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。

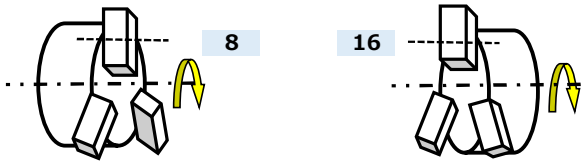
※当社評価基準【A】社内許容値の75%以内 【B】社内許容値内 【C】社内許容値外

ツール把握力 Tool clamping force	HSK-A63	kN

単位 μ(1μ＝0.001mm)

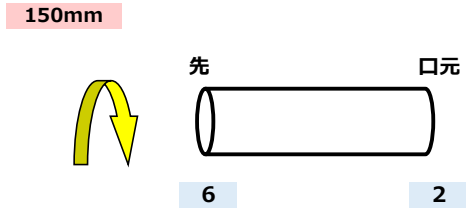
チャック外周の振れ Run-out of chuck

SP1評価	A	SP2評価	B



社内許容値	外周振れ	20	μ

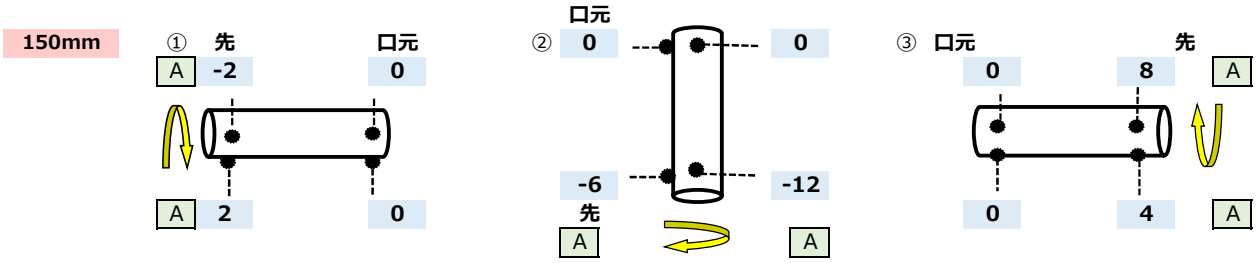
テストバーの振れ Run-out of testbar



社内許容値	100mmにつき	14	μ	評価	A

テストバーの走り Testbar Straightness

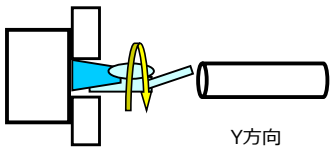
①評価	A	②評価	A	③評価	A



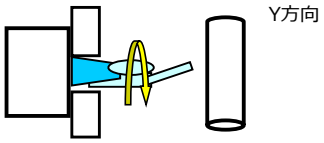
社内許容値	100mmにつき	14	μ	評価	A

SP1とSP2の刃物台芯高 Concentricty

テストバーH方向



テストバーV方向

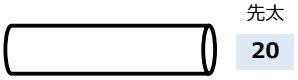


刃物台座標		
H方向	X=-0.0111	Y=0.1
	X=	Y=
V方向	Y=0.109	

円筒切削 Cylindricity

評価	B

150mm



社内許容値	先細 ±	20	μ

バックラッシュ（ロストモーション） Backlash

上刃物台

	X	Y	Z
G0	4	2	2

下刃物台

	X	Y	Z
G0			

備考 Remark

総合評価	A

注）総合判定は上記測定項目＋円筒研削＋外観を加味し総合的に判断したものとなります。

機械ﾒｰｶｰ(Manufacture)	ｵｰｸﾏ	年式(Age)	2019年
機種(Model)	MULTUS U3000	測定日(The date of Measurement)	2025/12/3
製造番号(Serial number)	225350	入庫物件番号	BC2500108