U-MACHINE RESOURCE CENTER

静的精度表

Geometric accuracy

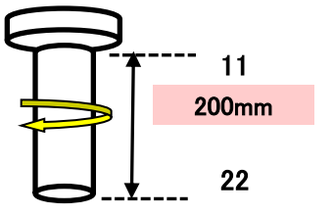
※精度は保証するものではありません。あくまでも参考値となります。

単位 μ(1μ=0.001mm)

※当社判断基準 ・A判定 JIS許容値の75%以内 ・B判定 JIS許容値内 ・C判定 JIS許容値外

主軸の振れ Run-out of test bar

JIS許容値 300mm先20μ



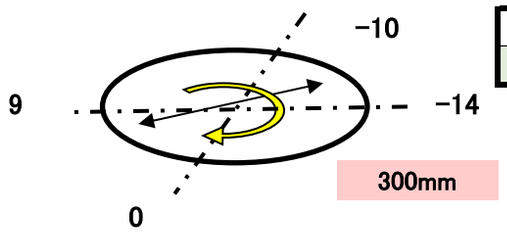
判定 C

ツール把握力 Tool clamping force

BT30	KN

主軸振り回し Swing diameter

JIS許容値 300mmにつき20μ



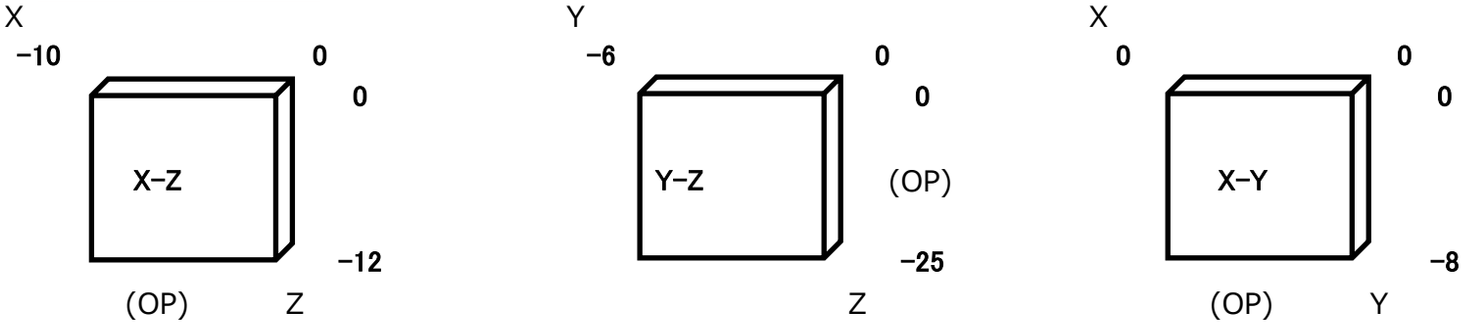
判定 B

直角度 Perpendicularity

JIS許容値 300mmにつき12μ

判定 C

300mm×300mm



備考 Remark

社内基準

・レニショー真円度(20μ以内) 判定 B

・外観 判定 B

テーブル平面度 Table flatness

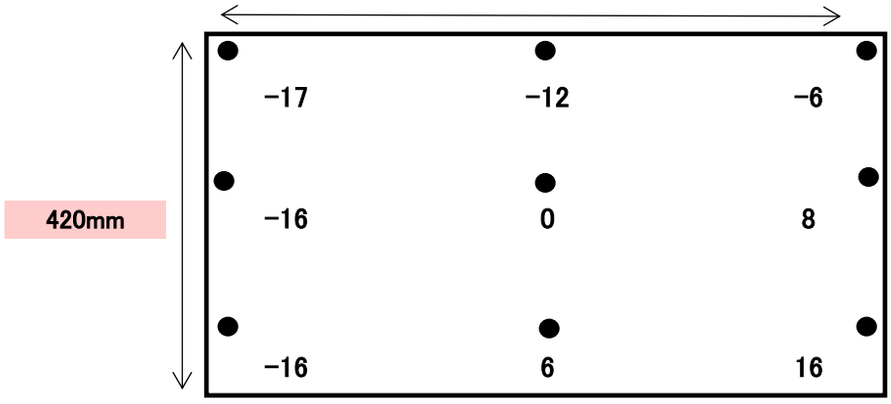
JIS許容値

～500以下	20μ	～1250以下	30μ
～800以下	25μ	～2000以下	40μ

判定 B

840mm

420mm



機械メーカー(Manufacture)	DMG森精機	年式(Age)	2015
機種(Model)	MILLTAP700	測定日(Measurement date)	2023/9/11
製造番号(Serial number)	MIL 70131033	総合判定(Judgement)	B

管理番号BN2300025

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

ボールバー診断 (%)

XY 360deg 100mm 校正済み 20230911-130927

RENISHAW

オペレータ: nis
日付: 2023-9-11 13:09:27

機械: BN2300025 MILLTAP700
QC20-W: 0RJH92, 最終の校正: 2023-02-01

28% スケールミスマッチ
16.0µm

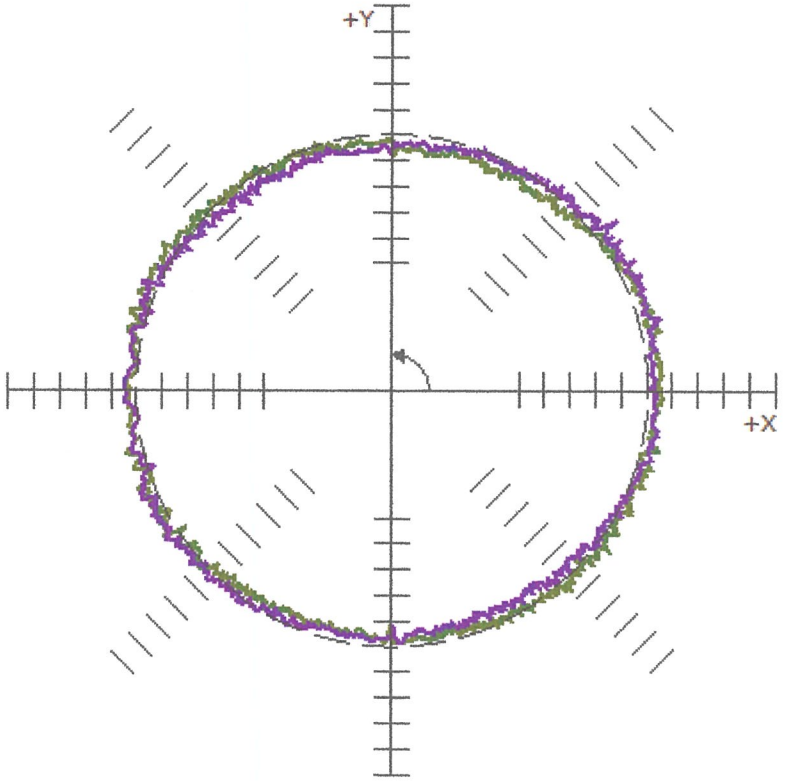
17% サーボミスマッチ
0.15ms

15% 反転突起 Y
▲ -0.5µm
▼ 4.2µm

13% 反転突起 X
▶ -0.2µm
◀ 3.7µm

6% バックラッシュ X
▶ -1.7µm
◀ -1.4µm

位置決め許容範囲	37.6µm
最適化半径	100.0051mm
真円度	18.5µm



実行 1
実行 2

10.0µm/目盛