

動作確認チェックシート

検査日	2019年 12月 6日	(機械の仕様・規格を記入する。)				
商品名	真円度測定機	電源電圧	単相100-120V, 220-240V 75VA	資料サイズ	MAX φ 350mm	
型式	TALYROND265	周波数	50/60Hz	測定高さ	MAX300mm	
メーカー名	Taylor Hobson	大きさ (W×D×H) mm	本体	869×702×1461	測定精度 ()内はレンジ	0.06 μm(±1mm) 0.012 μm(±0.2mm)
機械Ser.No	N730		PC デスク エアド ライヤ	1000×740×1280	垂直度	0.25 μm/100mm
製造年月	不明			460×270×710	ドライエア	550～1030kPa

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。

1 校正の実施。特に問題なし。

(1)ブロックゲージを用いたゲージゲイン補正実施。計数值:標準→1.0229 高分解能→1.0223

(2)軸補正:アーム、コラムの任意座標入力。

(3)バランステスト:エラーなし。

2 セットアップ-心出補助によるサンプルの設置後、真円度、平面度を測定。正常に測定出来ていることを確認した。

別紙添付。(簡易的な測定実施のため、ガラス標準サンプルの測定精度については不問とした)

3 プリンタその他問題なし。



ガラス標準サンプルの測定



装置付属ステージの測定



取扱説明書(有 但し英語版)

修理・改造履歴

年月日	修理・改造記録	作業者

File Maker入力

(備考欄コメント)

[責任者]

動作(OK) 作業工数[20H]

2013年9月にメーカーによる立上げ、校正を実施。

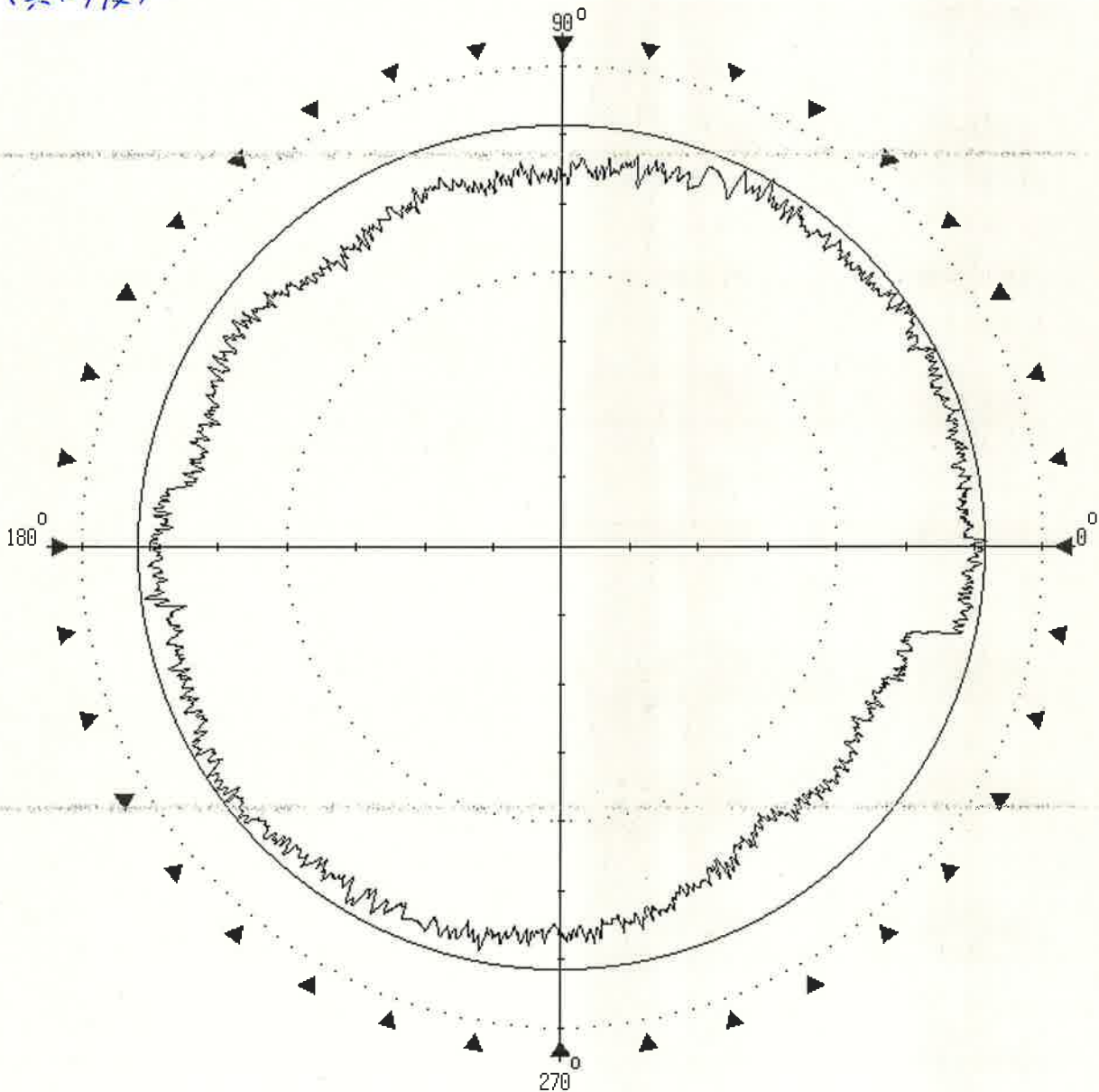
検査担当者[野沢]


検査成績書あり。



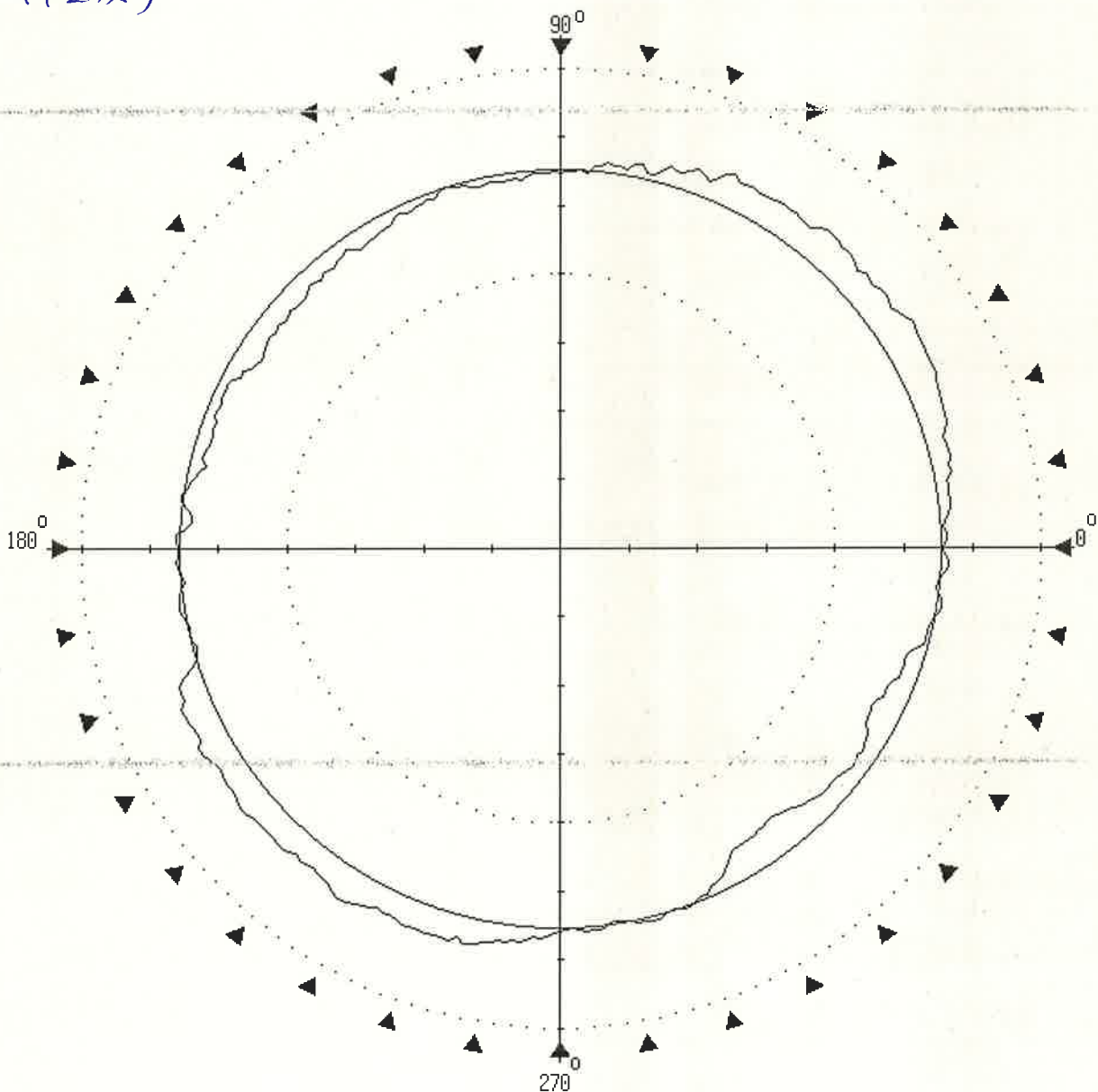
MC 真円度結果	○	0.25 um	スケール	0.20 um	フィルタ	1-500 upr	測定時間	16:39:28
フィーチャ名	SHINEN	E	30.05 um	Z 高さ	35.4 mm	形状	100.0 %	
測定番号	00	↙	248.4 deg	データム	スピンドル	測定モード	外側	
R	5.8861 mm	↗	60.20 um	フィルタ種類	ガウシアン	測定日付	05-12-2019	

ガラス標準円の
(真円度)



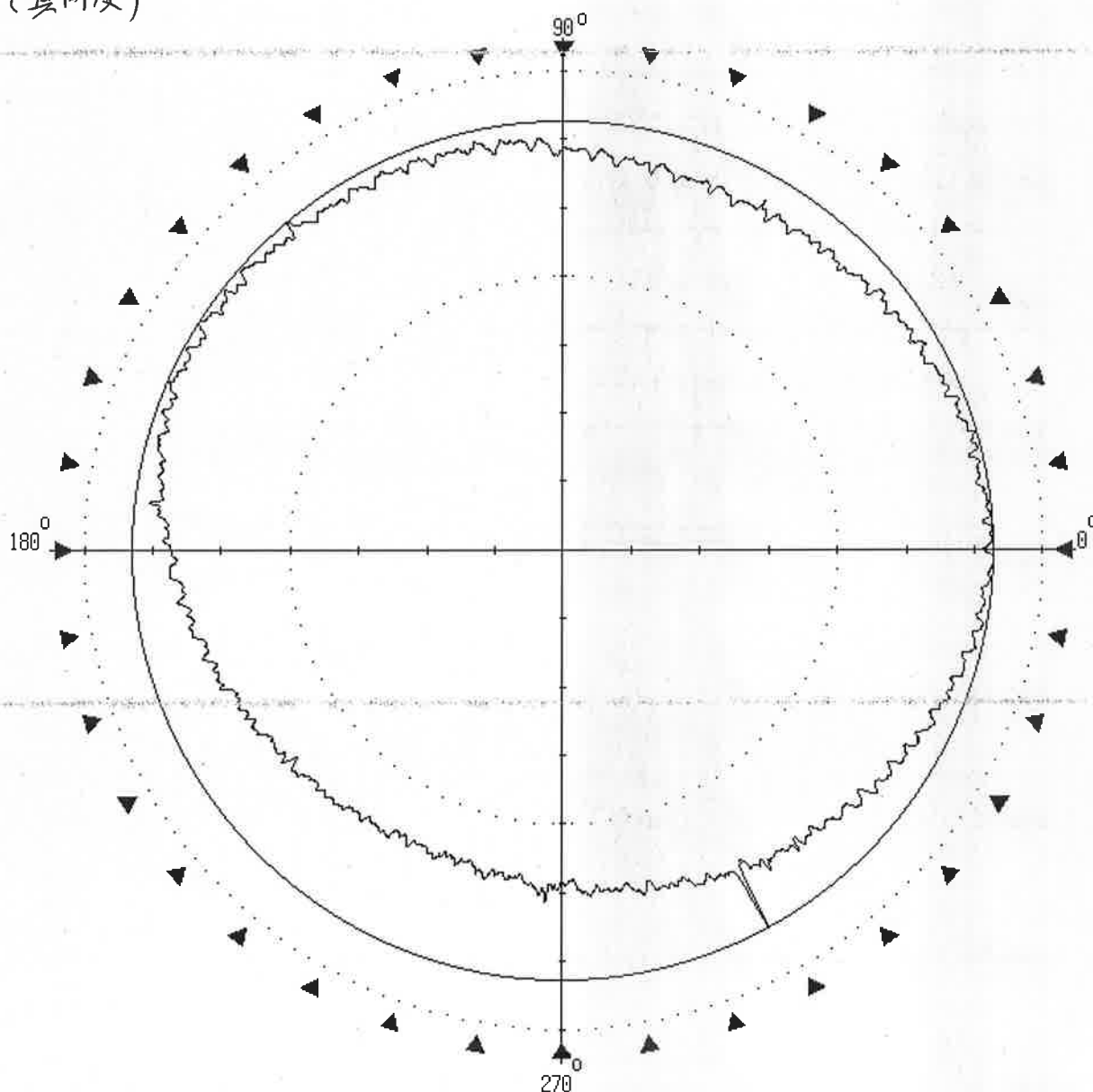
LS 平面度結果	⊥	60.25 um	スケール	0.20 um	形状	100.0 %	
フィーチャ名	HEIMEN00	∠	248.4 deg	データム	スピンドル	測定モード	下側
	0.25 um	R	5.9 mm	フィルタ種類	2CR	測定日付	05-12-2019
∠	248.4 deg	↗	60.30 um	フィルタ	1-50 upr	測定時間	16:40:44


ガラス標準サマフル
(平面度)



MC 真円度結果	○	31.35 μm	スケール	20.00 μm	フィルタ	1-500 upr	測定時間	16:54:12
フィーチャ名	SHINEN	E	Z 高さ	18.5 mm	形状	100.0 %		
測定番号	02	↙	アータム	スピンドル	測定モード	外側		
R	33.800 mm	↗	フィルタ種類	ガウシアン	測定日付	05-12-2019		

装置付属治具(ステージ)
(真円度)



LS 平面度結果	⊥	171.70 um	スケール	10.00 um	形状	100.0 %	
フィーチャ名	HEIMEN02	∠	245.7 deg	テータム	スピンドル	測定モード	下側
	19.95 um	R	33.8 mm	フィルタ種類	2CR	測定日付	05-12-2019
∠	245.7 deg	↗	175.30 um	フィルタ	1-50 upr	測定時間	16:55:12

装置付属ステジ
(平面度)

