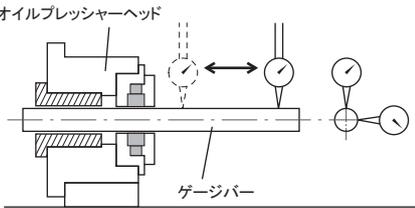
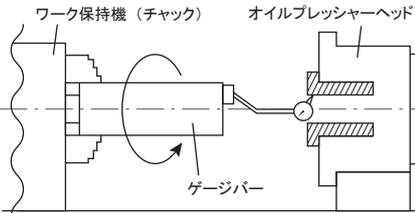
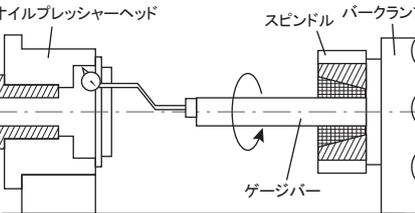
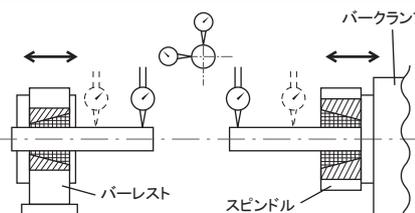
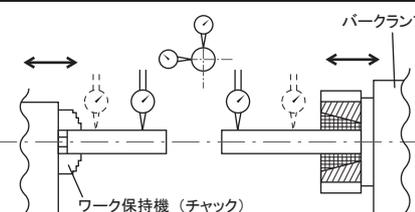


✓ 高精度な穴加工を実現するために、加工前に下記の手順で加工設備の精度をご確認ください。

1	チェックポイント	図	最大許容値 (mm)		計測値 (mm)	
			① 左右	0.015	左右	
	ベッドが前後左右方向に平行になっているか		② 前後	0.03	前後	
2	ワーク保持機 (チャック) の振れ幅が許容範囲内か			0.01		
3	ワーク保持機 (チャック) とベッドが平行か			0.01		
4	スピンドルテーパの振れ幅が許容範囲内か			0.01		
5	スピンドル端面が垂直になっているか			0.01		
6	スピンドルセンターラインとベッドが平行になっているか			0.01		

	チェックポイント	最大許容値 (mm)	計測値 (mm)
7	オイルプレッシャーヘッドとベッドが平行になっているか 	0.02	
8	ワーク保持機 (チャック) とオイルプレッシャーヘッドのアライメントが許容範囲内か 	0.02	
9	スピンドルとオイルプレッシャーヘッドのアライメントが許容範囲内か 	0.02	
10	スピンドル、パーレスト、ベッドが平行になっているか 	0.02	
11	スピンドル、ワーク保持機 (チャック)、ベッドが平行になっているか 	0.02	