

# 機械部品の精密測定

事例

機械部品の形状精度を精密に測定しました。

最近では、精密金型をはじめ機械加工部品の高精度化に対する要求が厳しくなっており、県内企業で製作された試作部品の寸法精度を調べるため、三次元測定機を用いて精密測定を行いました。

測定結果に基づいて幾何形状の評価を行いました。図1と図2は、それぞれ円筒形状の任意断面における真円度の評価結果と、任意平面における平面度の評価結果を示しています。

この結果から、発注者の要求精度を満足しているか評価することで、部品品質の改善や管理ができます。

試験内容  
と結果

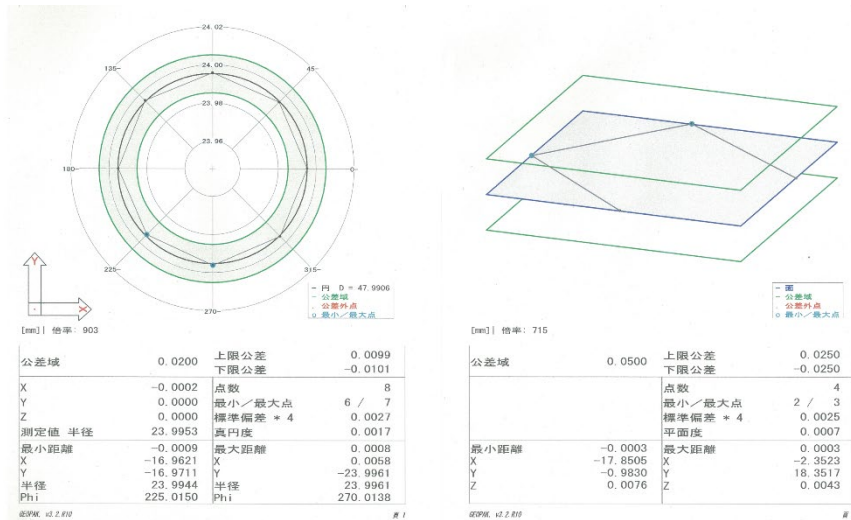


図1 任意断面における真円度の評価 図2 任意断面における平面度の評価

※この内容は装置の特徴、効果を分かりやすく説明するために、創作したものです。

使用装置

## 精密三次元測定機（平成 23 年度電源立地地域対策交付金）



メーカー名:ミツトヨ  
型式:LEGEX9106 システム

### 【機器の概要】

製品の三次元方向に対し、高精度で移動する測定子によりその座標位置を読みとり寸法や位置、距離などを測定できます。

測定範囲:L600×W700×H500

手数料  
使用料

手数料:精密三次元測定機による測定 8,000円/時間  
使用料:精密三次元測定機 5,300円/時間

※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。