

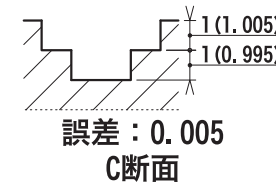
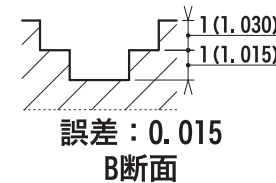
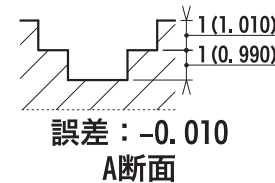
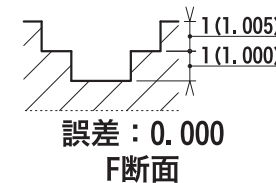
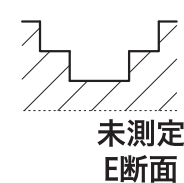
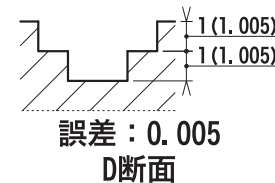
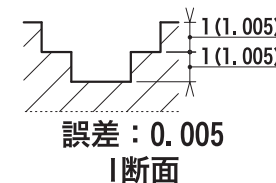
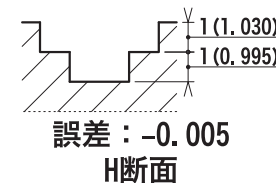
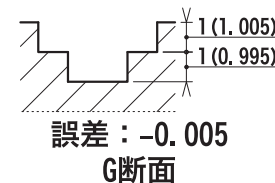
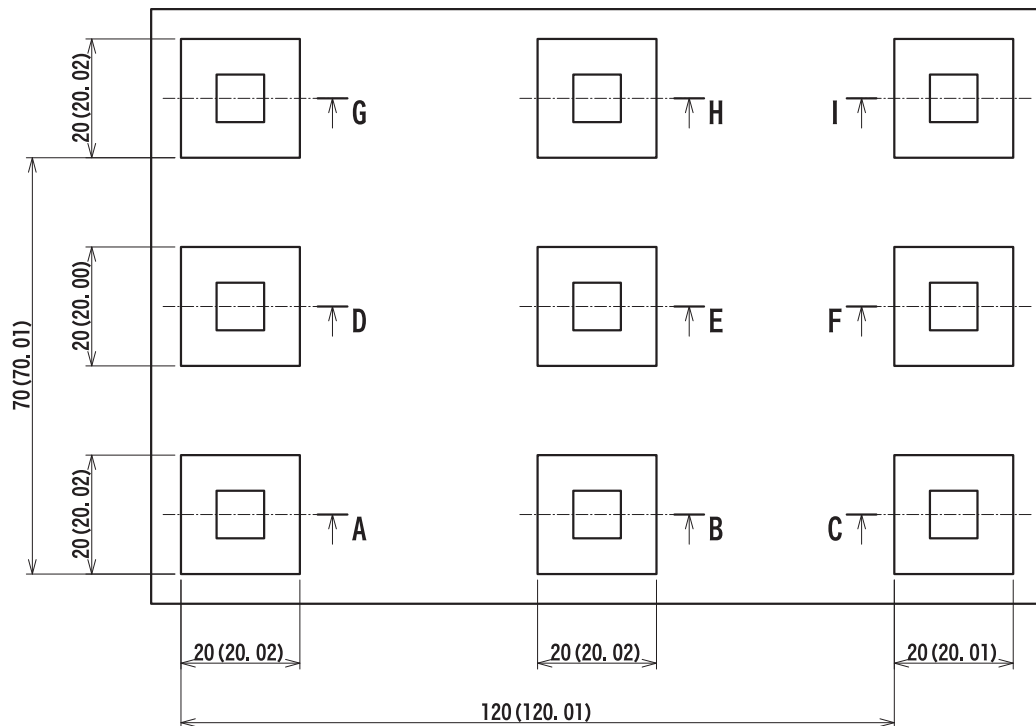
KitMill Qt100精度確認試験

加工形状 : ポケット加工
 材質 : A2017
 エンドミル : OM-SE2SM-2-6

切り込み量 : 0.1mm
 横送り速度 : 5mm/s (F300)
 切り込み速度 : 1mm/s (F60)

測定方法 : マイクロメーター (最小単位 0.01mm)
 70.120mmのみノギス測定

※カッコ外の寸法値が理論値、カッコ内の寸法値が測定値です。



社内で丁寧に組立て、調整と加工テーブルの面出しを行い加工を行いました。
 XY方向の最大誤差は0.02mm、Z方向の最大誤差は0.025mm。
 材料の表面が平らになっていないため、材料上面の誤差が最大0.03mmあります。