U-MACHINE RESOURCE CENTER

静的精度表 Geometric accuracy

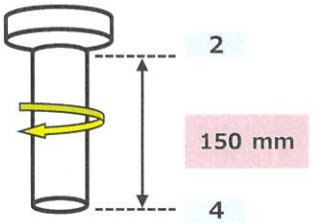
※精度は保証するものではありません。あくまでも参考値となります。

※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	10.1 kN

単位 μ(1μ=0.001mm)

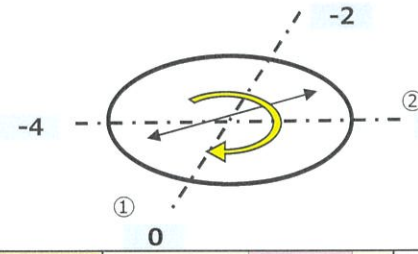
主軸の振れ Run-out of test bar



200mm先	13.3
150mm先	10
100mm先	6.7

JIS許容値	300mm先	20	μ	評価	A

主軸振り回し Swing diameter

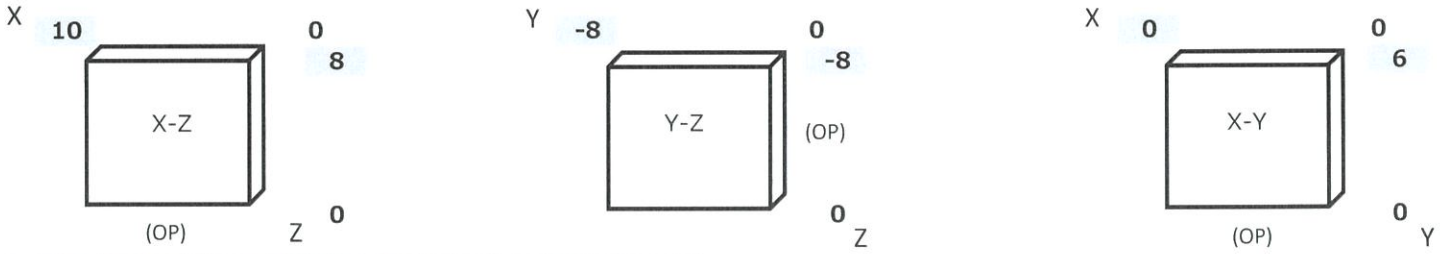


①評価	A
②評価	A

JIS許容値	300mmにつき	20	μ	評価	A

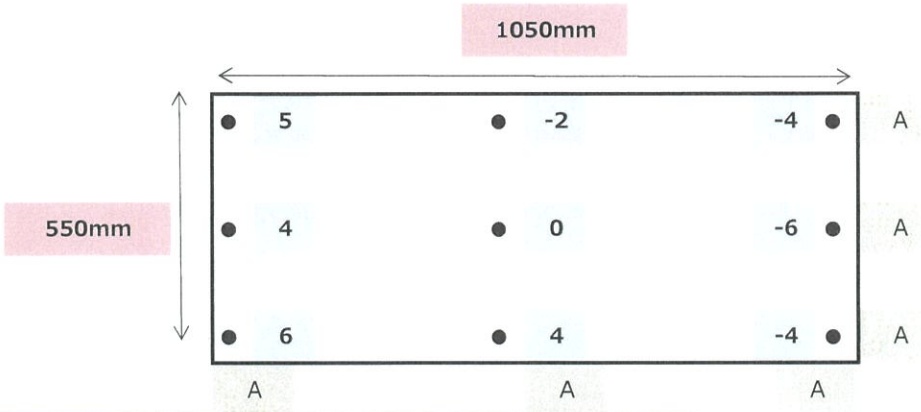
直角度 Perpendicularity

300mm×300mm	X-Z評価	A	Y-Z評価	A	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	A

（社内基準20μ以内）

備考 Remark

総合評価	A

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)	牧野フライス製作所	年式(Age)	2016
機種(Model)	V56i	測定日(The date of Measurement)	2026/7/31
製造番号(Serial number)	1981	入庫物件番号	BN2600044

ボールバー診断 (%)

XY 360deg 100mm 校正済み 20260803-172003

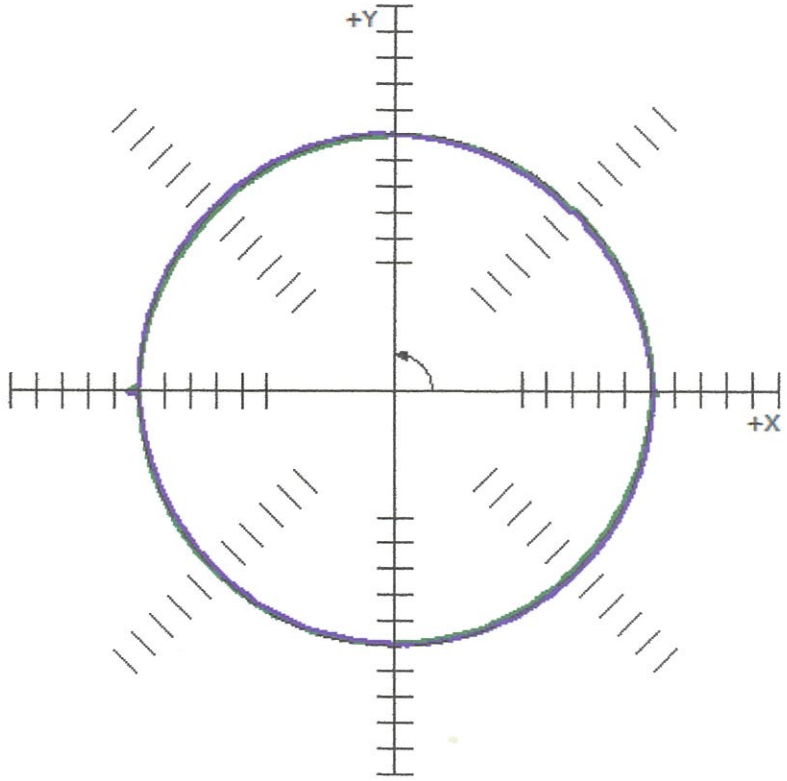
RENISHAW

オペレータ: nis
日付: 2026-8-03 17:20:03

機械: BN2600044 V56i
QC20: 6JTU69, 最終の校正: 2026-02-03

40%	反転突起 X	
		▸2.1µm
		◂3.6µm
12%	バックラッシュ Y	
		▴1.0µm
		▾0.9µm
10%	直角度	
		8.8µm/m
9%	スケールミスマッチ	
		1.6µm
6%	サーボミスマッチ	
		-0.02ms

位置決め許容範囲	56.4µm
最適化半径	100.0099mm
真円度	6.6µm



実行 1
実行 2

10.0µm/目盛