U-MACHINE RESOURCE CENTER

静的精度表

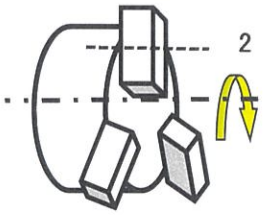
Geometric accuracy

※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。

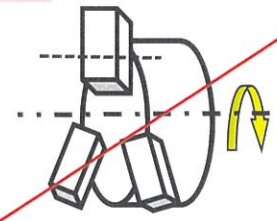
単位 μ(1μ=0.001mm)

※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

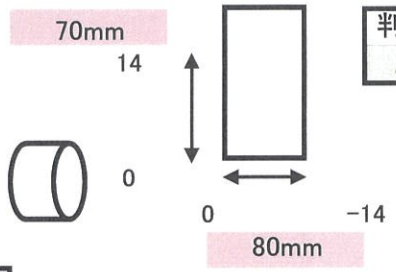
チャック外周の振れ Run-out of chuck
社内許容値 外周振れ20μ
SP1
判定 A



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

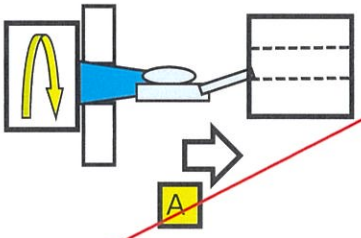


刃物台の走り Straightness of turret
社内許容値 100mmにつき20μ
判定 A

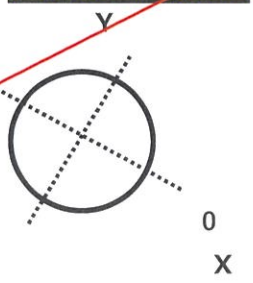


刃物台との同心度 Concentricty
社内許容値 X-Y方向それぞれ30μ
判定

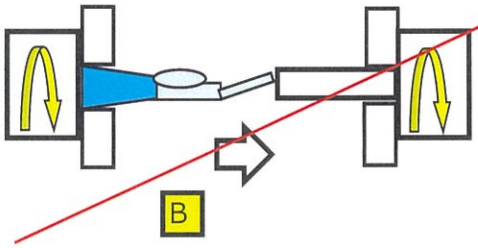
Tno,



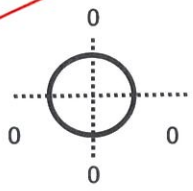
矢視A A VIEW



主軸との同心度 Concentricty



矢視B B VIEW



備考 Remark

社内基準
・外観 判定 B

円筒切削 Cylindricity
社内許容値 先細 ±20μ
判定 C

バックラッシュ (ロストモーション) Backlash

	X	Y	Z
G0			

機械メーカー(Manufacture)	村田機械	年式(Age)	2023
機種(Model)	MS60	測定日(Measurement date)	2026/5/1
製造番号(Serial number)	23KX337000001	総合判定(Judgement)	A
管理番号BN2600002	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。		