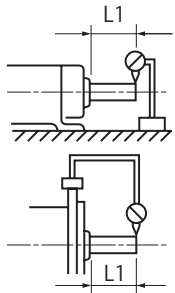
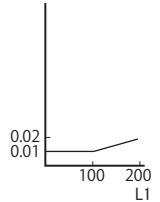
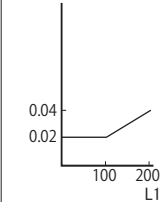
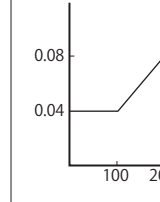
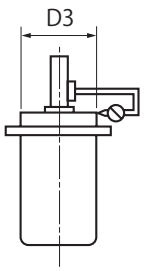
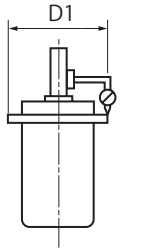
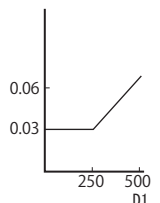
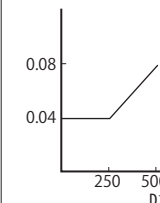
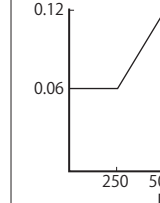


モータ精度

表 F4 モータ精度

取付方法	測定項目	測定方法	測定方法の図	測定用具	工作精度		
					AA 級	A 級	B 級
脚取付形およびフランジ形	軸端の振れ	ダイヤルゲージを床面またはフランジ面に固定し、測定子を軸端に近接した外周に当て、軸を1回転した時の読みの最大値と最小値の差を測定値とする。		ダイヤルゲージ	軸長 ≤ 100 の時 0.01 > 100 の時	軸長 ≤ 100 の時 0.02 > 100 の時	軸長 ≤ 100 の時 0.04 > 100 の時
							
フランジ形	フランジはめあい径の偏心	ダイヤルゲージをフランジ面に近接した軸に固定し、測定子をフランジはめあい外周部に当て、軸を1回転した時の読みの最大値と最小値の差の1/2を測定値とする。		ダイヤルゲージ	フランジはめあい径 ≤ 200 の時 0.01 > 200 の時	フランジはめあい径 ≤ 200 の時 0.02 > 200 の時	フランジはめあい径 ≤ 200 の時 0.03 > 200 の時
	フランジ面の軸に対する直角度	ダイヤルゲージをフランジ面に近接した軸に固定し、測定子をフランジの外周に近接したフランジ面に当て、軸を1回転した時の読みの最大値と最小値の差を測定値とする。		ダイヤルゲージ	フランジ径 ≤ 250 の時 0.03 > 250 の時	フランジ径 ≤ 250 の時 0.04 > 250 の時	フランジ径 ≤ 250 の時 0.06 > 250 の時
							

注) 組み付けるモータの精度は B 級以上とします。