U-MACHINE RESOURCE CENTER

静的精度表 Geometric accuracy

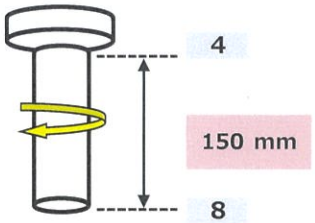
※精度は保証するものではありません。あくまでも参考値となります。

※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	9.26 kN

単位 μ(1μ=0.001mm)

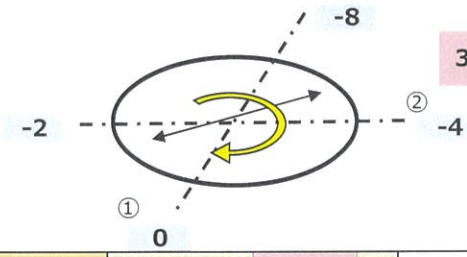
主軸の振れ Run-out of test bar



125mm先	6
75mm先	5
25mm先	4

JIS許容値	150mm先	10	μ	評価	B

主軸振り回し Swing diameter

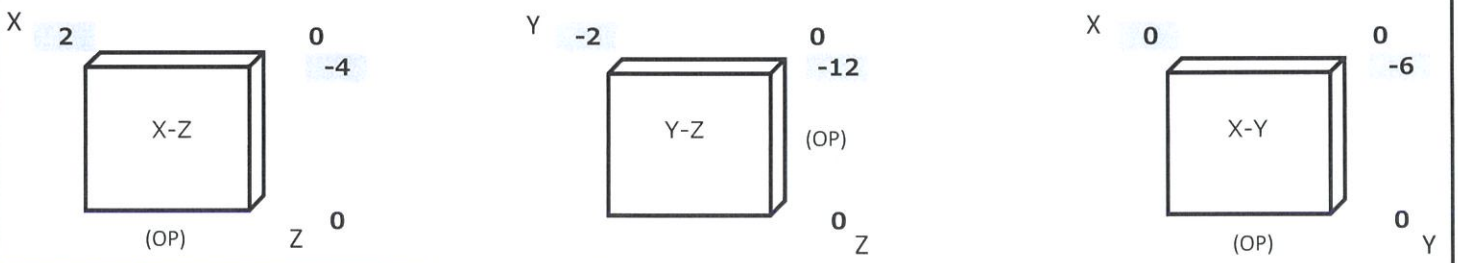


①評価	A
②評価	A

JIS許容値	300mmにつき	20	μ	評価	A

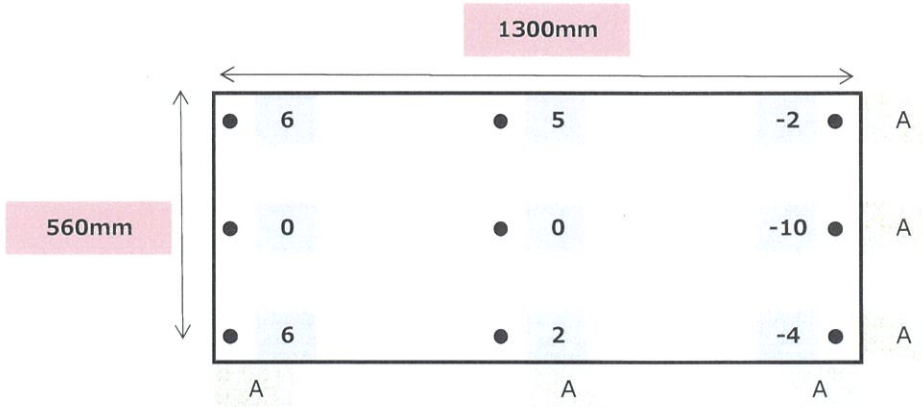
直角度 Perpendicularity

300mm×300mm	X-Z評価	A	Y-Z評価	B	X-Y評価	A



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

Z軸ボールネジ・ベアリング交換

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)	2012
機種(Model)	M560-V	測定日(The date of Measurement)	2026.8.7
製造番号(Serial number)	164846	入庫物件番号	BN2600020

ボールバー診断 (%)

RENISHAW

XY 360deg 100mm 校正済み 20260807-135340

オペレータ: nis
日付: 2026-8-07 13:53:40

機械: BN2600020 M560V 164846
QC20: 6JTU69, 最終の校正: 2026-02-03

12% ガタ Y
▲5.2µm
▼-0.8µm

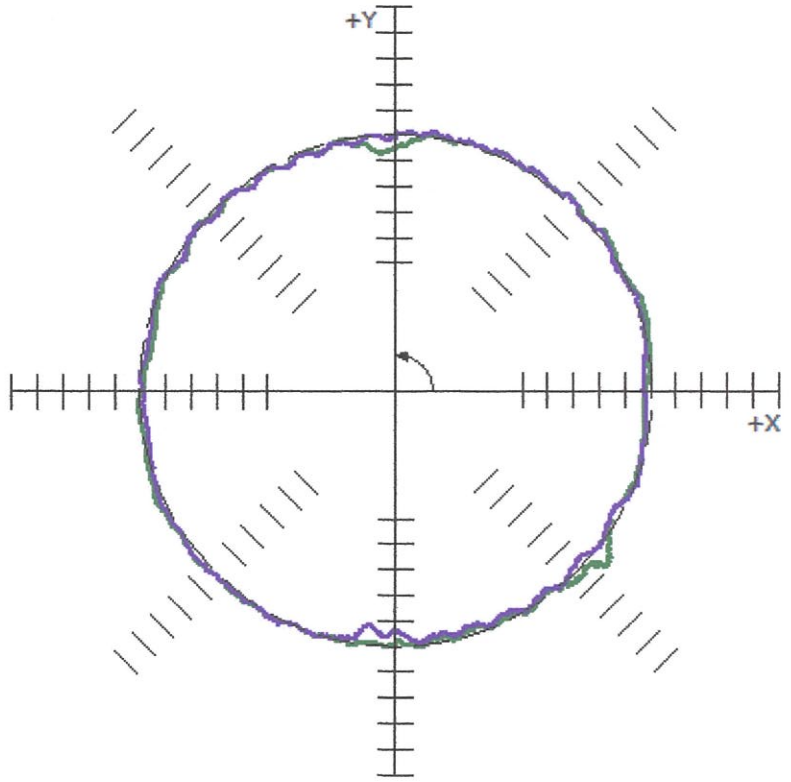
12% 周期偏差 X
↑3.0µm
↓3.2µm

11% サーボミスマッチ
-0.09ms

11% 周期偏差 Y
↑3.1µm
↓1.0µm

11% バックラッシュ Y
▲-0.4µm
▼-2.9µm

位置決め許容範囲	91.2µm
最適化半径	100.0157mm
真円度	15.7µm



実行 1
実行 2

10.0µm/目盛