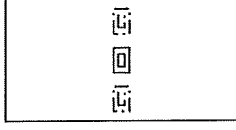
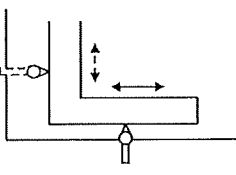


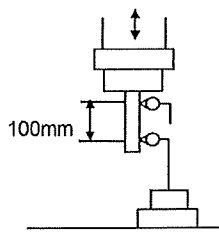
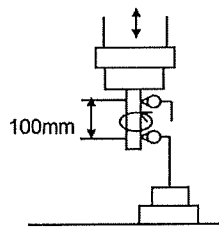
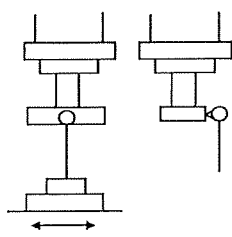
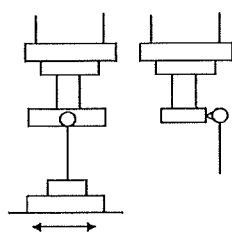
55E8P010

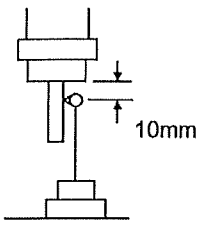
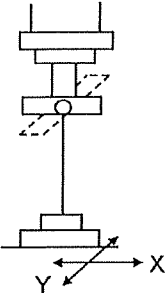
EA8PSM 放電加工機精度検査成績表						
No	検査項目		測定方法	測定方法図	単位	mm
					許容値	測定値
1	テーブル上面の平面度	Z-X面内	ヘッドをX軸方向及びY軸方向の動きの中央に置き、精密水準器をテーブル上面に置いて、それぞれ少なくとも中央及び両端の3箇所における精密水準器の読みの最大差を測定値とする。		0.040/m	0.010
		Y-Z面内			0.040/m	0.020
2	X軸方向及びY軸方向運動の真直度	X軸方向 (X-Y面内)	ヘッドをY軸方向の動きの中央に置き、直定規をテーブル上に置き、ヘッド端に置いたテストインジケータをこれに当てて、ヘッドをX軸方向に移動させ、テストインジケータの読みの最大差を測定値とする。		0.004 /300	0.002
		Y軸方向 (X-Y面内)	ヘッドをX軸方向の動きの中央に置き、直定規をテーブル上に置き、ヘッド端に置いたテストインジケータをこれに当てて、ヘッドをY軸方向に移動させ、テストインジケータの読みの最大差を測定値とする。		0.004 /250	0.002
3	ヘッドのX軸方向の運動とY軸方向との直角度		直角定規の一辺を、ヘッドのX軸方向の運動と平行に置き、ヘッド端に置いたテストインジケータを他の一辺に当てて、ヘッドをY軸方向に移動させ、全移動距離内におけるテストインジケータの読みの最大差を測定値とする。		0.005 /250	0.002

NO	検査項目	測定方法	測定方法図	許容値	測定値
4	ヘッドのX軸方向の運動と、テーブル上面との平行度	ヘッド端に置いたテストインジケータをテーブル上面に当てて、ヘッドを移動させ、全移動距離内におけるテストインジケータの読みの最大差を測定値とする。		0.010 /300	0.006
5	ヘッドのY軸方向の運動と、テーブル上面との平行度	ヘッド端に置いたテストインジケータをテーブル上面に当てて、ヘッドを移動させ、全移動距離内におけるテストインジケータの読みの最大差を測定値とする。		0.008 /250	0.002
6	クイル端面とヘッド運動との平行度	Z-X面内		0.018 /180	≠
		Y-Z面内		※C軸・スピンドル仕様時は適用しない。	0.018 /180
7	クイルのZ軸方向運動の真直度	X軸方向 (Z-X面内)		0.004 /250	0.002
		Y軸方向 (Y-Z面内)		0.004 /250	0.002
8	クイルのZ軸方向運動とテーブル上面との直角度	X軸方向 (Z-X面内)		0.008 /250	0.003
		Y軸方向 (Y-Z面内)		0.008 /250	0.004

※ テーブルには天然石を使用しております。テーブル表面に天然石特有の縞模様が生じる場合がございますが機械精度や定盤強度への影響はございません。

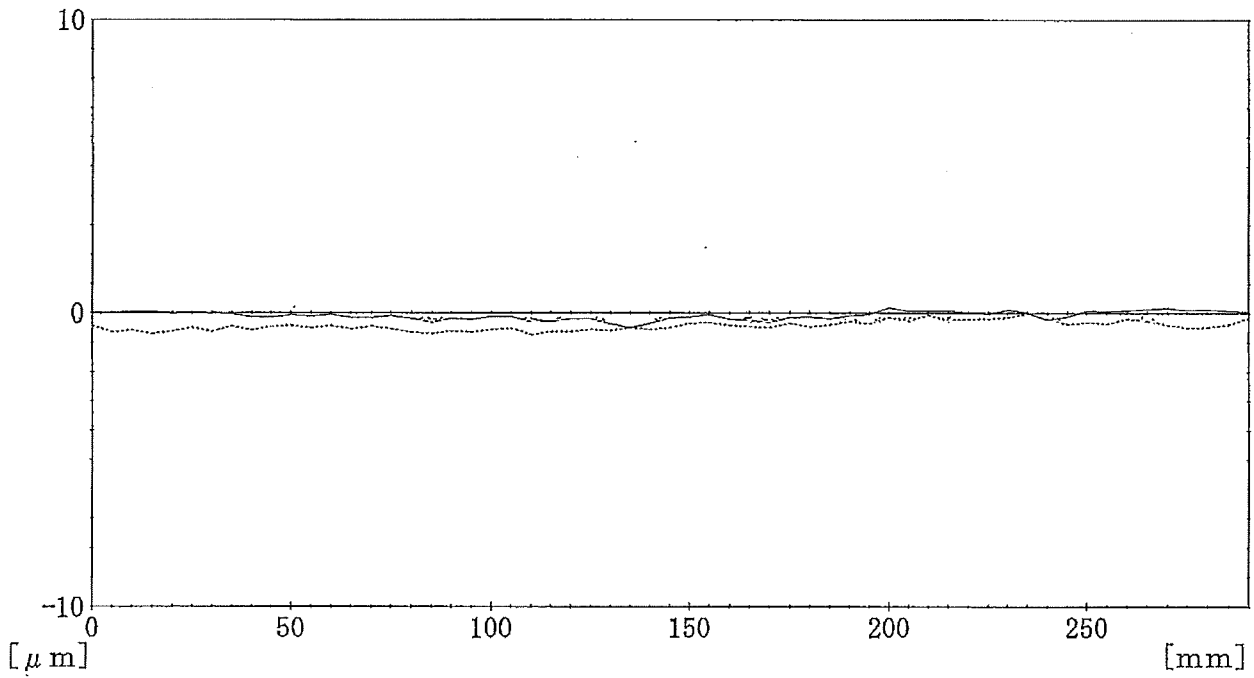
ATC/C軸 精度検査成績表 (3R-Macro/EROWA-ITS)

				単位 mm	
NO	検査項目	測定方法	測定方法図	許容値	測定値
1	ポアセンターと主軸運動との平行値	テストバーを装着しテーブルに固定したテストインジケータをこれに当て、主軸を上下させて100mm間のテストインジケータの読みの最大差を測定値とする。		0.015 /100	0.003 /100
				0.015 /100	0.004 /100
2	回転軸の振れ	テストバーを装着しテーブルに固定したテストインジケータをこれに当て、軸を回転させた時のテストインジケータの読みの最大差を測定値とする。口元と先端の2箇所を測定する。		口元 0.010	0.004
				先端 0.020	0.009
3	原点復帰精度	軸を原点復帰させ、軸に装着したTバーとテーブル運動との90mmにおける平行度を測定する。測定は7回行い測定値間の最大値とする。EROWAは基準面70mm測定とする。		Macro 0.010/90 EROWA 0.010/70	0.001
4	バックラッシュ	軸を原点復帰させ、軸に装着したTバーとヘッド運動との90mmにおける平行度を測定する。次に軸を(-)方向に1回転させこの時のTバーとヘッド運動との平行度を測定しこの2つの平行度の差を測定値とする。EROWAは基準面70mm測定とする。		Macro 0.010/90 EROWA 0.008/70	0.001

NO	検査項目	測定方法	測定方法図	許容値	測定値
5	電極交換精度 (芯ずれ)	テストバーを装着し、テーブルに固定したテストインジケータをこれに当て、このテストバーをATCにて7回交換を実施して、その最大差を測定値とする。測定はX、Y、Z方向で実施し、最大値を測定値とする。		0.008	0,002 ※ATC付仕様のみ適用
6	軸割出し精度	軸を原点復帰させ、軸に装着してあるTバーとヘッド運動との平行度を測定する。この時を0°とし順に90° 180° 270° 360°と(+)方向へ回転させて、180° 360° はX軸とTバーとの平行度、90° 270° はY軸との平行度を測定し、その平行度の測定値間の最大差を測定値とする。EROWAは基準面を測定する。		0.020°	0° ±0 0~90° 0,002 0~180° 0,002 0~270° 0,001 0~360° ±0

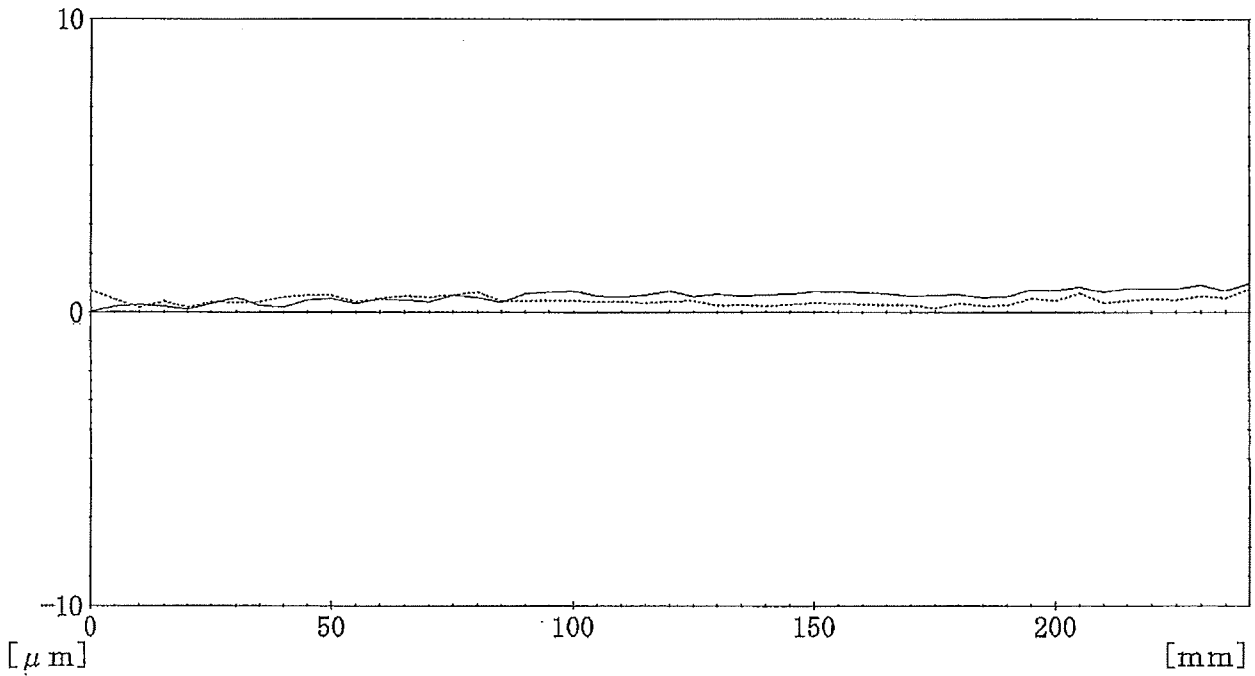
ピッチエラー データ図

機種	EA8PS	製造番号	16E8P010		XCH1
測定日	2018/12/17	設定室温	20.00 度	測定温度	23.03 度
X 軸		最大値	0.16700	最小値	-0.73900



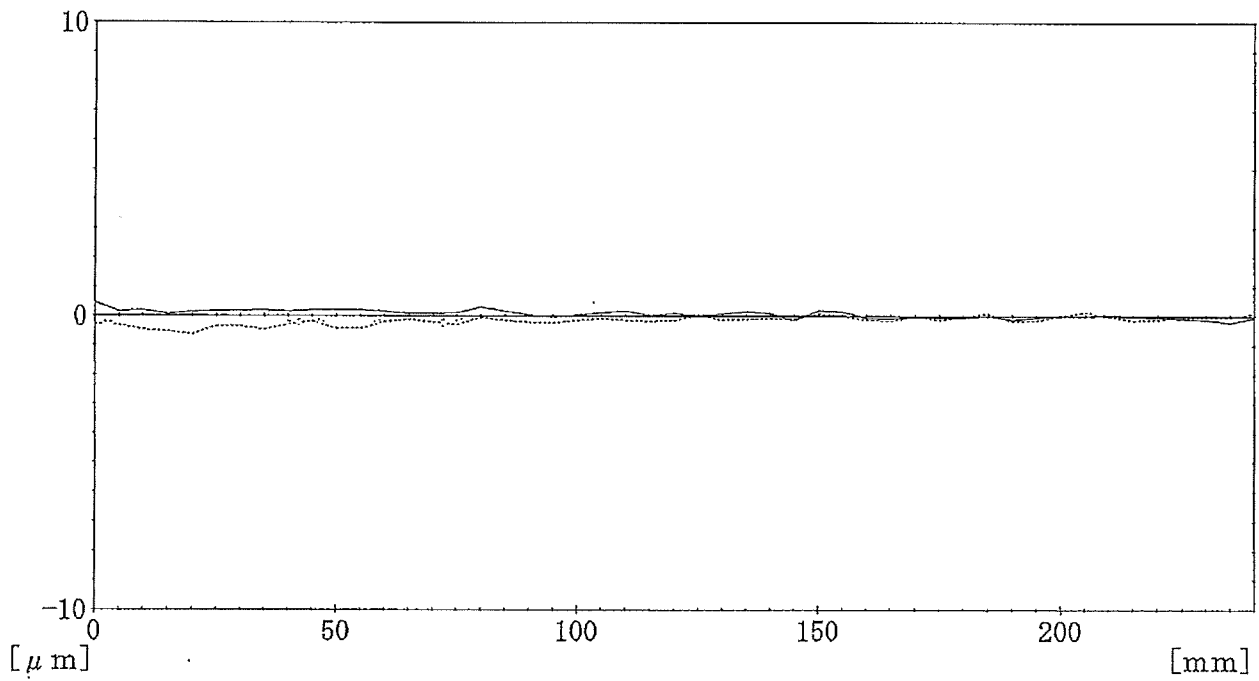
ピッチエラー データ図

機種	EA8PS	製造番号	16E8P010	YCH1	
測定日	2018/12/17	設定室温	20.00 度	測定温度	20.62 度
Y 軸		最大値	0.96800	最小値	0.00000



ピッチエラー データ図

機種	EA8PS	製造番号	16E8P010	ZH2	
測定日	2018/12/17	設定室温	20.00 度	測定温度	22.24 度
Z 軸		最大値	0.44300	最小値	-0.64500



*** ピッチエラー補正 データ テーブル ***

機種	EA8PS		製造番号	16E8P010											
測定日	2018/12/17		設定室温	20.00 度		測定温度	22.24 度								
X 軸 (rdvno =	1 mdvno =		2 pdvno =	60 sc =		2 spcdv =	50000)								
NO DATA	NO DATA	NO DATA	NO DATA	NO DATA	NO DATA	NO DATA	NO DATA	NO DATA							
1	0	17	2	33	-3	49	1	65	0	81	0	97	0	113	0
2	-3	18	-1	34	0	50	0	66	0	82	0	98	0	114	0
3	1	19	1	35	0	51	-2	67	0	83	0	99	0	115	0
4	-1	20	0	36	3	52	0	68	0	84	0	100	0	116	0
5	1	21	4	37	0	53	1	69	0	85	0	101	0	117	0
6	-1	22	-1	38	6	54	0	70	0	86	0	102	0	118	0
7	3	23	1	39	2	55	2	71	0	87	0	103	0	119	0
8	0	24	3	40	5	56	1	72	0	88	0	104	0	120	0
9	2	25	-4	41	3	57	0	73	0	89	0	105	0	121	0
10	0	26	3	42	3	58	2	74	0	90	0	106	0	122	0
11	-2	27	-1	43	1	59	-2	75	0	91	0	107	0	123	0
12	1	28	-1	44	1	60	-2	76	0	92	0	108	0	124	0
13	-2	29	0	45	1	61	0	77	0	93	0	109	0	125	0
14	-2	30	-2	46	0	62	0	78	0	94	0	110	0	126	0
15	1	31	3	47	0	63	0	79	0	95	0	111	0	127	0
16	-1	32	1	48	1	64	0	80	0	96	0	112	0	128	0
Y 軸 (rdvno =	177 mdvno =		129 pdvno =	177 sc =		2 spcdv =	50000)								
NO DATA	NO DATA	NO DATA	NO DATA	NO DATA	NO DATA	NO DATA	NO DATA	NO DATA							
129	-1	145	4	161	1	177	10	193	0	209	0	225	0	241	0
130	-1	146	4	162	-2	178	0	194	0	210	0	226	0	242	0
131	-3	147	1	163	-3	179	0	195	0	211	0	227	0	243	0
132	-2	148	3	164	0	180	0	196	0	212	0	228	0	244	0
133	-9	149	-1	165	-2	181	0	197	0	213	0	229	0	245	0
134	-3	150	-1	166	-7	182	0	198	0	214	0	230	0	246	0
135	-6	151	5	167	-1	183	0	199	0	215	0	231	0	247	0
136	-3	152	-4	168	-4	184	0	200	0	216	0	232	0	248	0
137	-8	153	2	169	-1	185	0	201	0	217	0	233	0	249	0
138	-4	154	3	170	-4	186	0	202	0	218	0	234	0	250	0
139	0	155	1	171	4	187	0	203	0	219	0	235	0	251	0
140	-7	156	4	172	3	188	0	204	0	220	0	236	0	252	0
141	4	157	-1	173	-1	189	0	205	0	221	0	237	0	253	0
142	-3	158	6	174	6	190	0	206	0	222	0	238	0	254	0
143	2	159	2	175	3	191	0	207	0	223	0	239	0	255	0
144	5	160	7	176	7	192	0	208	0	224	0	240	0	256	0

**** ピッチエラー補正 データ テーブル ****

機種	E8PS		製造番号	16E8P010											
測定日	2018/12/17		設定室温	20.00 度		測定温度	22.24 度								
Z 軸 (rdvno =	305		mdvno =	257		pdvno =	305		sc =	2		spcdv =	50000)		
NO DATA	NO DATA	NO DATA	NO DATA	NO DATA	NO DATA	NO DATA	NO DATA	NO DATA	NO DATA	NO DATA	NO DATA	NO DATA	NO DATA	NO DATA	
257	1	273	-1	289	-5	305	-2	321	0	337	0	353	0	369	0
258	1	274	-4	290	2	306	0	322	0	338	0	354	0	370	0
259	2	275	0	291	0	307	0	323	0	339	0	355	0	371	0
260	5	276	1	292	4	308	0	324	0	340	0	356	0	372	0
261	2	277	-3	293	0	309	0	325	0	341	0	357	0	373	0
262	1	278	-4	294	4	310	0	326	0	342	0	358	0	374	0
263	-6	279	1	295	0	311	0	327	0	343	0	359	0	375	0
264	-3	280	-1	296	0	312	0	328	0	344	0	360	0	376	0
265	-9	281	-2	297	-2	313	0	329	0	345	0	361	0	377	0
266	-9	282	1	298	1	314	0	330	0	346	0	362	0	378	0
267	1	283	0	299	-2	315	0	331	0	347	0	363	0	379	0
268	-1	284	2	300	2	316	0	332	0	348	0	364	0	380	0
269	3	285	-3	301	-1	317	0	333	0	349	0	365	0	381	0
270	2	286	-2	302	5	318	0	334	0	350	0	366	0	382	0
271	5	287	-4	303	1	319	0	335	0	351	0	367	0	383	0
272	2	288	-3	304	7	320	0	336	0	352	0	368	0	384	0