U-MACHINE RESOURCE CENTER

静的精度表 Geometric accuracy

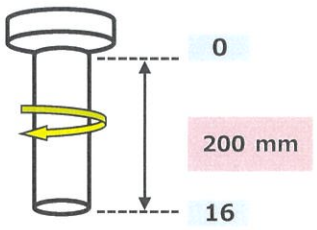
※精度は保証するものではありません。あくまでも参考値となります。

※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	BT40	8.37 kN

単位 μ(1μ=0.001mm)

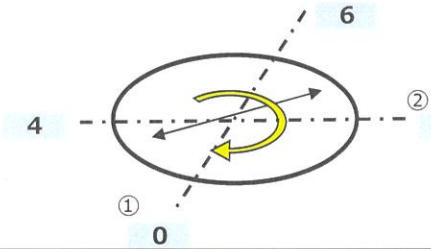
主軸の振れ Run-out of test bar



200mm先	13.3
150mm先	10
100mm先	6.7

JIS許容値	200mm先	13.3	μ	評価	C

主軸振り回し Swing diameter

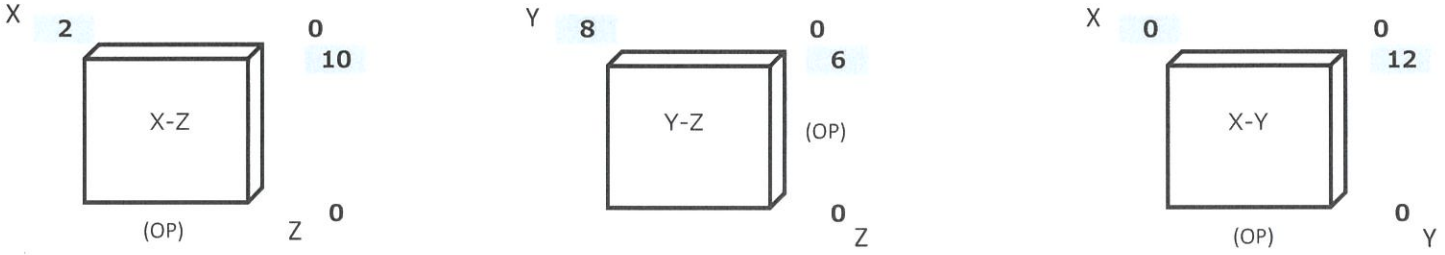


①評価	A
②評価	A

JIS許容値	300mmにつき	20	μ	評価	A

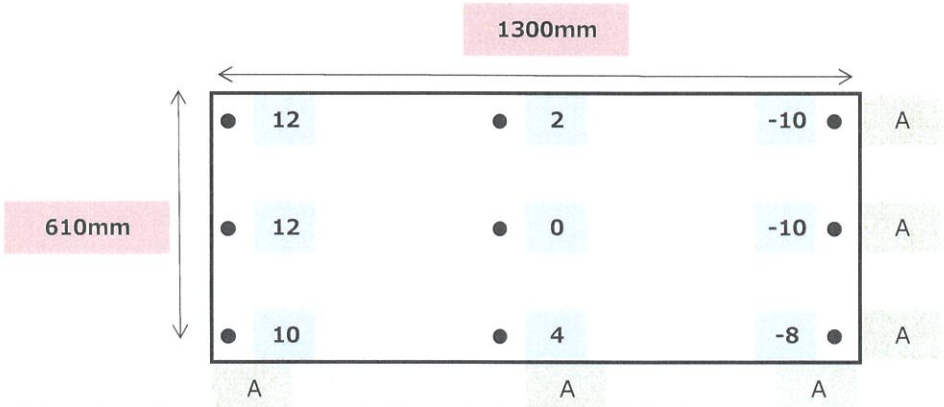
直角度 Perpendicularity

300mm×300mm	X-Z評価	A	Y-Z評価	A	X-Y評価	B



JIS許容値	300mmにつき	12	μ	評価	A

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	A

レニショー真円度	評価	B

（社内基準20μ以内）

備考 Remark

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)	OKK	年式(Age)	2022
機種(Model)	VP600	測定日(The date of Measurement)	6月5日
製造番号(Serial number)	751(MAJ1248)	入庫物件番号	BN2600004

ボールバー診断 (%)

XY 360deg 100mm 校正済み 20260605-140809

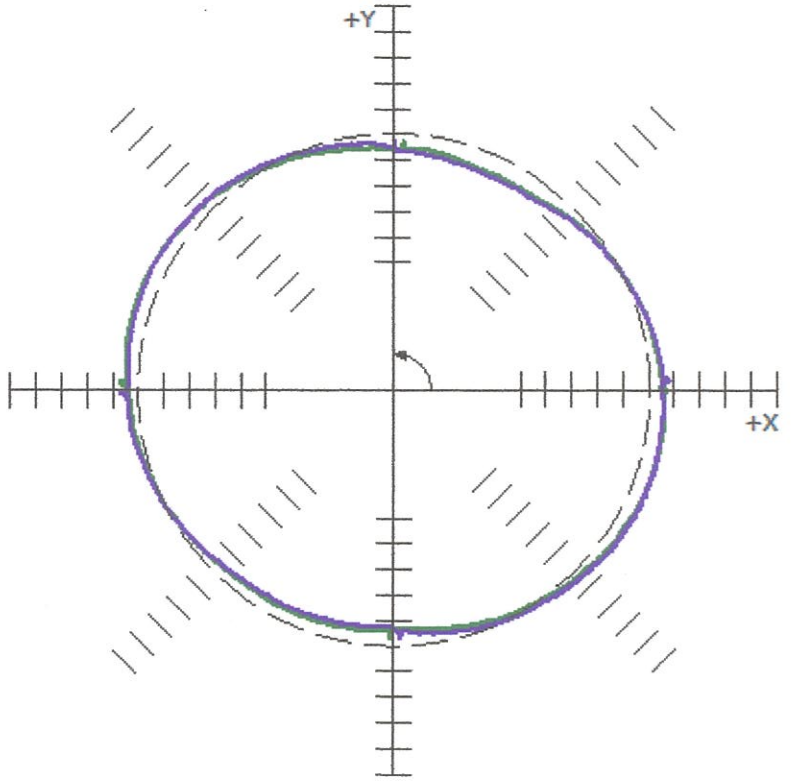
RENISHAW

オペレータ: nis
日付: 2026-6-05 14:08:09

機械: BN2600004 VP600
QC20: 6JTU69, 最終の校正: 2026-02-03

39%	スケールミスマッチ	22.1µm
27%	直角度	74.7µm/m
6%	反転突起 Y	▲0.6µm ▼-1.8µm
6%	バックラッシュ Y	▲1.8µm ▼1.4µm
5%	真直度 Y	-2.6µm

位置決め許容範囲	56.5µm
最適化半径	99.9937mm
真円度	16.2µm



実行 1
実行 2

10.0µm/目盛