偏当</td> <td></td> <td>0°</td> <td>KN</td> </tr> <tr> <td>小径部当</td> <td></td> <td>180°</td> <td>KN</td> </tr> </table> | 変形 | | クランプカ | | 偏当 | | 0° | KN | 小径部当 | | 180° | KN | 当方テストバーで確認 <input type="text"/> %  <table border="1"> <tr> <td colspan="2">クランプカ</td> </tr> <tr> <td>0°</td> <td>KN</td> </tr> <tr> <td>180°</td> <td>KN</td> </tr> </table> | クランプカ | | 0° | KN | 180° | KN |
| 変形 | | クランプカ | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 偏当 | | 0° | KN | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 小径部当 | | 180° | KN | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| クランプカ | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0° | KN | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 180° | KN | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Z軸の後退数値 現状より <input type="text"/> 後退 参考、確認方 後退数値 × SIN8.3° 片肉の研削量 |  | 当方テストバーで確認 最大  ③軸方向の動き ④端面振れ 300 1/1000ダイヤルゲージで測定 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| テストバーの口元の振れ 許容値 JIS規格 0.01 テストバーの300位置の振れ 許容値 JIS規格 0.02 | 当方テストバーで確認  300 1/100ダイヤルゲージで測定 | テストバーの着脱位置を90° づづ位相を変え300mm位置の振れ確認 1回目  2回目  ①テストバーのプルボルトを外しセンターでテストバーを押し上げ90° づづ位相を変えテストバー300mm位置の振れ測定 最大  300 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ※許容値に入らない場合 ①センターで押してフレ測定 ②テーパ部内面の振れ ③軸方向の動き ④端面振れ | ②研削後のテーパ部内面の振れ  1/100ダイヤルゲージで測定 | ①テストバーのプルボルトを外しセンターでテストバーを押し上げ90° づづ位相を変えテストバー300mm位置の振れ測定 最大  300 | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 所見 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |