U-MACHINE RESOURCE CENTER

静的精度表

Geometric accuracy

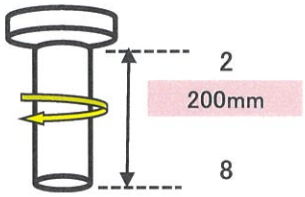
※精度は保証するものではありません。あくまでも参考値となります。

単位 μ(1μ=0.001mm)

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

主軸の振れ Run-out of test bar

JIS許容値 300mm先20μ



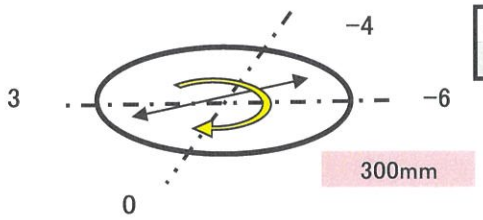
判定 A

ツール把握力 Tool clamping force

BT40	10.28KN

主軸振り回し Swing diameter

JIS許容値 300mmにつき20μ



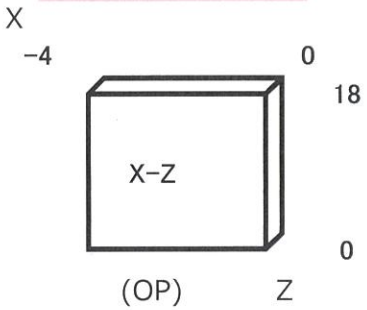
判定 A

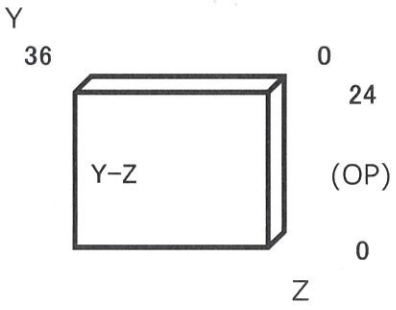
直角度 Perpendicularity

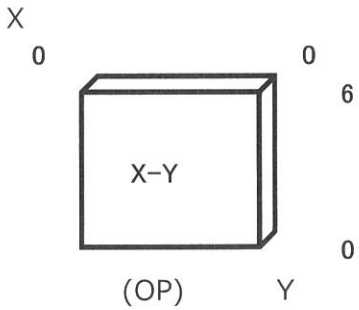
JIS許容値 300mmにつき12μ

判定 B

300mm × 300mm







備考 Remark

社内基準

・ﾚﾆｼｮｰ真円度測定(20μ以内)	判定 C
・外観	判定 B

・X軸ﾍﾞｱﾘﾝｸﾞ交換済み

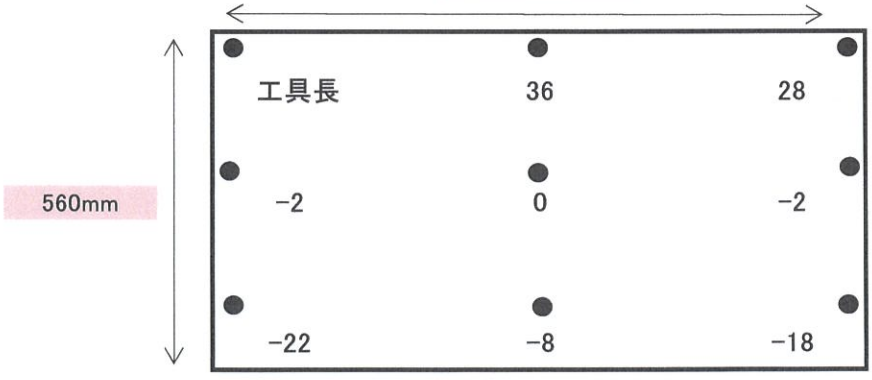
・天井ｶﾊﾞｰ交換済み

ﾃｰﾌﾞﾙ平面度 Table flatness

JIS許容値

～500以下	20μ	～1250以下	30μ
～800以下	25μ	～2000以下	40μ

判定 A



機械ﾒｰｶｰ(Manufacture)	DMG森精機	年式(Age)	2016
機種(Model)	ecomill1100V	測定日(Measurement date)	2025/5/16
製造番号(Serial number)	EM00V160933	総合判定(Judgement)	B

管理番号BW2500007

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。

ボールバー診断 (%)

RENISHAW

XY 360deg 100mm 校正済み 20250526-120556

オペレータ: nis
日付: 2025-5-26 12:05:56

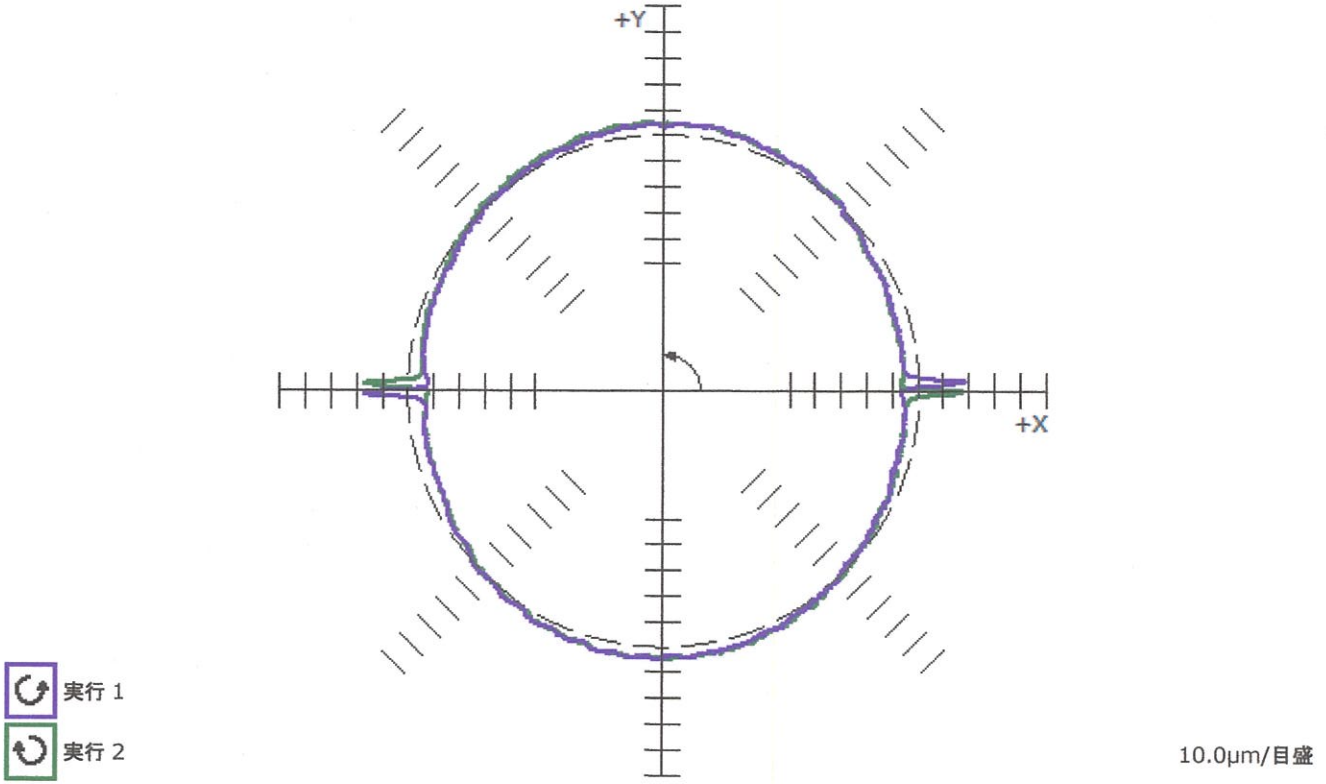
機械: BN2500007 ecomill1100V
QC20: 6JTU69, **最終の校正:** 2025-01-24

52% **反転突起 X**
▸ 19.3µm
◂ 21.2µm

24% **スケールミスマッチ**
-19.4µm

7% **バックラッシュ X**
▸ 2.9µm
◂ 2.3µm

3% **ガタ X**
▸ 2.4µm
◂ -1.0µm

3% **サーボミスマッチ**
-0.04ms

位置決め許容範囲	59.5µm
最適化半径	99.9908mm
真円度	26.5µm