U-MACHINE RESOURCE CENTER

静的精度表 Geometric accuracy

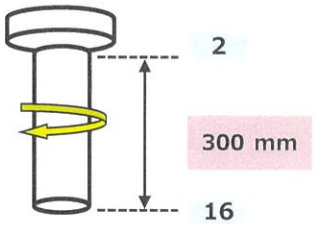
※精度は保証するものではありません。あくまでも参考値となります。

※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	11.9 kN

単位 μ(1μ=0.001mm)

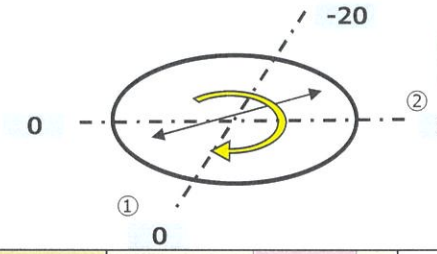
主軸の振れ Run-out of test bar



200mm先	13.3
150mm先	10
100mm先	6.7

JIS許容値	300mm先	20	μ	評価	B

主軸振り回し Swing diameter

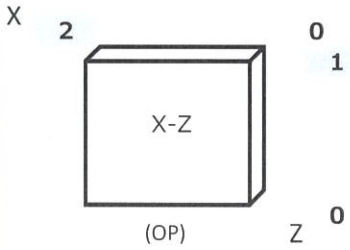


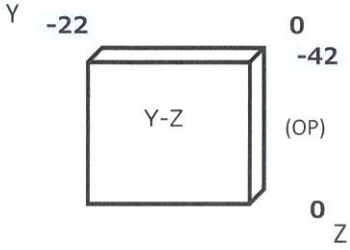
①評価	B
②評価	A

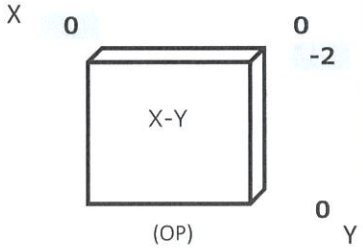
JIS許容値	300mmにつき	20	μ	評価	A

直角度 Perpendicularity

300mm×300mm	X-Z評価	A	Y-Z評価	C	X-Y評価	A

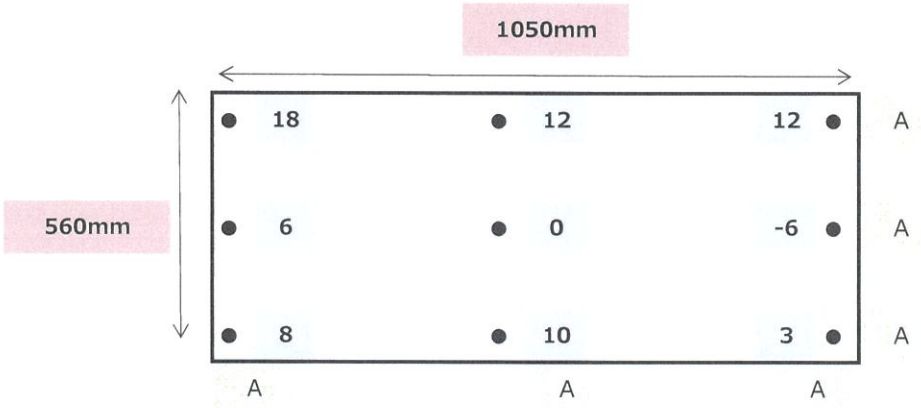






JIS許容値	300mmにつき	12	μ	評価	B

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	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)	2015
機種(Model)	VM53R	測定日(The date of Measurement)	2026/8/24
製造番号(Serial number)	651	入庫物件番号	BN2600040

ボールバー診断 (%)

RENISHAW

XY 360deg 100mm 校正済み VM53R20260824-162254

オペレータ: nis
日付: 2026-8-24 16:22:54

機械: BN2600040 VM53R
QC20: 6JTU69, **最終の校正:** 2026-02-03

36% **バックラッシュ Y**
▲ -6.8µm
▼ -2.5µm

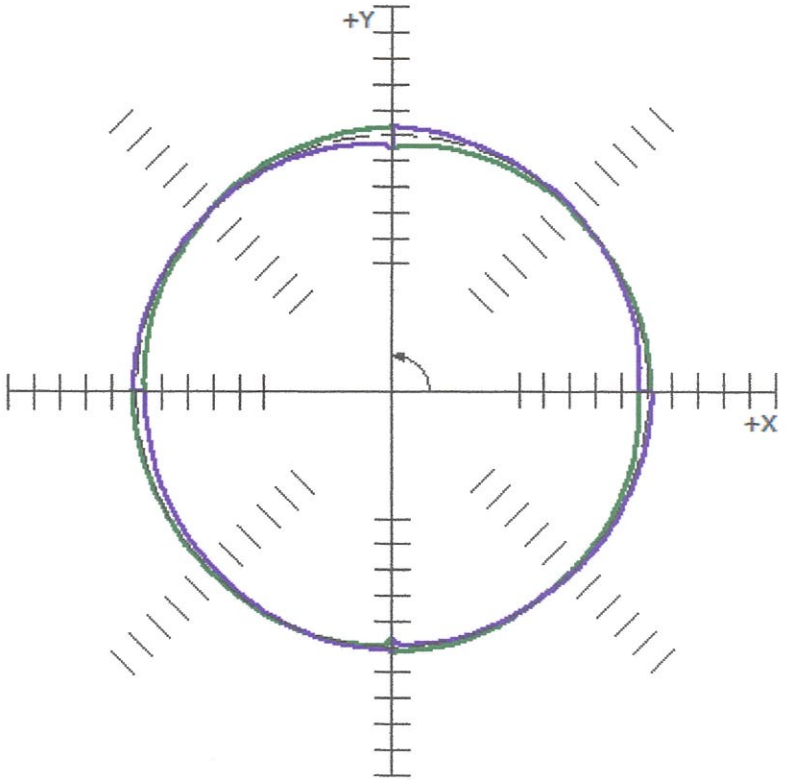
26% **バックラッシュ X**
▶ -5.0µm
◀ -5.0µm

12% **反転突起 Y**
▲ -1.3µm
▼ -2.3µm

5% **スケールミスマッチ**
-1.9µm

4% **ガタ X**
▶ 1.4µm
◀ -1.1µm

位置決め許容範囲	71.4µm
最適化半径	100.0122mm
真円度	8.9µm



実行 1
実行 2

10.0µm/目盛