U-MACHINE RESOURCE CENTER

静的精度表 Geometric accuracy

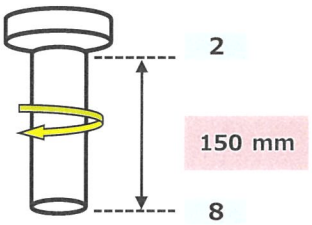
※精度は保証するものではありません。あくまでも参考値となります。

※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	2.8 kN

単位 μ(1μ=0.001mm)

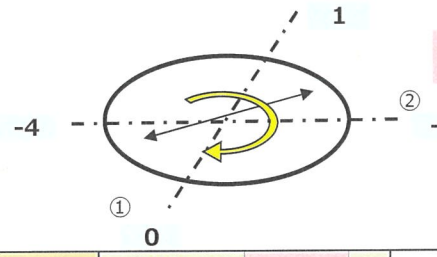
主軸の振れ Run-out of test bar



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

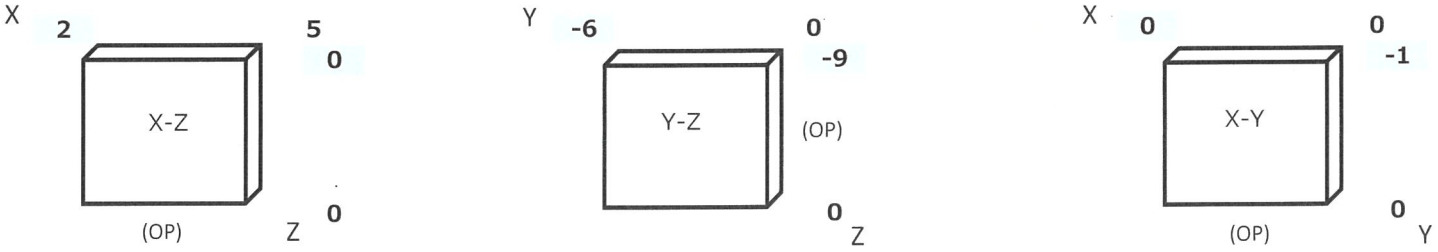


①評価	A
②評価	A

JIS許容値	300mmにつき	20	μ	評価	A

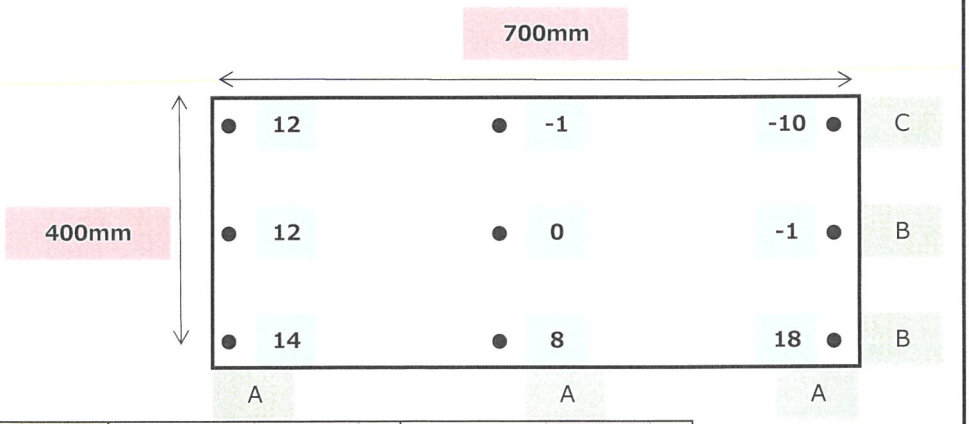
直角度 Perpendicularity

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	評価	B
	～1250以下	30	μ	～2000以下	40	μ		

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	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)	ファナック	年式(Age)	2011
機種(Model)	α-T21iFLa	測定日(The date of Measurement)	2026/9/7
製造番号(Serial number)	P118XH772	入庫物件番号	BW2600033

ボールバー診断 (%)

RENISHAW

XY 360deg 100mm 校正済み 20260907-151416

オペレータ: nis
日付: 2026-9-07 15:14:16

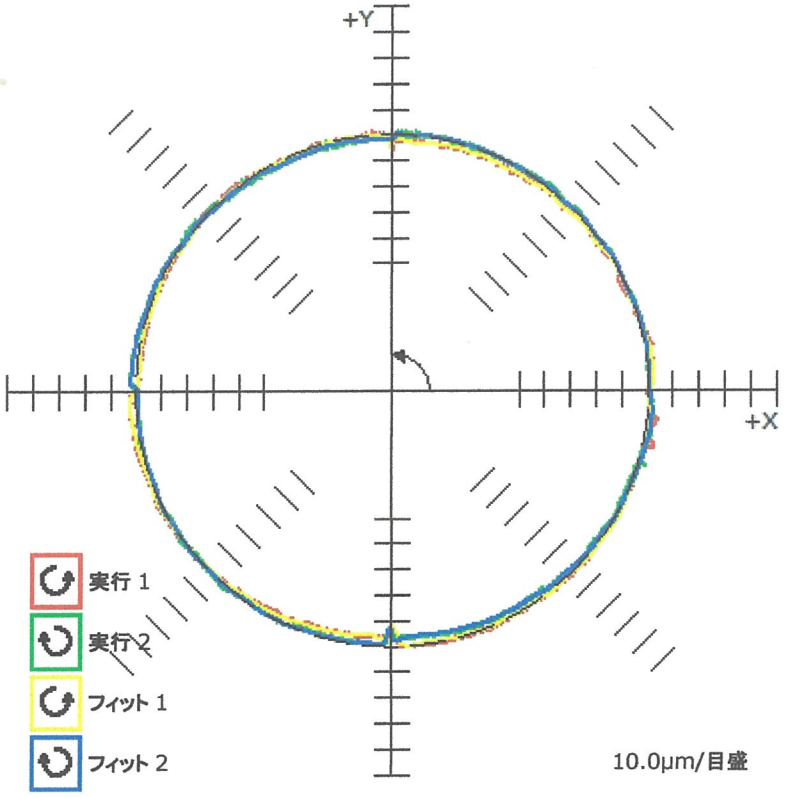
機械: クイックチェック
QC20-W: 0RJH93, 最終の校正: 2025-12-05

30% 反転突起 Y
▲ -2.5µm
▼ -6.1µm

17% バックラッシュ X
▶ 1.2µm
◀ 3.3µm

16% バックラッシュ Y
▲ 2.2µm
▼ 3.2µm

11% スケールミスマッチ
4.4µm

6% 反転突起 X
▶ -1.2µm
◀ 0.1µm

位置決め許容範囲	63.6µm
最適化半径	100.0110mm
真円度	11.7µm