U-MACHINE RESOURCE CENTER

静的精度表 Geometric accuracy

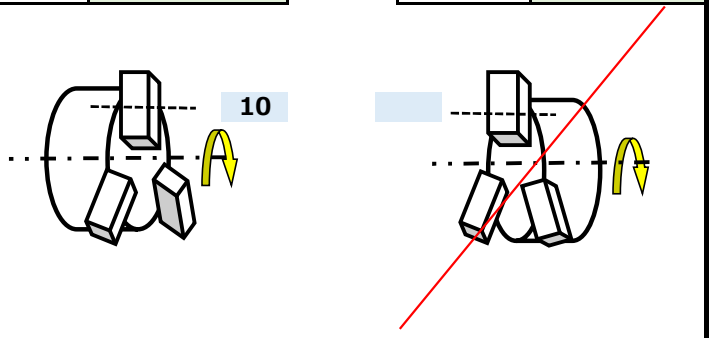
※精度は保証するものではありません。あくまでも参考値となります。

※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

単位 μ(1μ＝0.001mm)

チャック外周の振れ Run-out of chuck

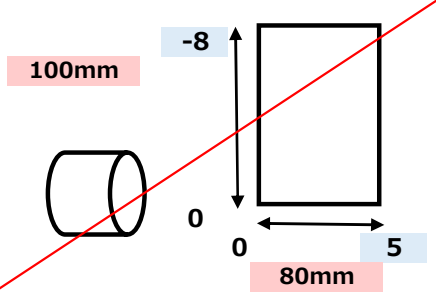
SP1評価	A	SP2評価	



社内許容値	外周振れ	20	μ

刃物台の走り Straightness of turret

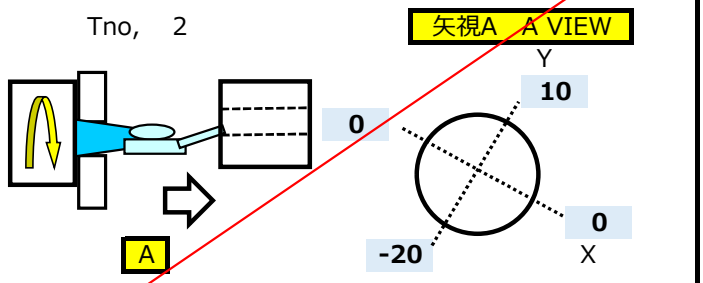
X軸方向	A	Z軸方向	A



社内許容値	100mmにつき	20	μ	評価	

刃物台との同心度 Concentricty

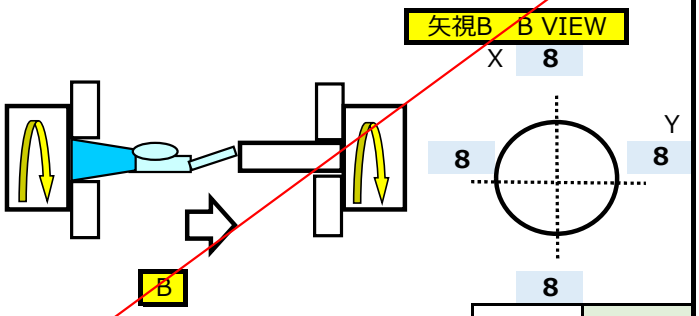
Tno, 2



X方向	A
Y方向	B

社内許容値	X-Y方向それぞれ	30	μ	評価	

主軸との同心度 Concentricty



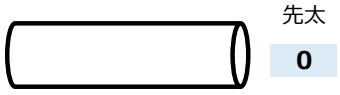
X方向	A
Y方向	A

社内許容値	X-Y方向それぞれ	50	μ	評価	

円筒切削 Cylindricity

評価	A

100mm



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

	X	Y	Z
G0	30		50

備考 Remark

同心度刃物台座標
X＝

・操作パネル破損あり
・ギブ調整必要

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)	滝澤鉄工所	年式(Age)	2005年
機種(Model)	TAC-510	測定日(The date of Measurement)	2025/11/6
製造番号(Serial number)	TTTT5669	入庫物件番号	BC2500120-002