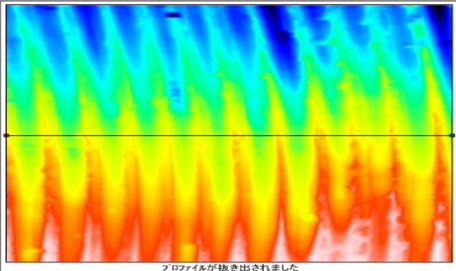
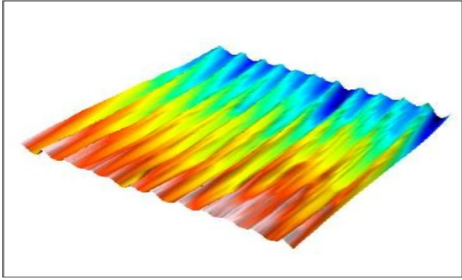
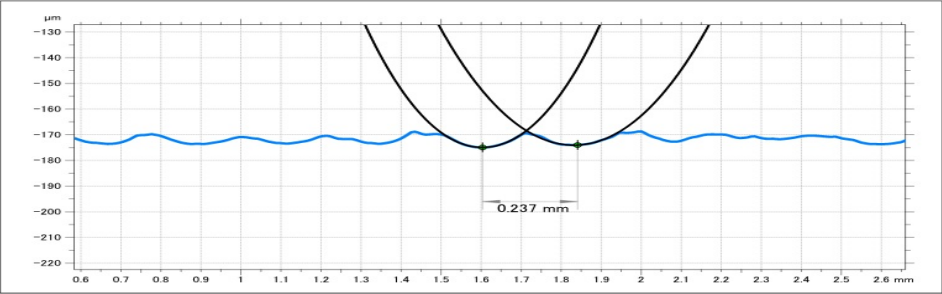
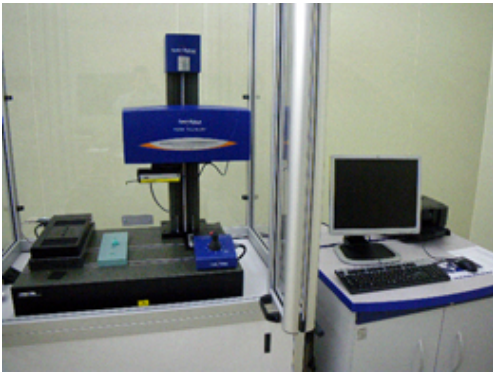


切削加工面の表面性状測定

事例	<p>切削加工部品の加工面の状態を精密に測定しました。</p>
試験内容 と結果	<p>切削加工部品の加工面の状態を把握するために、接触式の粗さ測定機を用いて、3次元表面形状測定を行いました。</p> <p>下に示した図は、超精密表面形状粗さ測定機を用いて解析した、切削加工面の三次元形状データと断面プロファイルデータです。</p> <p>この解析結果から、切削加工における刃物の送りピッチが、0.24mm程度であったことが明らかになりました。</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;">   </div> 
使用装置	<p>超精密表面形状粗さ測定機（平成 22 年度ものづくり基盤技術開発支援整備事業）</p> <div style="display: flex; align-items: flex-start;">  <div style="margin-left: 20px;"> <p>メーカー名: テーラーボブソン 型式: Form Talysurf PGI 1200</p> <p>【機器の概要】 製品(部品)の表面微細粗さ, うねり形状から比較的大きな輪郭形状まで適用可能な測定器です。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ゲージ精度: 0.8mm (標準スタイラス装着時) ・測定レンジ: Z方向 12.5mm (標準スタイラス装着時) X方向 200mm ・軸駆動距離: Y方向 100mm Z方向 450mm </div> </div>
手数料 使用料	<p>手数料: 超精密表面形状粗さ測定機による測定 5,560円/時間</p> <p>使用料: 超精密表面形状粗さ測定機 1,260円/時間</p>

※測定物のサイズや材質により測定できない場合があります。