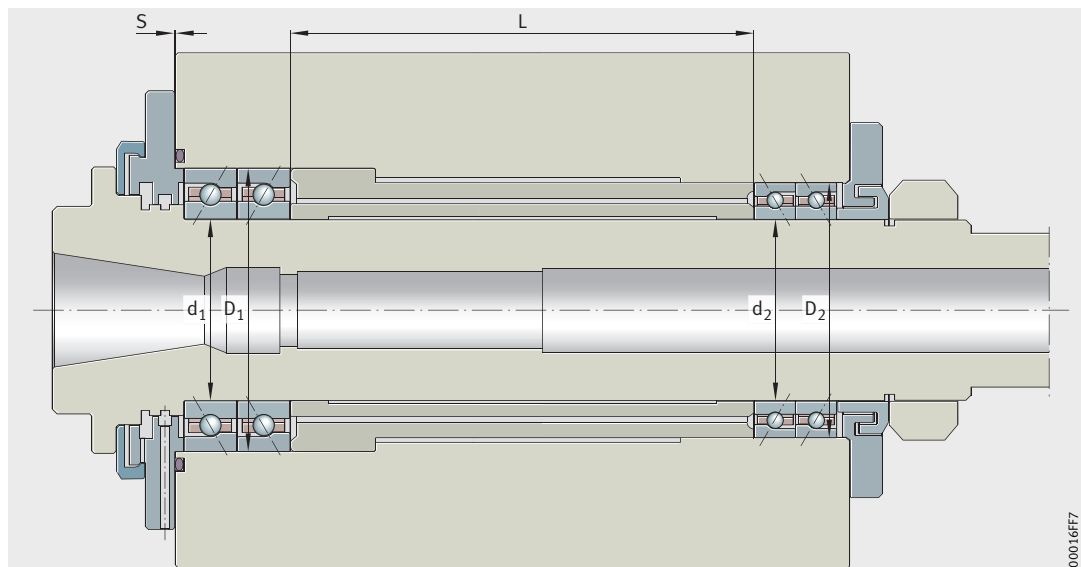


スピンドル軸受の取付けチェックリスト



フライス加工用スピンドル (例)



軸受シート直径 d_1 、 D_1 、 d_2 、 D_2

スピンドル $\varnothing 70 \pm 0,004$

ハウジング $\varnothing 110 - 0,004 / +0,006$

正面 $d_1 = +0,002$

背面 $d_2 = 0$

正面 $D_1 = +0,003$

背面 $D_2 = +0,003$

間座間における L の長さの差

最大 $\pm 0,002$

実際: 0

隙間 S ねじを締め付ける前

呼び $0,01 \text{ bis } 0,03$

実際: 0,02

回転部品のバランス調整

OK

スピンドル軸受 正面

部品名称: **HC7014-E-T-P4S-UL**

スピンドル軸受 背面

部品名称: **HC7014-E-T-P4S-UL**

正しい名称

OK

そのほか: _____

特記

軸受ごとのグリース量 $9,2 \text{ cm}^3$

OK

そのほか: _____

ナットの締め付けトルク、最初は 3 倍の値

219 Nm

OK, 緩めてから

ナットの締め付けトルク、一度、および最後

73 Nm

OK

グリース慣らし運転サイクル 完了: OK

連続運転 完了、速度

$10\,000 \text{ min}^{-1}$

OK

均衡温度

$+44 \text{ }^\circ\text{C}$

室温

$+24 \text{ }^\circ\text{C}$

注意

差が (冷却しない場合) $+30 \text{ K}$ を超えないようにしてください。

ラジアル振れ $R_{\text{max}} 0,002$

実際: 0,001

アキシシャル振れ $A_{\text{max}} 0,002$

実際: 0,001

マシン: マシニングセンタ - お客様

スピンドル: 図面、シリアル番号

場所: _____

日付: _____

組立者: _____