
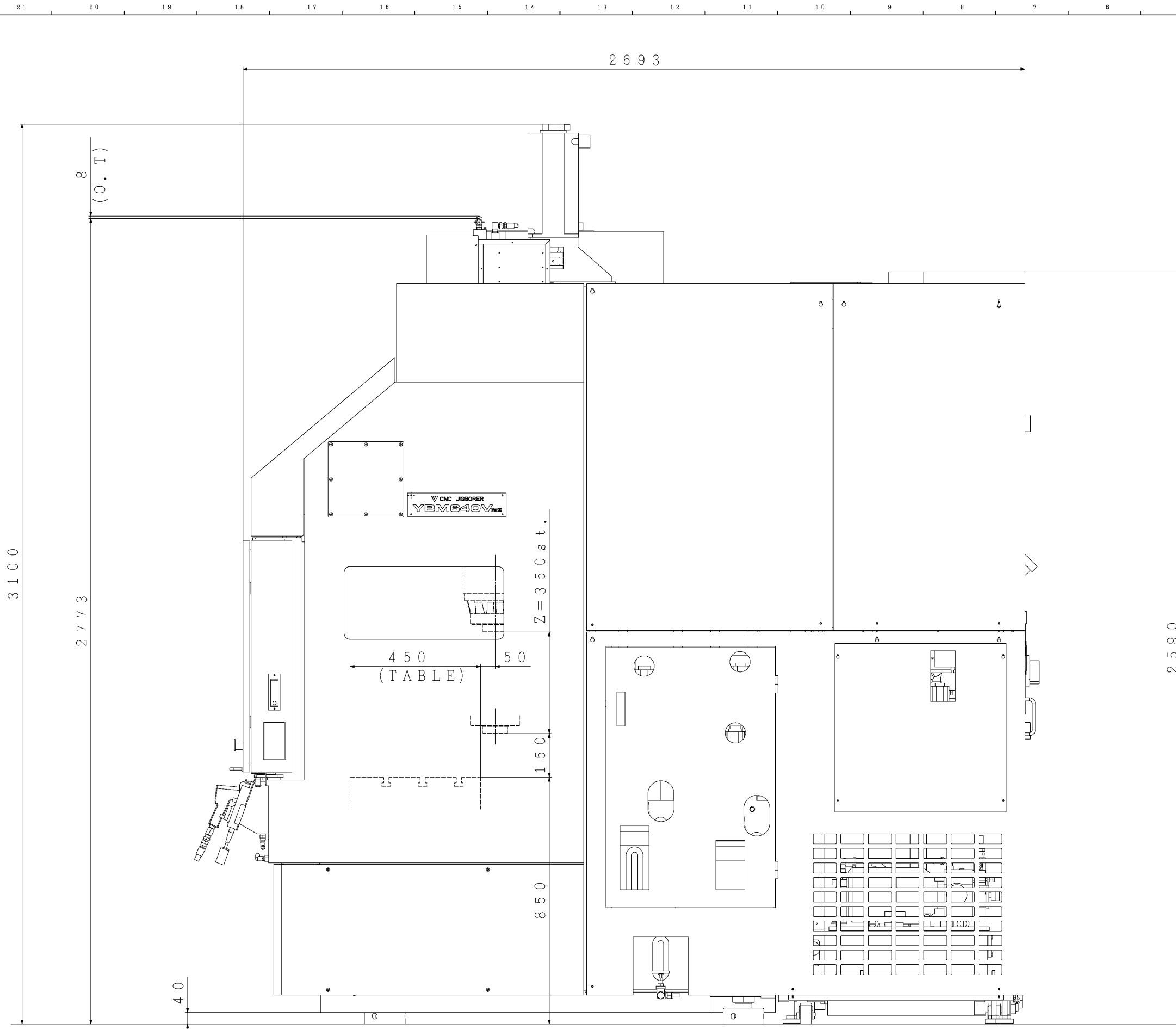



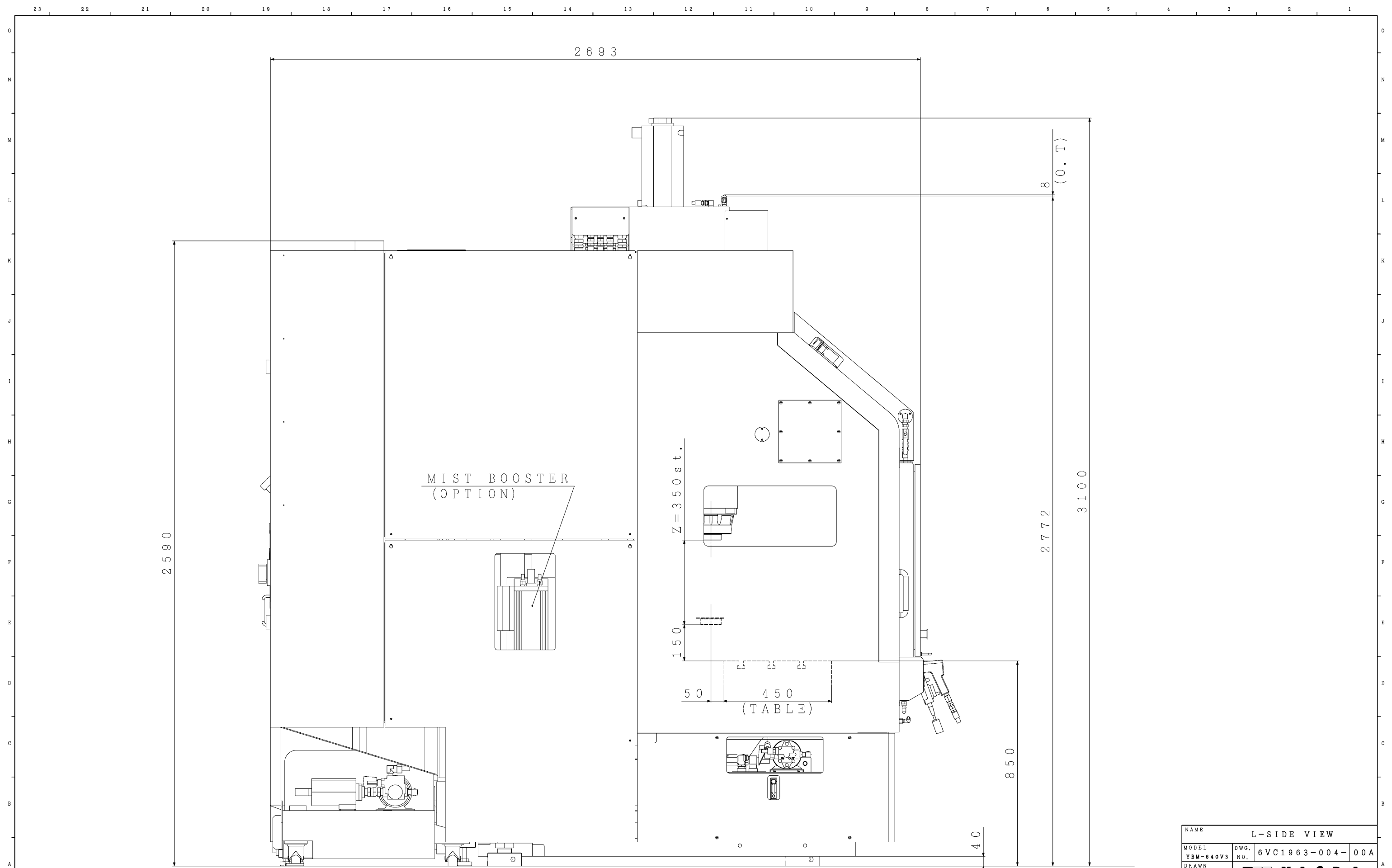
NAME		FRONT VIEW	
MODEL	YBM-640V3	DWG. NO.	6VC1963-002-00A
DRAWN	NISHIMOTO	 YASDA YASDA PRECISION TOOLS K.K.	
DATE	10.07.27		
AP. NO.		VP1963~	

YASDA PRECISION TOOLS K.K. has the property of this drawing and the design shown in it, any part of this drawing and design shall not be disclosed to any third party without prior permission of YASDA PRECISION TOOLS K.K.



NAME		R-SIDE VIEW	
MODEL	DWG. NO.	6VC1963-003-00A	
YBM-640V3			
DRAWN	 YASDA YASDA PRECISION TOOLS K.K.		
NISHIMOTO			
DATE			
10.07.27	AP. NO.	VP1963~	


YASDA PRECISION TOOLS K.K. has the property of this drawing and the design shown in it, any part of this drawing and design shall not be disclosed to any third party without prior permission of YASDA PRECISION TOOLS K.K.



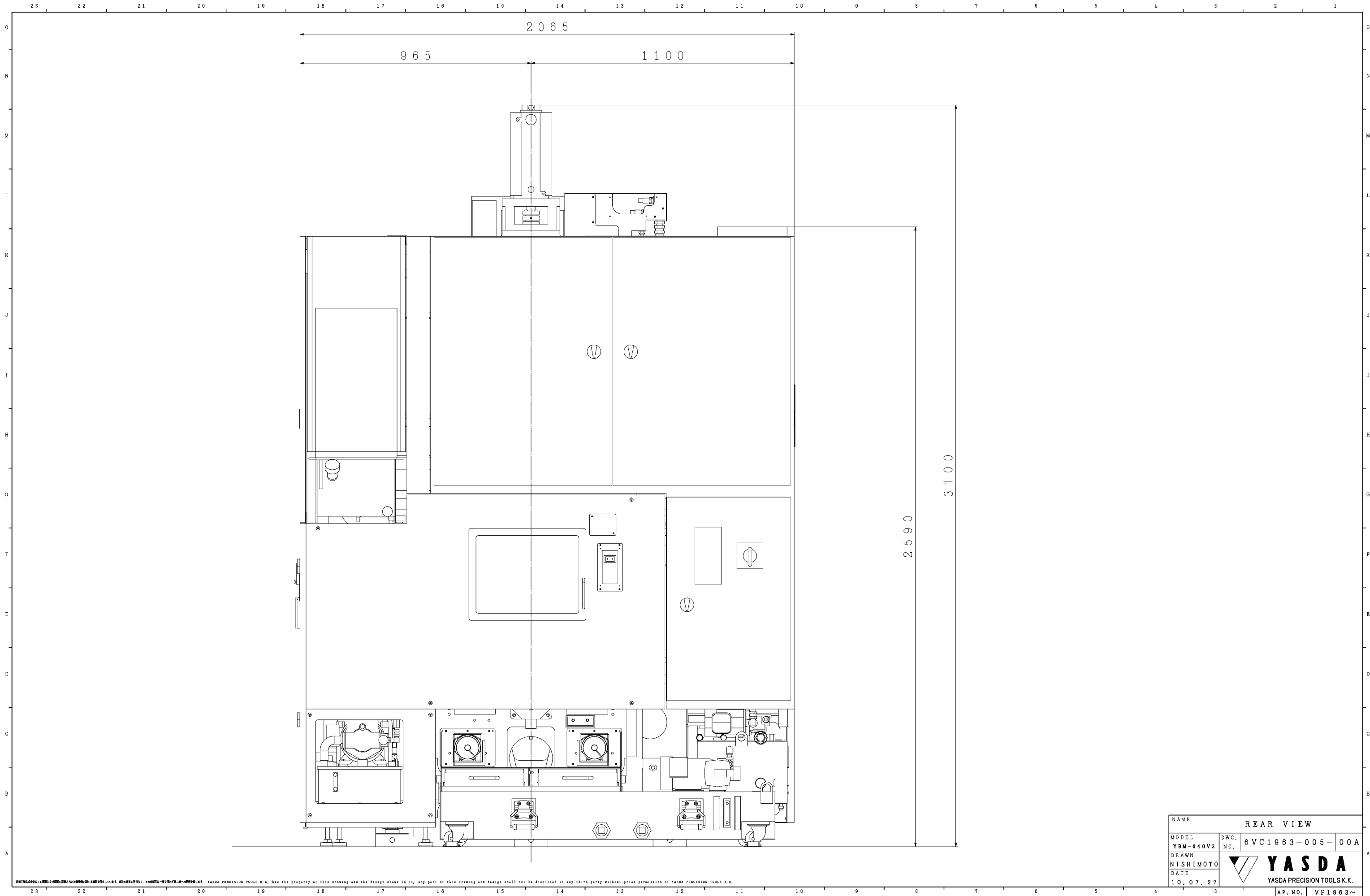
MIST BOOSTER
(OPTION)


Z = 350 s.t.

(TABLE)

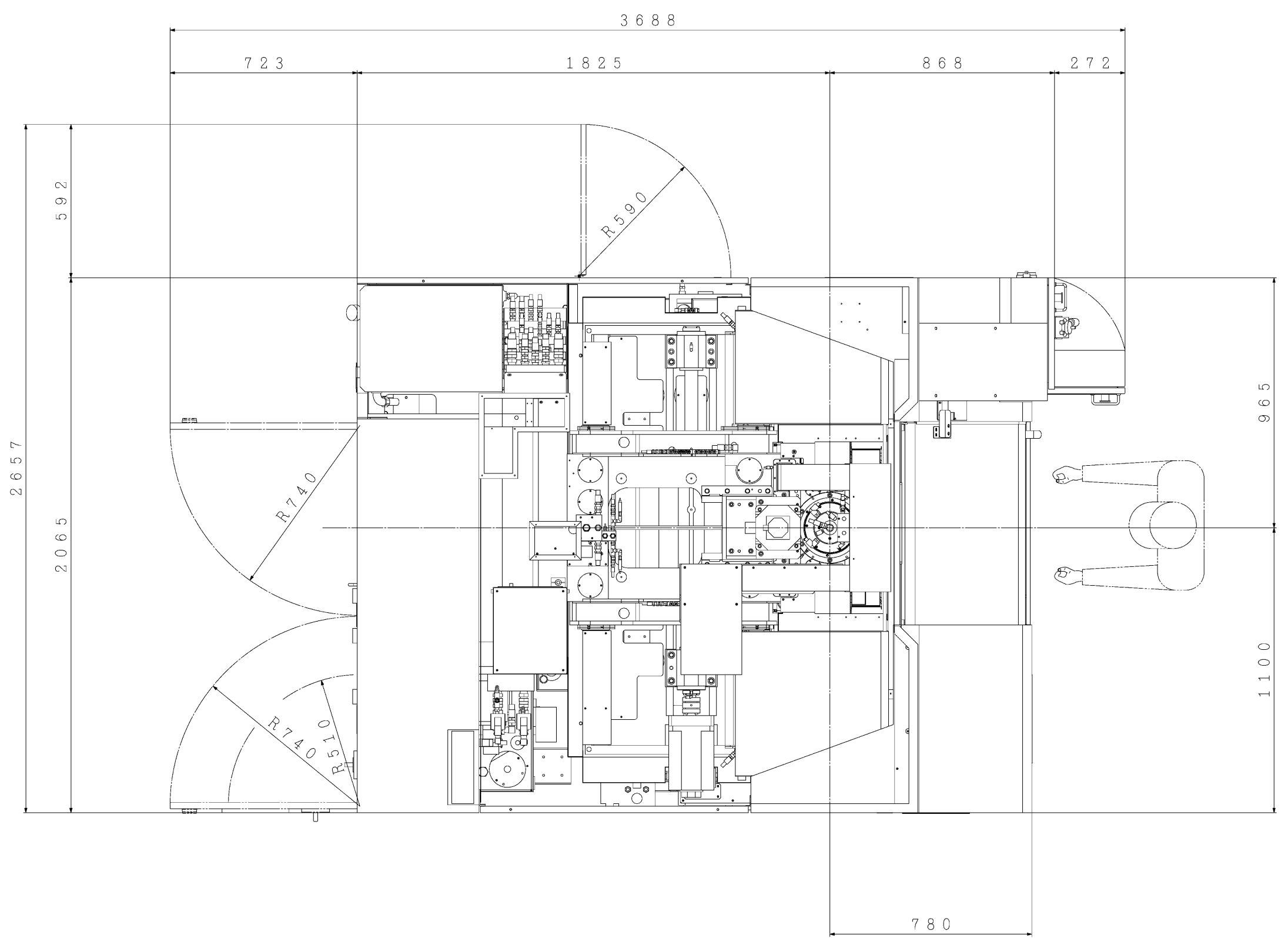
NAME		L-SIDE VIEW	
MODEL	DWG. NO.	6VC1963-004-00A	
YBM-640V3			
DRAWN		 YASDA YASDA PRECISION TOOLS K.K.	
NISHIMOTO			
DATE			
10.07.27		AP. NO.	VP1963~


YASDA PRECISION TOOLS K.K. has the property of this drawing and the design shown in it, any part of this drawing and design shall not be disclosed to any third party without prior permission of YASDA PRECISION TOOLS K.K.



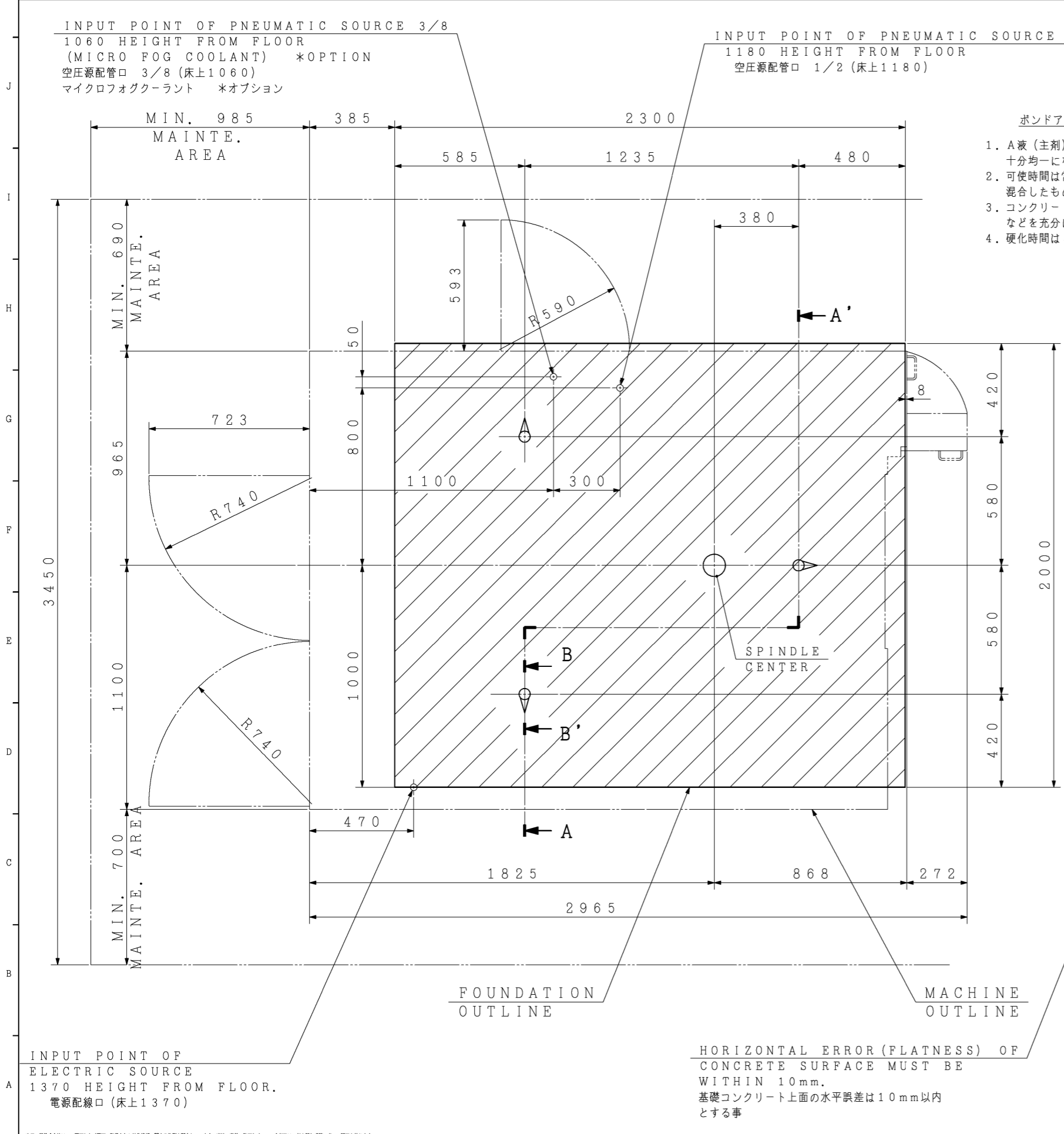
NAME		REAR VIEW	
MODEL	DWG. NO.	6VC1963-005-00A	
YBM-640V3			
DRAWN	 YASDA YASDA PRECISION TOOLS K.K.		
NISHIMOTO			
DATE	AP. NO. VP1863~		
10.07.27			

YASDA PRECISION TOOLS K.K. has the property of this drawing and the design shown in it, any part of this drawing and design shall not be disclosed to any third party without prior permission of YASDA PRECISION TOOLS K.K.

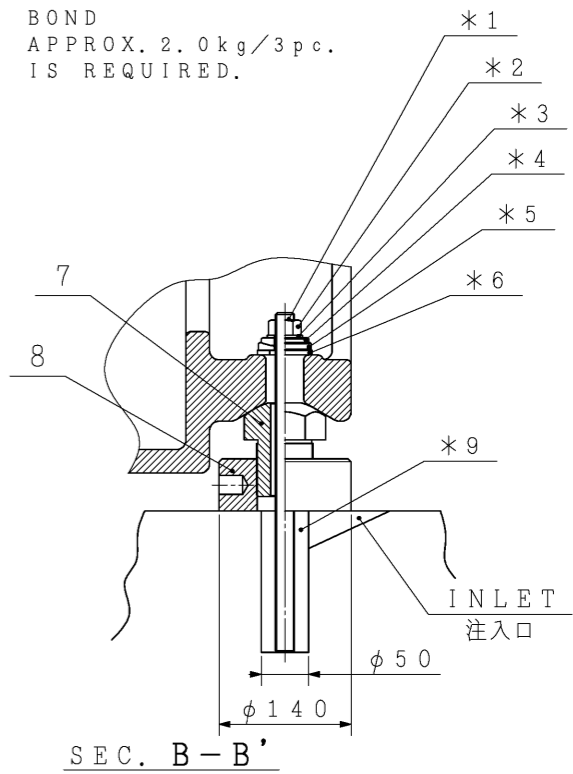


NAME		TOP VIEW	
MODEL	DWG. NO.	6VC1963-006-00A	
YBM-640V3			
DRAWN	 YASDA YASDA PRECISION TOOLS K.K.		
NISHIMOTO			
DATE	AP. NO. VP1963~		
10.07.27			

YASDA PRECISION TOOLS K.K. has the property of this drawing and the design shown in it, any part of this drawing and design shall not be disclosed to any third party without prior permission of YASDA PRECISION TOOLS K.K.



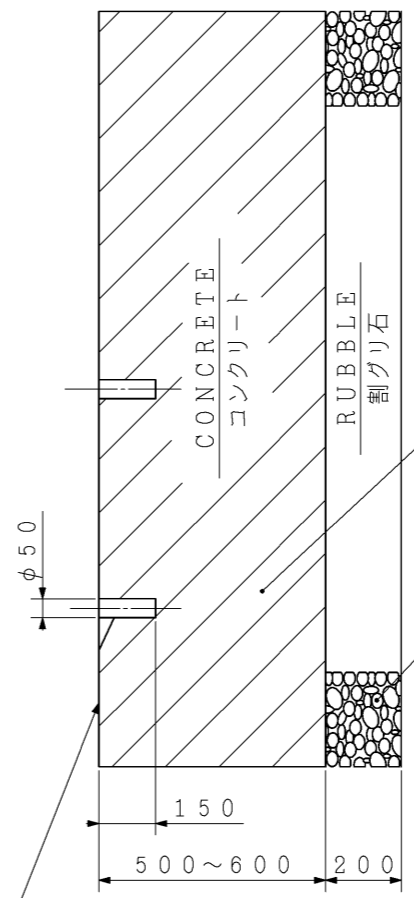
- ボンドアンカー施工時の注意事項
1. A液 (主剤) と B液 (硬化剤) を重量比で 4 : 1 の割合で十分均一になるまで混合します。
 2. 可使用時間は常温では約 40 分ですので、必要量ずつ混合し、混合したものは出来るだけ早く使用して下さい。
 3. コンクリート、モルタルなどはレタンスや塵埃、油脂分などを充分に取り除いて下さい。
 4. 硬化時間は 5 ~ 10 時間 (20°C) です。



ESPECIALLY, IN CASE OF SOFT GROUND, PILES MUST BE DRIVEN IN THE FOUNDATION, IF NECESSARY.
特に軟弱地盤の場合は必要に応じてパイル等を打込む事

THE REINFORCING RODS MUST BE BUILT IN TWO LAYERS. IN LONGITUDINAL, CROSS AND VERTICAL DIRECTIONS.
基礎コンクリート 縦、横、垂直に鉄筋を通して補強する事

FOR THE FOUNDATION, HIGH-QUALITY RUBBLES AND THE BLINDING GRAVELS OF ABOUT 30% ARE APPLIED AND FULLY TAMPED DOWN.
砕石は良質の割栗石を均し、目つぶし砂利約 3割を加えて十分に突き固める事



- 参考技術資料
1. 基礎生コンクリートの呼び強度 F_c
 $F_c = 210 \text{ kg/cm}^2$
 2. 使用する鉄筋
D13 (SD295)
 3. 要求される安全地耐力
 5 ton/m^2 以上

* : OPTION

SYM	PART NUMBER	PART NAME	REQ
* 9	E200	BOND	-
* 8	30Z00-414-00	A FLOOR PLATE	3
* 7	10H40-402-00	A LEVELING SCREW	3
* 6	30Z00-308-00	A SPACER	3
* 5	30Z00-301-00	A φ50 WASHER (A)	3
* 4	30Z00-302-00	A φ50 WASHER (B)	3
* 3	M20	WASHER	3
* 2	M20	HEX. NUT	3
* 1	30Z00-423-00	A TENSION BOLT	3

NAME FLOOR PLAN

MODEL YBM-640V3 DWG. NO. 6VC1963-001-00A

DRAWN NISHIMOTO DATE 10.07.27

YASDA
YASDA PRECISION TOOLS K.K.

データサーバの接続について

ファナックNCオプションのデータサーバを使用するためには、イーサネットによりホストコンピュータ（パソコン等）と接続する必要があります。

データサーバとホストコンピュータの接続はお客様にて行なっていただき、弊社では必要に応じて、NCパラメータ設定についてのみ支援を行いません。ホストコンピュータやネットワークのサポートは行なっていないのでご注意ください。

データサーバとホストコンピュータの接続作業に不安がある場合、お客様にてホストコンピュータやネットワーク構築のサポート業社を機械立上げ時に手配していただくようお願いいたします。

お客様に準備いただく内容（参考）

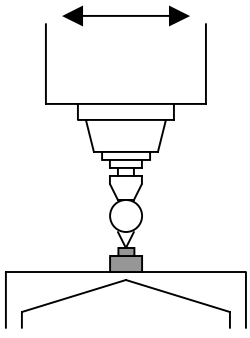
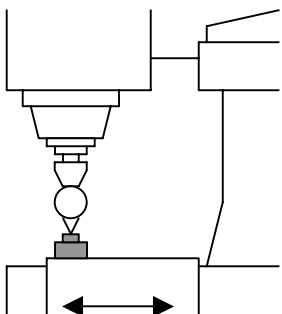
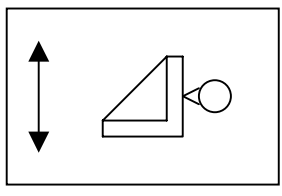
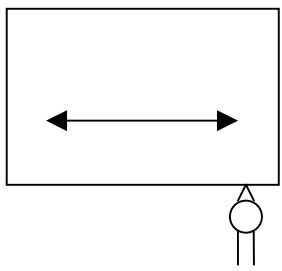
データサーバと加工プログラムを入出力するためには、一般的には以下のものが必要です。これらはデータサーバ独特のものではなく、パソコンやネットワークの通信手段として標準的なものです。

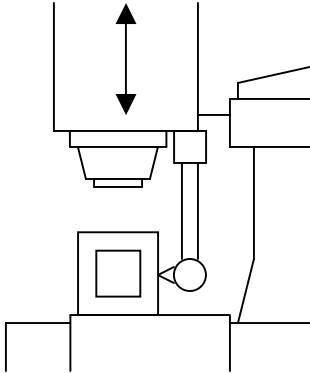
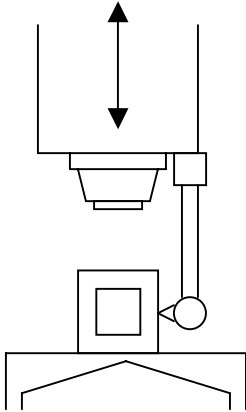
- ・ ホストコンピュータ（パソコン）
 - イーサネットインターフェース（100BASE-TX）
 - FTPサーバソフト
 - FTPクライアントソフト
- ・ ホストコンピュータとデータサーバ間のLAN配線
- ・ データサーバへ割り当てるIPアドレス
- ・ ホストコンピュータの設定作業

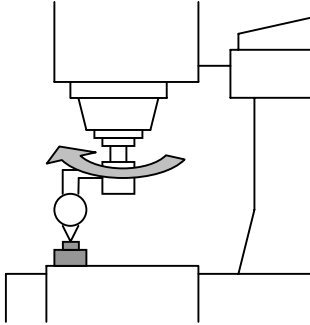
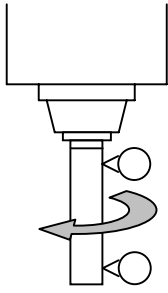
1. 静的精度検査表

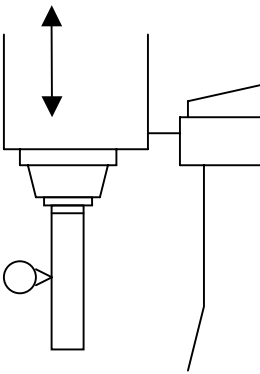
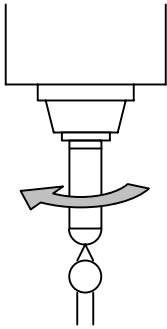
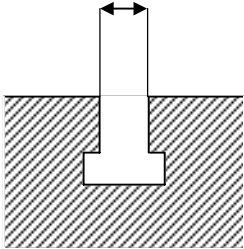
単位: mm

番号	検査項目	測定方法	測定方法図	許容値	測定値	
1	テーブル上面の平面度	直定規をテーブル上面の中央および両端近くの3箇所さらに対角線方向に置き、これに当てたテストインジケータをテーブル上面にそって移動させ、それぞれにおけるテストインジケータの読みの最大差を求め、その最も大きい値を測定値とする。		0.004/500		
					0.008/500 パレットチャッキング装置付の場合	
			Y軸方向		0.003/350	
						0.006/350 パレットチャッキング装置付の場合
			対角線方向		0.004/500	
						0.008/500 パレットチャッキング装置付の場合

番号	検査項目	測定方法	測定方法図	許容値	測定値
2	X軸方向運動とテーブル上面との平行度	主軸頭に取り付けたテストインジケータをテーブル上面に当てて、サドルをX軸方向に移動させ、全移動距離内におけるテストインジケータの読みの最大差を測定値とする。		0.005/600	
				0.008/600 パレットチャッキング装置付の場合	
3	Y軸方向運動とテーブル上面との平行度	定置した(例えば主軸頭に)テストインジケータをテーブル上面に当てて、テーブルをY軸方向に移動させ、全移動距離内におけるテストインジケータの読みの最大差を測定値とする。		0.004/400	
				0.005/400 パレットチャッキング装置付の場合	
4	X軸方向運動とY軸方向運動との直角度	テーブル上面に一边がX軸方向の運動と平行になる様に直角定規を置き、主軸頭に取り付けたテストインジケータを他の辺に当てて、テーブルをY軸方向に移動させて、テストインジケータの読みの最大差を測定値とする。		0.003/300	
5	X軸方向運動とテーブル端面との平行度	主軸頭に取り付けたテストインジケータをテーブル側面に当てられたブロックゲージに当て、サドルをX軸方向に移動させ全移動量内におけるテストインジケータの読みの最大差を測定値とする。		0.008/600	

番号	検査項目	測定方法	測定方法図	許容値	測定値	
6	主軸頭 のZ軸 方向運 動とテ ーブル 上面と の直角 度	a	直角定規をテーブル 上面に置いた直角定 規の上に立て、主軸頭 に取り付けたテスト インジケータを直角 定規に当てて、主軸頭 をZ軸方向に移動さ せて、テストインジケ ータの読みの最大差 を測定値とする。		0.006/250	
		Y-Z 面内			0.008/250 バレットチャ ッキング装置 付の場合	
		b	直角定規をテーブル 上面に置いた直角定 規の上に立て、主軸頭 に取り付けたテスト インジケータを直角 定規に当てて、主軸頭 をZ軸方向に移動さ せて、テストインジケ ータの読みの最大差 を測定値とする。		0.006/250	
		Z-X 面内			0.008/250 バレットチャ ッキング装置 付の場合	

番号	検査項目	測定方法	測定方法図	許容値	測定値
7	テーブル上面と主軸中心線との直角度	a	<p>直定規をテーブル上面のX軸およびY軸方向に置き、主軸頭をZ軸方向の動きの中央に置いて主軸に取り付けたテストインジケータを直定規に当てて振り回し、テストインジケータの読みの差を測定値とする。</p> 	振り回し直径200について 0.006	
		b		<p>振り回し直径200について 0.006</p> <p>0.010 パレットチャッキング装置付の場合</p>	
8	主軸穴の振れ	<p>主軸穴にテストバーをはめ、その口元および先端にテストインジケータを当てて、主軸回転中の読みの差を測定値とする。</p> 	<p>振り回し直径200について 0.006</p> <p>0.010 パレットチャッキング装置付の場合</p>	口元で 0.003	
			150の位置で 0.006		

番号	検査項目	測定方法	測定方法図	許容値	測定値	
9	主軸中心線と主軸頭のZ軸方向の動きとの平行度	a	主軸穴にテストバーをはめ、テストインジケータをこれに当てて、主軸頭を移動させ、読みの最大差を測定値とする。		0.004/200	
		b				
10	主軸のZ軸方向の動き	主軸穴にテストバーをはめ、その先端にテストインジケータを当てて、主軸回転中の読みの最大差を測定値とする。		0.002		
11	テーブルT溝の幅寸法	テーブルT溝の幅寸法をブロックゲージによって測定し、基準値との差を測定値とする。 基準値 18mm		+0.027 0		

2. ロストモーション検査表

単位: mm

番号	検査項目	測定法	測定方法図	許容値	測定値
1	ロストモーション量 (直線軸)	X, YおよびZ軸のそれぞれについて、予め正(または負)方向に移動させて停止した位置を基準として、同一方向に任意の指令を与えて移動させ、その位置から負(または正)の向きに、同一指令を与えて移動させた時の停止位置と基準位置との差を測定する。		0.002	X Y Z

3. 位置決め精度検査表

単位: mm

番号	検査項目	測定方法	測定方法図	許容値	測定値
1	直線軸の位置決め精度	X, YおよびZ軸のそれぞれについて、予め正(または負)方向に移動させて停止した位置を基準として、同一方向に移動距離を全域にわたり、20mm間隔で早送りに一方方向位置決めを行い、移動すべき距離と実際に移動した距離との差を測定し、基準長さ内における差の最大幅の1/2に(±)をつけた値を測定値とする。		±0.002	X± Y± Z±

4. 繰り返し精度検査表

単位: mm

番号	検査項目	測定方法	測定方法図	許容値	測定値
1	直線軸の繰り返し精度	X, YおよびZ軸について、任意の1点に同一方向から早送りで繰り返し7回の位置決めを行って停止位置を測定し、その読みの最大差の1/2に(±)をつけた値を測定値とする。		±0.001	X± Y± Z±

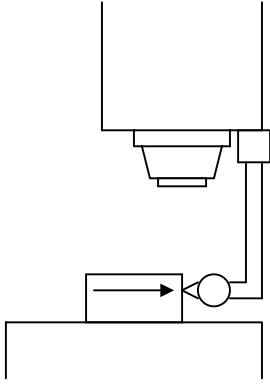
5. 入力設定単位検査表

単位: mm

番号	検査項目	測定方法	測定方法図	許容値	測定値
1	0.01 単位送り 毎の動き (直線軸)	X, YおよびZ軸のそれぞれについて、早送りで予め正(または負)方向に移動させて停止した位置を基準として、同一方向に0.01 毎の指令を与えて、ほぼ10 単位相当の距離だけ動かし各指令毎の停止位置を測定する。つぎに上記の最終測定位置から、負(または正)方向に0.01 毎の指令をほぼ基準位置に復帰するまで与え、各指令毎の停止位置を測定する。		0.002	X Y Z

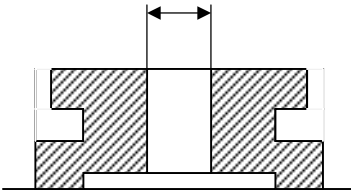
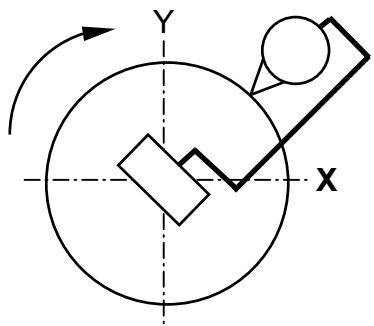
6. 原点復帰検査表

単位: mm

番号	検査項目	測定方法	測定方法図	許容値	測定値
1	原点復帰 (直線軸)	X, Y および Z 軸のそれぞれについて、原点復帰可能な任意の 7 位置からそれぞれ 1 回の原点復帰を行い、その停止位置を測定し、読みの最大差を測定値とする。		0.004	X Y Z

7. 工作精度検査表

単位: mm

番号	検査項目	測定方法	測定方法図	許容値	測定値
1	中ぐり精度	<p>工作物をパレット上に取り付けて、主軸頭送りによってφ50～80の穴の仕上げ削りを行い、軸を含み角度間隔約45度の4平面内において切削部の両端及び中央の3点における直径を測定し、各点における4直径の最大差を求め、その最大のものを真円度の測定値とする。</p> <p>また、軸を含む同一平面内における2直径の差の最大差を円筒度の測定値とする。</p>		真円度 0.005	
				円筒度 0.005	
2	円弧補間削りの精度	<p>工作物をパレット上に取り付けて、図に示す円形外周面の仕上げ削りを行い、工作機械、又は測定機械の主軸に取り付けたテストインジケータを仕上げ面に当てて回転させ、たがいに直角をなす任意の2直径についてそれぞれ両端における読みが一致するようにしたときの主軸一回転中のテストインジケータの読みの最大差を測定値とする。</p>		0.006	

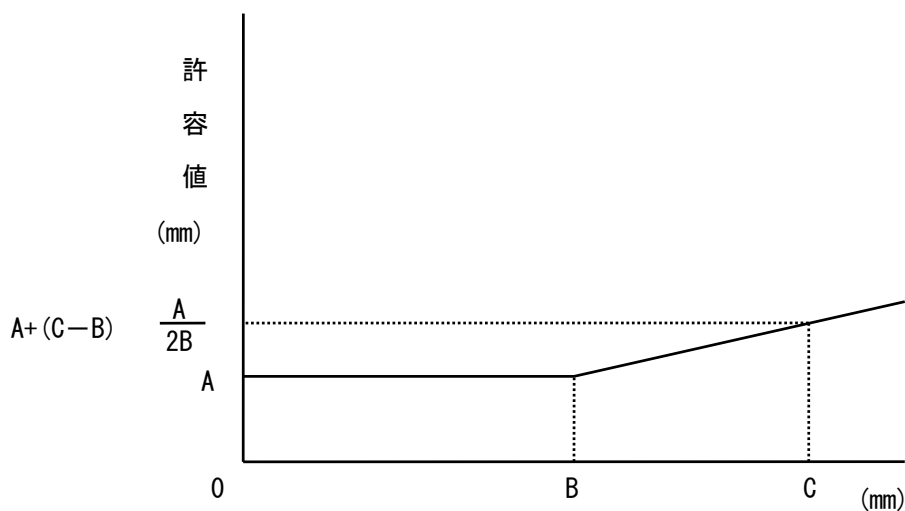
番号	検査項目	測定方法	測定方法図	許容値	測定値
3	直線切削の精度 (同時2軸直線補間)	工作物をテーブル上にX,Y軸に対して45度傾けて取り付けて外周仕上げ削りを行い、A,C面間及びB,D面間のそれぞれについて中央及び両端における距離の最大差を求め、その大きい方を測定値とする。		0.015/300	
4	中ぐりによる位置決め加工精度と穴径の相互差	ピッチ精度		0.007	
		穴径の相誤差		各穴について、ほぼ同一の深さでX軸, Y軸方向の直径を計測し、その最大差を測定値とする。	0.005
5	正面フライスによる面削りの精度	工作物をテーブル上に取り付けて、図に示す方向に仕上げ削りを行い、図に示す8点について平面度を測定する。次に、切削始めと、切削終わりとの段差を測定する。		平面度 0.006	
				段差 0.005	

本検査表の許容値に関する注意事項

許容値が A/B で示されている場合、Bmm 以下の長さにおける許容値は A mm です。

又、Bmm を越える長さ Cmm の場合の許容値は $A + \frac{(C-B)A}{2B}$ となります。

(下図参照)



この精度規格値は安田工業(株)内の恒温組立工場及びそれに準じる下記環境下において保証するものです。

- 室温の変化は 24 時間にて 0.5℃以内
- 上下間の室温差は床面 0m より床面 5m の間において 0.6℃以内
- 基礎床面温度と室温の変化は 1℃以内
- 輻射熱等の影響を受けないこと
- 基礎強度は本機に充分耐えるものであること