

管理番号

051136

## 動作確認チェックシート

検査日	2024年7月19日	(機械の仕様・規格を記入する。)			
商品名	CNC画像測定機 NEXIV	電源電圧	AC100V-240V	最小単位	0.01 $\mu$ m
型式	VMZ-R4540	周波数	50/60Hz	重量	約515kg
メーカー名	ニコン	被検物最大質量:40kg(精度保証値:20kg)			
機械Ser.No	1612176	標準倍率ズームヘッド:タイプ2(倍率1x~15x)			
製造年月	年 月	PC:DELL OS:Windows7 Professional			

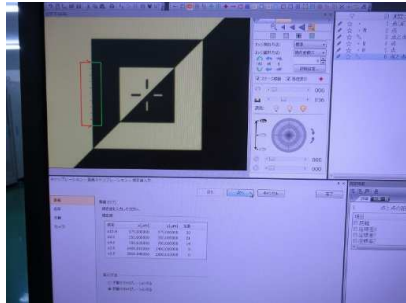
チェック項目	主な確認内容	チェック(○×)
1 外観	筐体・キャスター・継手・スイッチ等に著しいキズ・破損・動作不良はないか。	○
2 起動動作	POWER ON時に異常(異音・異臭・漏電・暴走・アラーム表示等)はないか。	○
3 SW設定	SWの機能は正常か。	○
4 保管・出荷準備	水抜き・ビス締め・清掃・入庫元に関するシール等を取り除く。	○
5 確認シール	動作確認済シールを貼る	○

備考(動作確認内容・不具合内容等) 機器の仕様・規格を満たす事を確認する。

## ■ 外観・・・異常無し



## ■ 画像キャリブレーション

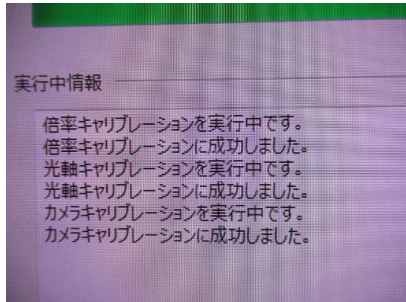
倍率、光軸、カメラの3種類のキャリブレーションを自動で実行  
キャリブレーション問題無く終了

## ■ 可動部確認

・X軸、Y軸、Z軸動作 異常無し

## ■ 通電確認

- ・コントローラー 異常無し
- ・PC立ち上がり 異常無し
- ・ソフトウェア起動 異常無し
- ・8分割リング照明点灯(調光)確認



※倍率補正プレートの測定結果は別紙参照

取扱説明書(有)

## 修理・改造履歴

年月日	修理・改造記録	作業者
2024/7/17	X軸、Y軸ボールネジ式交換	ニコン ソリューションズ

File Maker入力

(備考欄コメント)

[責任者]

動作(OK) 作業工数[ 8H ]

検査担当者[ 菊竹 ]

ユーザー名[ ]

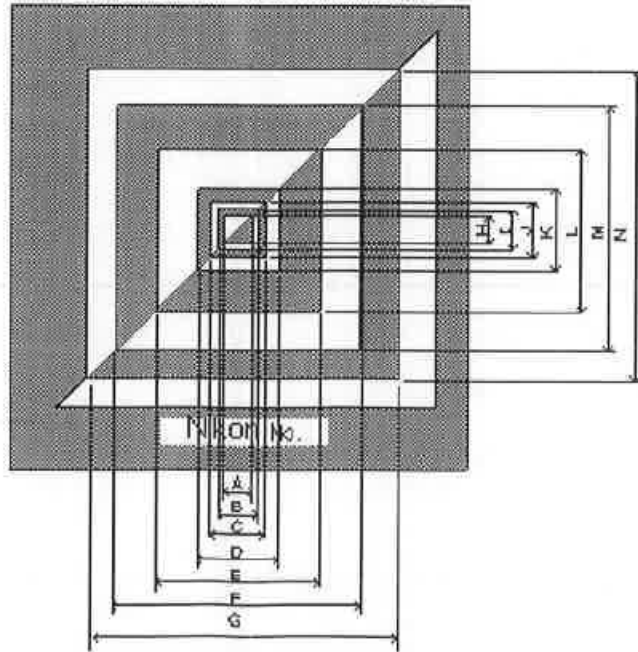
出荷日 年 月 日



■倍率補正プレート測定

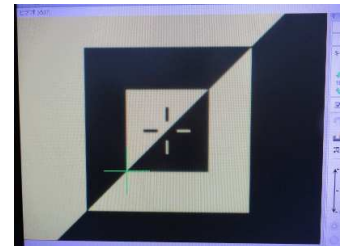
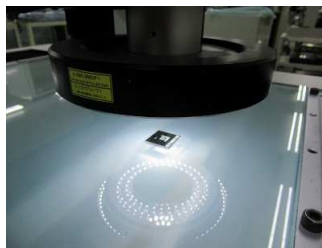
測定箇所：

Meas.Pts.：



単位 Unit :  $\mu\text{m}$

公称値	測定箇所	真の値 [X軸]	測定箇所	真の値 [Y軸]
Nominal	Meas.Pts.	Actual (X axis)	Meas.Pts.	Actual (Y axis)
87.5	A	87.50	H	87.49
175.0	B	175.00	I	175.00
350.0	C	350.00	J	350.00
700.0	D	700.02	K	700.00
1400.0	E	1400.01	L	1400.00
2800.0	F	2800.04	M	2800.01
5600.0	G	5600.06	N	5600.03



点と点の距離			
目	測定値	設計値	上限公差
距離	0.087	0.087	0.000
座標差X	0.000	0.000	0.000
座標差Y	0.087	0.087	0.000
座標差Z	0.000	0.000	0.000

測定箇所A 測定値

点と点の距離			
項目	測定値	設計値	上限公差
距離	5.5999	5.5999	0.0000
座標差X	5.5999	5.5999	0.0000
座標差Y	0.0010	0.0010	0.0000
座標差Z	0.0000	0.0000	0.0000

測定箇所G 測定値

測定箇所	基準値	測定結果(参考値)
A	87.5 $\mu\text{m}$	0.087mm = 87 $\mu\text{m}$
G	5600 $\mu\text{m}$	5.5999mm = 5599.9 $\mu\text{m}$