U-MACHINE RESOURCE CENTER

静的精度表 Geometric accuracy

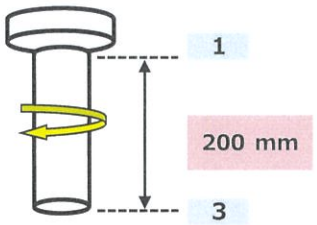
※精度は保証するものではありません。あくまでも参考値となります。

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

ツール把握力 Tool clamping force	BT50	15.50 kN

単位 μ(1μ=0.001mm)

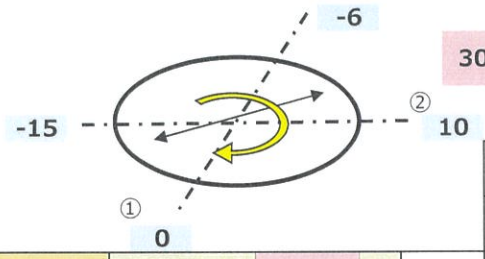
主軸の振れ Run-out of test bar



200mm先	13.3
150mm先	10
100mm先	6.7

JIS許容値	300mm先	20	μ	評価	A

主軸振り回し Swing diameter

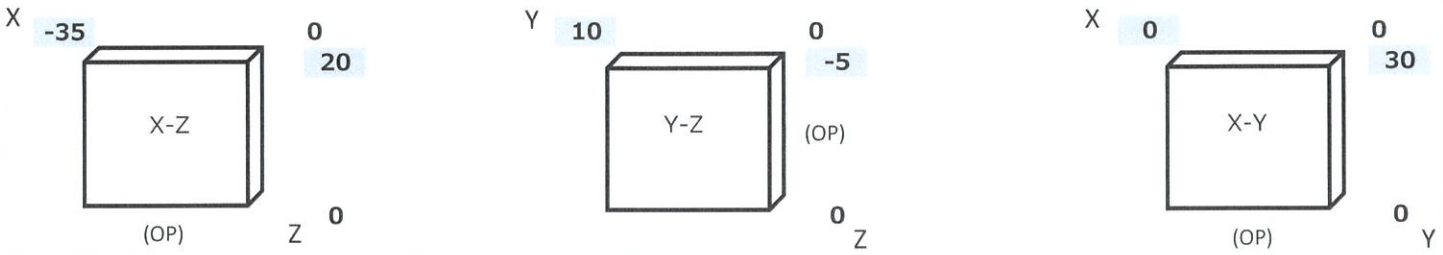


①評価	A
②評価	C

JIS許容値	300mmにつき	20	μ	評価	B

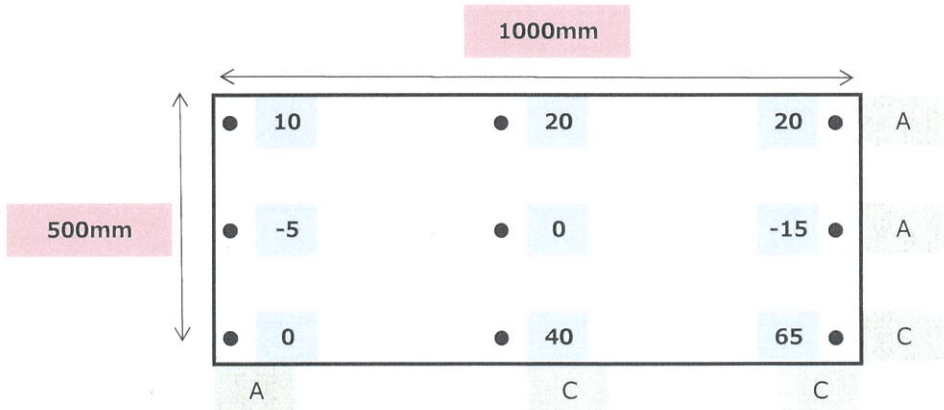
直角度 Perpendicularity

300mm×300mm	X-Z評価	C	Y-Z評価	C	X-Y評価	C



JIS許容値	300mmにつき	12	μ	評価	C

テーブル平面度 Table flatness



JIS許容値	～500以下	20	μ	～800以下	25	μ		
	～1250以下	30	μ	～2000以下	40	μ	評価	B

レニショー真円度	評価	C

（社内基準20μ以内）

備考 Remark

・X軸ベアリング交換済
・主軸テーパー研磨済
・XYターカイト張替え済み

総合評価	B

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。

機械メーカー(Manufacture)	オークマ	年式(Age)	2017
機種(Model)	MILLAC468V	測定日(The date of Measurement)	2026/7/3
製造番号(Serial number)	203557	入庫物件番号	BN2500113

ボールバー診断 (%)

RENISHAW

XY 360deg 100mm 校正済み 20260703-110258

オペレータ: nis
日付: 2026-7-03 11:02:58

機械: BN2500113 MILLAC468V
QC20: 6JTU69, 最終の校正: 2026-02-03

24% 直角度
118.2µm/m

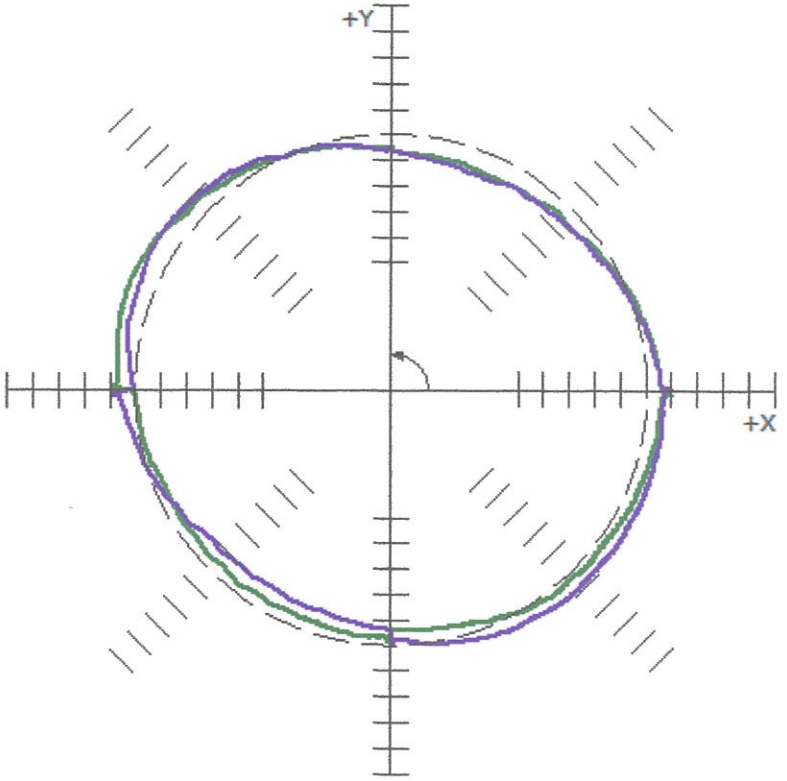
19% スケールミスマッチ
19.1µm

14% バックラッシュ X
-0.8µm
6.8µm

8% バックラッシュ Y
-0.1µm
3.9µm

8% 反転突起 X
3.8µm
2.0µm

位置決め許容範囲	65.7µm
最適化半径	100.0051mm
真円度	21.1µm



実行 1
実行 2

10.0µm/目盛