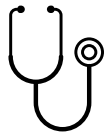


精度復元

Accuracy restoration

お客様の機械を納入当時の精度に復元させます



お客様の機械を診察し、精度復元・精度測定・調整・オーバーホール等
ができる**豊富なソリューションメニュー**をご提案いたします。



- | | |
|---|---|
| ☐ 摺動面の再研削 | ☐ レーザー測長器による位置決め調整 |
| ☐ テーブル上面の再研削 | ☐ 主軸バランス調整 |
| ☐ 精度復元
(摺動材の張替え・摺り合せ修正) | ☐ 真円度測定器による動的精度確認 |
| ☐ 駆動系修理 | ☐ 主軸テーパ穴研削
etc. |

静的精度は機械のレベル調整を行った後、下記項目について測定します

1. Z 軸方向運動の真直度

[A]X-Y面内
[B]Y-Z面内

2. X 軸方向運動の真直度

[A]X-Y面内
[B]Z-X面内

3. Y 軸方向運動の真直度

[A]X-Y面内
[B]Y-Z面内

4. テーブル上面の真直度

[A]X-Y面内
[B]Y-Z面内

5. 座標軸相互の真直度

[A]X-Y面内
[B]Y-Z面内
[C]Z-X面内

6. X 軸方向運動とテーブル上面との平行度

7. Z 軸方向運動とテーブル上面との平行度

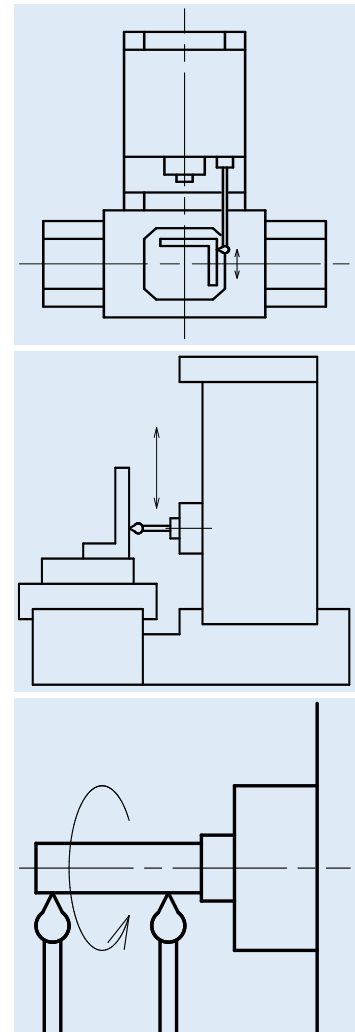
8. テーブル上面の振れ

9. X 軸方向運動とエッジロケータ基準面との平行度

10. 主軸の Z 軸方向の動き

11. 主軸穴内面の振れ

12. Z 軸方向運動と主軸中心線との平行度



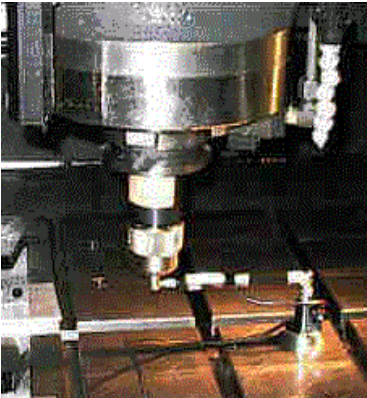
精度復元

Accuracy restoration

真円度測定

現在の真円加工精度にご不満はありませんか？

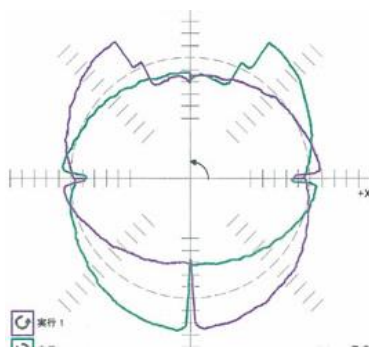
真円に見えても真円がズレ、加工精度が落ちている可能性があります。



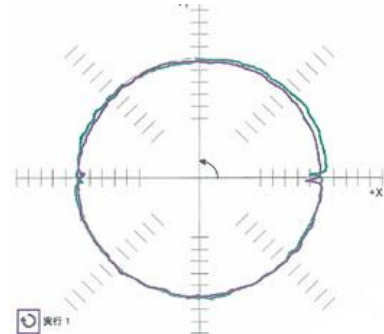
1. 真円加工テストの必要はありません。パソコン上に形状を表示させます。
2. 真円度測定器にて精度劣化の診断が可能です。
定期診断により予防保全が可能です。
3. 送り系 サーボ系不具合の絞り込み機械誤差要因が最短で診断できます。
4. データ取得は時計回り 反時計回りの2方向で診断します。

XY面内半径150mm真円精度

XY軸方向の位置決めや真円精度が出ず、真円度測定器で計測した結果です。



修正前



修正後

レーザー測長

◆レーザー測長器にて位置決め測定し、補正入力により**精度を復元**します。

精度復元と同時に位置決め精度修正で生産効率を上げませんか？
精度復元で加工精度に差がでます！

芝浦機械エンジニアリング株式会社

工作機械サービス本部

御殿場工場 〒412-0038 静岡県御殿場市駒門1-120
TEL 0550-87-4054 FAX 0550-87-4057

東日本S 〒333-0847 埼玉県川口市芝中田2-9-12
TEL 048-262-0333 FAX 048-262-0332

中日本S 〒465-0025 愛知県名古屋市中東区上社5-307
TEL 052-702-7941 FAX 052-702-7945

西日本S 〒536-0008 大阪府東大阪市菱江3-14-8
TEL 072-947-5391 FAX 072-947-1041