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。

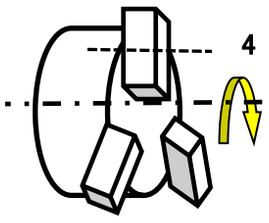
単位 μ(1μ＝0.001mm)

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

チャック外周の振れ Run-out of chuck

社内許容値 外周振れ20μ

SP1

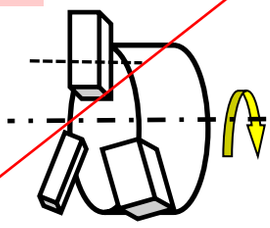


判定 A

チャック外周の振れ Run-out of chuck

社内許容値 外周振れ20μ

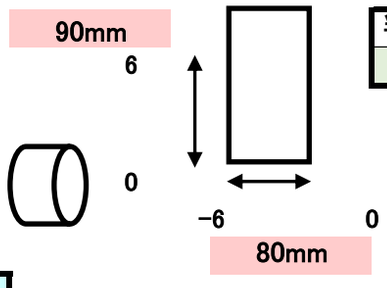
SP2



判定

刃物台の走り Straightness of turret

社内許容値 100mmにつき20μ



判定 A

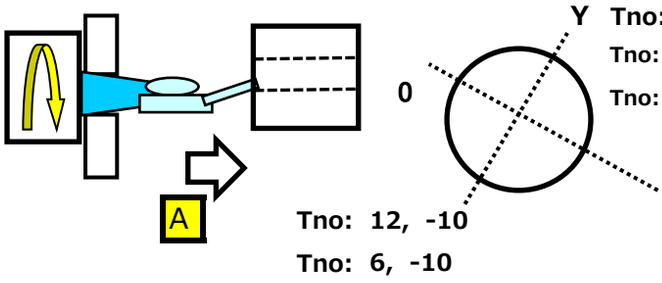
刃物台との同心度 Concentricty

社内許容値 X-Y方向それぞれ30μ

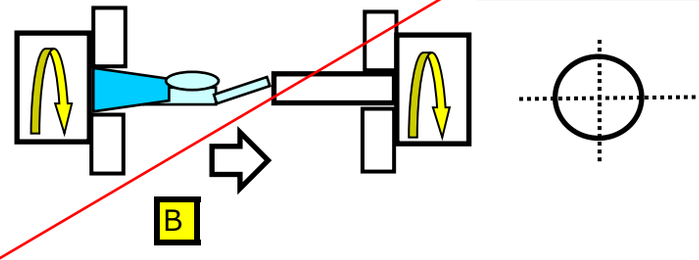
判定 A

主軸との同心度 Concentricty

矢視A A VIEW



矢視B B VIEW



備考 Remark

社内基準 判定 B

・外観

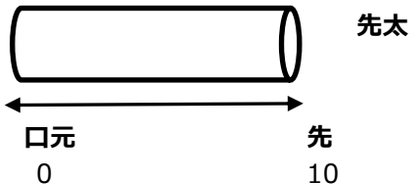
・同心度修正
・蛇腹交換
・円筒切削

円筒切削 Cylindricity

150mm

社内許容値 先細 ±20μ

判定 A



バックラッシュ（ロストモーション） Backlash

	X	Y	Z
G0	1		1
G1			

機械メーカー(Manufacture)	オークマ	年式(Age)	2015
機種(Model)	LB2500EXⅡ	測定日(Measurement date)	2025年1月27日
製造番号(Serial number)	182906	総合判定(Judgement)	B
管理番号BN2400093	注）総合判定は上記測定項目＋円筒切削＋外観を加味し総合的に判断したものとなります。		