

# U-MACHINE

RESOURCE CENTER

# 静的精度表

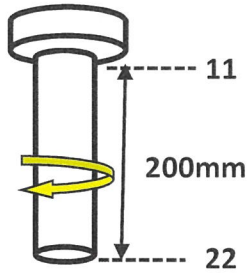
Geometric accuracy

※精度は保証するものではありません。あくまでも参考値となります。

単位  $\mu$  ( $1\mu = 0.001\text{mm}$ )  
Scale

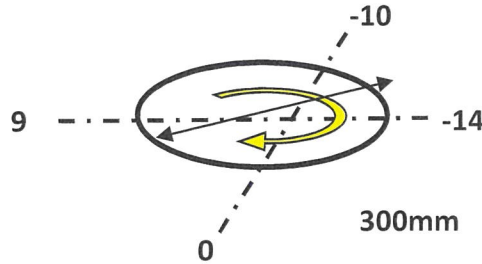
## 主軸の振れ

Run-out of test bar



## 主軸振り回し

Swing diameter



## バックラッシュ(ロストモーション)

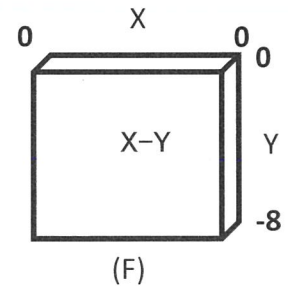
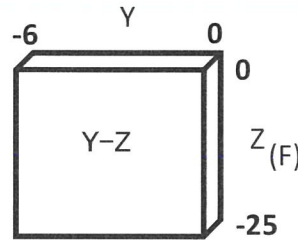
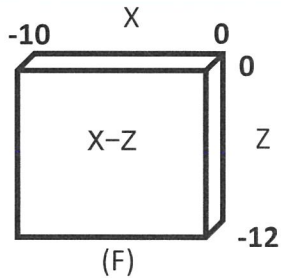
Backlash

	X	Y	Z
G0	2	2	2
G1	2	2	2

## 直角度

Geometric accuracy of motion

300mm × 300mm

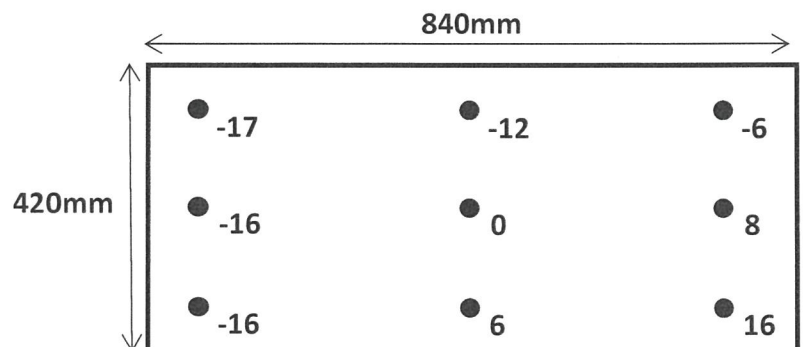


## 備考 Remarks

真円度測定実施

## テーブル上面精度

Table flatness



機械メーカー (Manufacture)	DMG森精機	年式 (Age)	2015
機種 (Model)	MILLTAP700	測定日 (The date of Measurement)	2023/9/11
製造番号 (Serial number)	MIL70131033	物件番号 (U-Machine No.)	BN2300025

# ボールバー診断 (%) XY 360deg 100mm 校正済み 20230911-130927

オペレーター: nis

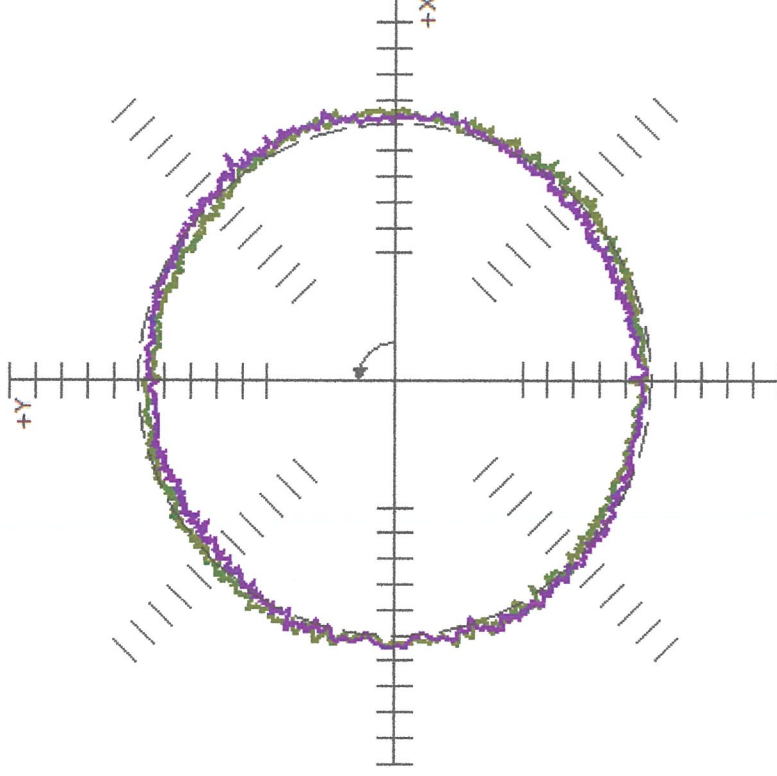
日付: 2023-9-11 13:09:27



機種: BN2300025 MILLTAP700  
QC20-W: ORJH92, 最終の校正: 2023-02-01

- 28% スケールミスマツチ 16.0 $\mu$ m
- 17% サーボミスマツチ 0.15ms
- 15% 反転突起 Y
  - ▲ -0.5 $\mu$ m
  - ▼ 4.2 $\mu$ m
- 13% 反転突起 X
  - ▶ -0.2 $\mu$ m
  - ◀ 3.7 $\mu$ m
- 6% バックラッシュ X
  - ▶ -1.7 $\mu$ m
  - ◀ -1.4 $\mu$ m

位置決め許容範囲 37.6 $\mu$ m  
最適化半径 100.0051mm  
真円度 18.5 $\mu$ m



10.0 $\mu$ m/目盛