

高速精密4ポストガイドプレス機械(ダイニングマシン)検査成績表

JIS B6402

機械名称		機械番号	
検査年月日	年 月 日	納入先	

精度

番号	検査事項	測定方法	測定方法図	許容値	測定値
				特級	
1	ボルスター(又はベッド)上面の真直度	<p>左右方向</p> <p>規定値ボルスター上図の中央及び両端の三か所おき、これに当てたダイヤルゲージを、ボルスターの上面に沿って移動させて、各箇所それぞれ少なくとも中央および両端の三か所における、ダイヤルゲージの読みの最大差を測定値とする。</p> <p>前後方向</p>		0.010mm	
2	スライド下面とベッド上面との並行度	<p>左右方向及び前後方向</p> <p>スライド(ラム)をストロークを下げた位置に置き、次にボルスター上またはボルスター上面の直定規上に置いたダイヤルゲージをスライドの下面に当てて移動させた時のダイヤルゲージの読みの最大差を測定値とする。</p>		0.02mm	
3	スライドの上下運動とベッド上面の直角度	<p>ベッドまたはベッド上面のほぼ中央の直定規上に直角定規を立て、スライド(ラム)に取付けたダイヤルゲージをこれに当て、スライドを上下に移動させた時のダイヤルゲージの読みの最大差を測定値とする。</p>		0.015mm	

特記事項	検査	承認	検査係印