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。

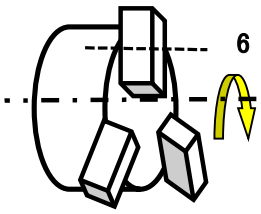
単位 μ(1μ=0.001mm)

※当社判断基準 ・A判定 社内許容値の75%以内 ・B判定 社内許容値内 ・C判定 社内許容値外

チャック外周の振れ Run-out of chuck

社内許容値 外周振れ20μ

SP1

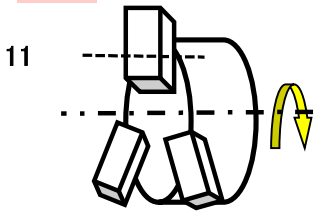


判定 A

チャック外周の振れ Run-out of chuck

社内許容値 外周振れ20μ

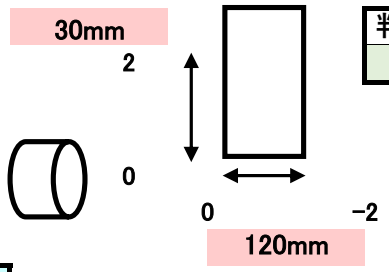
SP2



判定 A

刃物台の走り Straightness of turret

社内許容値 100mmにつき20μ



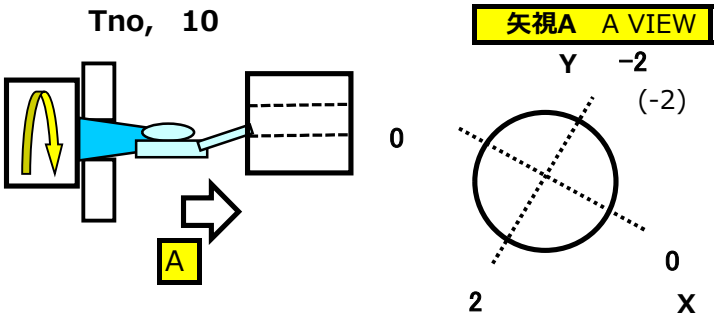
判定 A

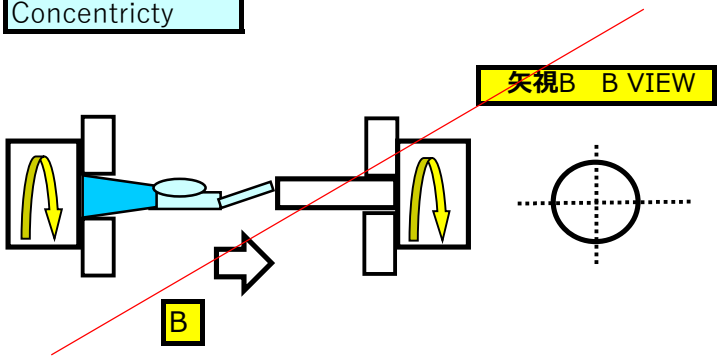
刃物台との同心度 Concentricty

社内許容値 X-Y方向それぞれ30μ

判定 A

主軸との同心度 Concentricty





( )はSP2と刃物台との同心度 (4)

備考 Remark

社内基準

・外観 判定 B

円筒切削 Cylindricity

社内許容値 先細 ±20μ

100mm

先細
20(SP1)
15(SP2)

判定 A

バックラッシュ（ロストモーション） Backlash

	X	Y	Z
G0	1	6	1

機械メーカー(Manufacture)	森精機製作所	年式(Age)	2008
機種(Model)	NL2000SY/500	測定日(Measurement date)	2024/12/18
製造番号(Serial number)	NL201HA2270	総合判定(Judgement)	B

管理番号 BW2400054

注）総合判定は上記測定項目＋円筒切削＋外観を加味し総合的に判断したものとなります。