

機械精度測定結果表

(機種 V33-A15 02-819-09 PRO-3 修正後の精度)

測定日

2024年

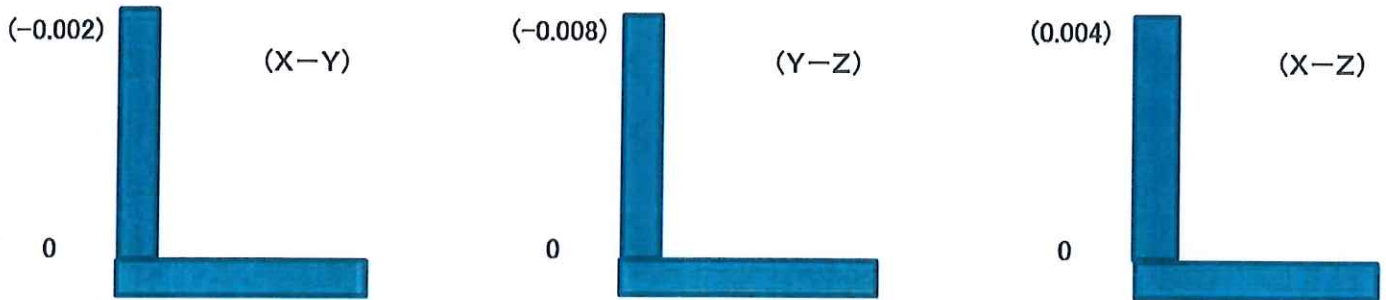
4月

3日

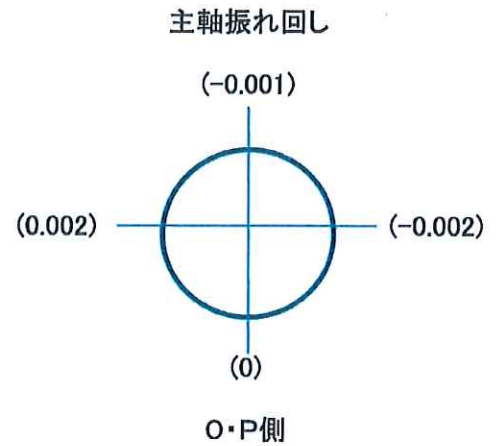
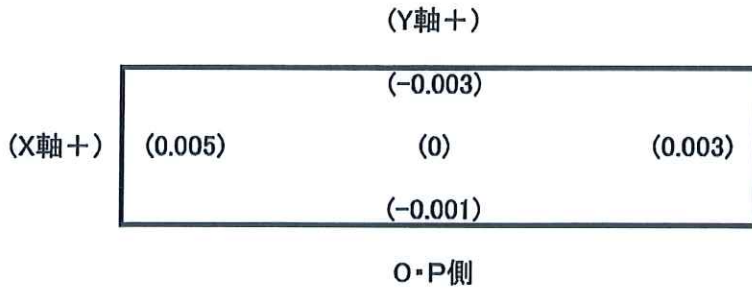
1. Y軸移動時のレベル(デジタルレベルにて測定) 方向(矢印方向がプラス)

	()	()	()	精度
Y軸 + Y方向→	()	()	()	()
(O・P側) X方向↓	()	()	()	()

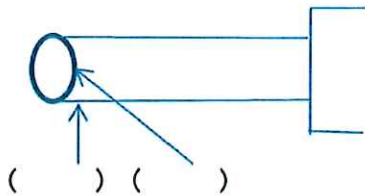
2.各軸の直角度 (スコヤL=350mm)



3. テーブル平行度及び主軸振れ回し

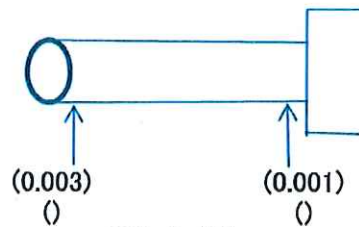


テストバー精度



テストバー真直度

最小値
最大値



テストバー振れ

5. 総評

※ X,Z軸ギブ調整後の精度