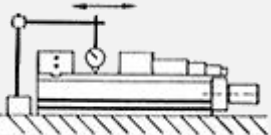
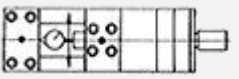
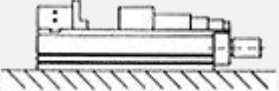
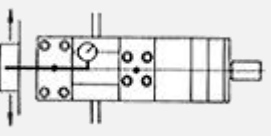
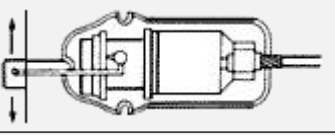
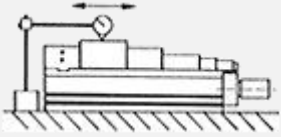
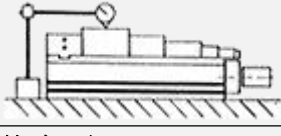
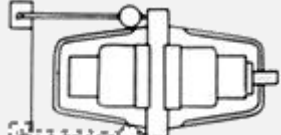
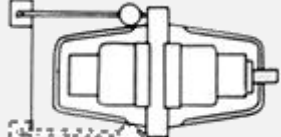
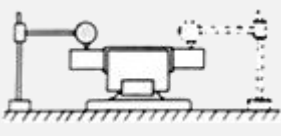


単位 : mm

検査項目	マシンバイス許容量									
	Vi, Vis	VN, VNA	VF	VH	VR	VG	VJ	VB	KV	VP
1 本体底面と移動口金滑り 面との平行度 (100mm について) 	0.010	0.010	0.010	0.010	0.010	0.010	0.010	0.010	0.020	0.004
2 口金の両くわえ面間の平 行度 (100mm について) 	0.020	0.020	0.020	0.020	0.020	0.020	0.020	0.020	—	0.015
3 固定口金のくわえ面と 移動口金滑り面との直角 度 (直角より小のこ と) (100mm について) 	0.020	0.020	0.010	0.030	0.015	0.030	0.010	0.030	0.050	0.010
4 本体底面のガイドブロッ クと 固定口金くわえ面との直 角度 (100mm について) 	—	—	0.015	0.015	0.015	0.015	0.015	0.015	—	0.008
5 本体底面のガイドブロッ クと 固定口金くわえ面との平 行度 (100mm について) 	0.015	0.015	0.015	0.015	0.015	0.015	0.015	0.015	0.020	0.008
6 締付けたテストブロッ ク 上面と	0.015	0.015	0.015	0.015	0.020	0.020	0.015	0.020	0.030	0.008

	<p>フレーム底面との平行度 (100mm について)</p> 										
7	<p>締付けた時のテストブ ック 上面の浮き上り(変位置)</p> 	0.015	0.015	0.015	—	0.015	—	0.015	—	0.005 (1t 締 付時)	
8	<p>本体底面のガイドブ ックと テストバーとの平行度 (100mm について)</p> 	—	—	—	—	—	—	—	0.030	—	
9	<p>位置決めの再現精度 (5 回繰返し)</p> 	—	—	—	—	—	—	—	0.010	—	
10	<p>テストバーと本底底面と の平行度 (100mm について)</p> 	—	—	—	—	—	—	—	0.030	—	
検査項目		Vi	VN, VNA	VF	VH	VR	VG	VJ	VB	KV	VP
		ツダコママシンバイス許容量									