U-MACHINE RESOURCE CENTER

# 静的精度表 Geometric accuracy

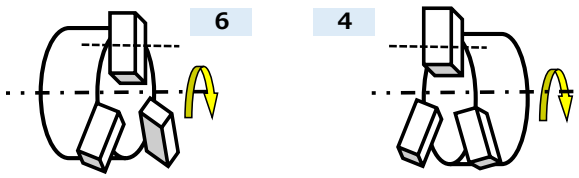
※精度は保証するものではありません。あくまでも参考値となります。

※当社評価基準【A】社内許容値の75%以内 【B】社内許容値内 【C】社内許容値外

単位 μ(1μ＝0.001mm)

## チャック外周の振れ Run-out of chuck

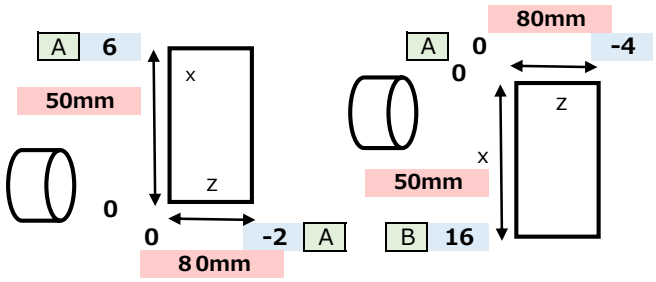
| L側評価 | A | R側評価 | A |
|---|---|---|---|




| 社内許容値 | 外周振れ | 20 | μ |
|---|---|---|---|

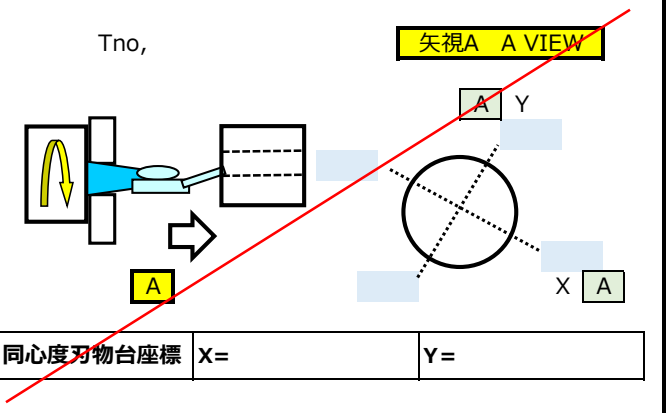
## 刃物台の走り Straightness of turret

| L刃物台評価 | A | R刃物台評価 | A |
|---|---|---|---|




| 社内許容値 | 100mmにつき | 20 | μ |
|---|---|---|---|

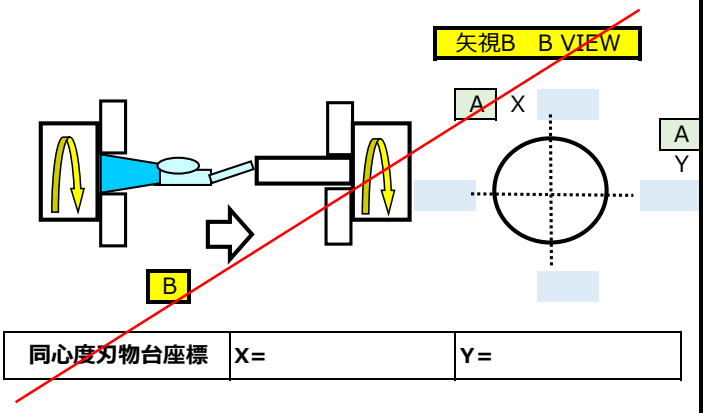
## 刃物台との同心度 Concentricty




| 同心度刃物台座標 | X= | Y= |
|---|---|---|

| 社内許容値 | X-Y方向それぞれ | 30 | μ | 評価 | |
|---|---|---|---|---|---|

## SP2との同心度 Concentricty

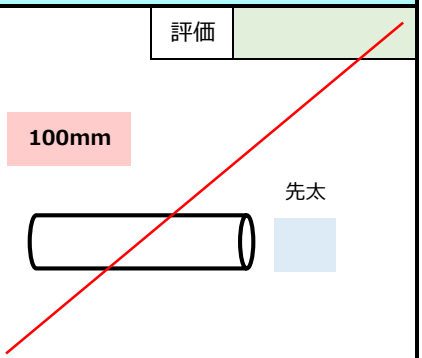



| 同心度刃物台座標 | X= | Y= |
|---|---|---|

| 社内許容値 | X-Y方向それぞれ | 50 | μ | 評価 | |
|---|---|---|---|---|---|

## 円筒切削 Cylindricity

| 評価 | |
|---|---|




| 社内許容値 | 先細 ± | 20 | μ |
|---|---|---|---|

## バックラッシュ（ロストモーション） Backlash

L側刃物台

| | X | Y | Z |
|---|---|---|---|
| G0 | 0 | | 3 |

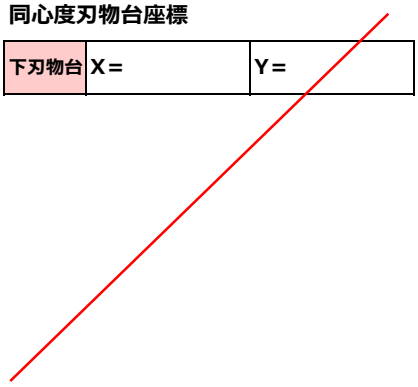
R側刃物台

| | X | Y | Z |
|---|---|---|---|
| G0 | 2 | | 2 |

## 備考 Remark

同心度刃物台座標

| 下刃物台 | X= | Y= |
|---|---|---|



| 総合評価 | A |
|---|---|

注）総合判定は上記測定項目＋円筒研削＋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) | 滝澤鉄工所 | 年式(Age) | 2011 |
|---|---|---|---|
| 機種(Model) | TT200G | 測定日(The date of Measurement) | 2026/5/29 |
| 製造番号(Serial number) | TNRS1593 | 入庫物件番号 | BW2600007 |