

用語解説

割出し精度

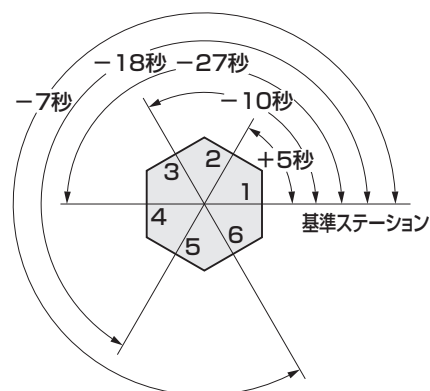
アブソデックスの割出し精度とは、NCプログラムにより設定される目標位置と実際に停止した位置の差になります。

この目標位置は、基準ステーション(原点復帰位置)からの角度(秒)となります。

右図のようにそれぞれの目標位置と実際に停止した位置の差の最大値、最小値より割出し精度が計算されます。表記は、右図のように±〇秒と幅で表現されます。

角度測定には、高精度エンコーダを使用します。

割出し精度測定例



測定ポジション	測定値
1	0
2	+5秒
3	-10秒
4	-27秒
5	-18秒
6	-7秒

割出し精度
±16秒

繰返し精度

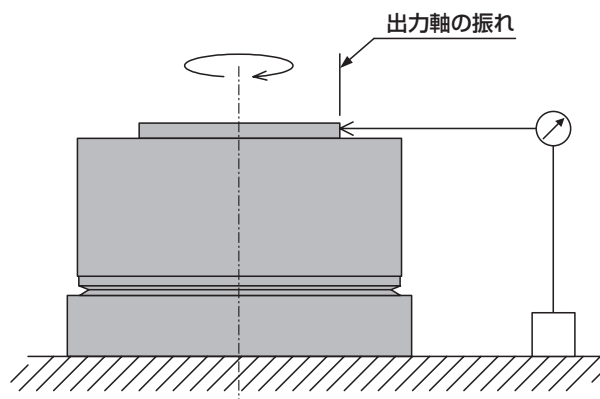
繰返し精度とは、ある目標位置に対して同じ条件のもとで往復動作させ、繰返し停止位置を測定したときの停止する位置の角度のばらつきの最大値を角度(秒)で表します。

機械装置が必要とする精度特性により、繰返し精度と割出し精度を使い分ける必要があります。

※角度(秒) 角度を度・分・秒で表す単位。1度=60分=3600秒となります。

出力軸の振れ

テーブル取付け部のインロー側面部の振れ精度です。



出力軸の面振れ

テーブル取付け面の振れ精度です。

※テーブル取付け用のネジ穴の外周部にて測定

