U-MACHINE RESOURCE CENTER

静的精度表 Geometric accuracy

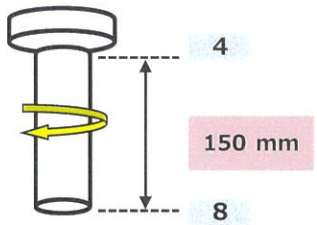
※精度は保証するものではありません。あくまでも参考値となります。

※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	6.8	kN

単位 μ(1μ=0.001mm)

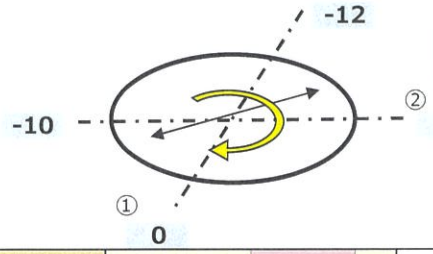
主軸の振れ Run-out of test bar



125mm先	8
75mm先	6
25mm先	4

JIS許容値	150mm先	10	μ	評価	A

主軸振り回し Swing diameter

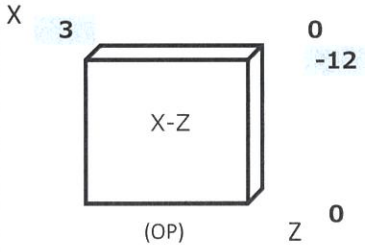


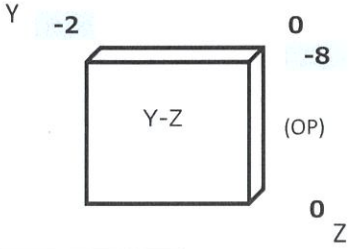
①評価	A
②評価	A

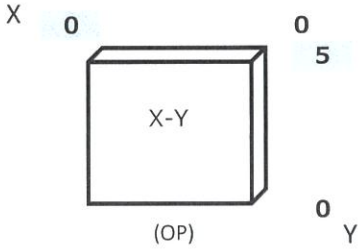
JIS許容値	300mmにつき	20	μ	評価	A

直角度 Perpendicularity

300mm×300mm	X-Z評価	C	Y-Z評価	A	X-Y評価	A

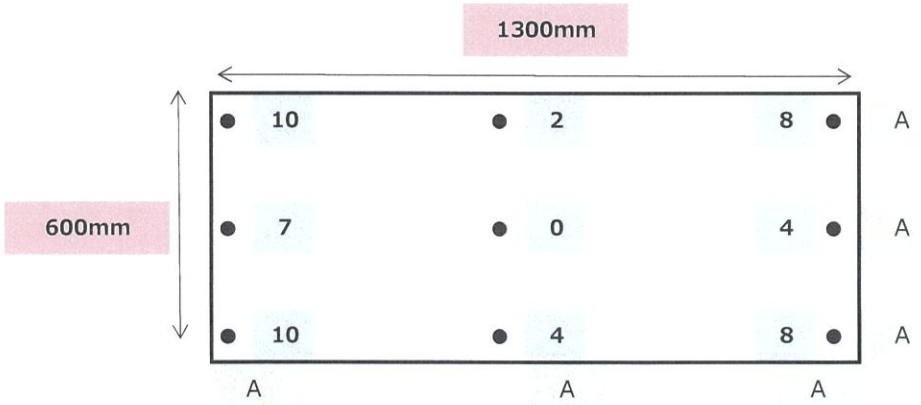






JIS許容値	300mmにつき	12	μ	評価	B

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	C

（社内基準20μ以内）

備考 Remark

主軸皿バネ交換
主軸テーパー研磨

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)	2007
機種(Model)	VP600	測定日(The date of Measurement)	2026.8.17
製造番号(Serial number)	385（MA343385）	入庫物件番号	BN2600005

ボールバー診断 (%)

XY 360deg 100mm 校正済み 20260605-112012

RENISHAW

オペレータ: nis
日付: 2026-6-05 11:20:12

機械: BN2600005 VP600
QC20: 6JTU69, 最終の校正: 2026-02-03

18% 反転突起 Y
▲ -8.6µm
▼ -5.9µm

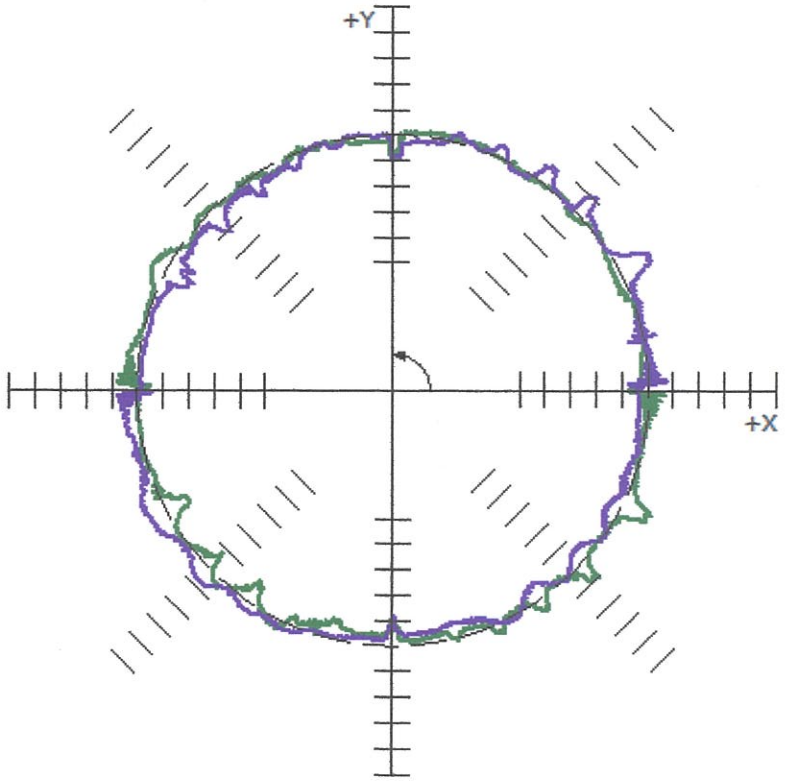
17% 周期偏差 X
↑4.7µm
↓8.1µm

13% 周期偏差 Y
↑6.1µm
↓2.0µm

12% バックラッシュ X
▸ 5.8µm
◂ 5.4µm

9% 反転突起 X
▸ -3.1µm
◂ -4.4µm

位置決め許容範囲	42.4µm
最適化半径	99.9945mm
真円度	25.3µm



実行 1
実行 2

10.0µm/目盛