

# 測定結果

測定器

東京精密三次元測定器 ZEISS PRISMO5 SPACC

## ❖ 工件1 節距測定結果(板厚20mm)

上部

Z-2mm	ピッチX方向			ピッチY方向		
	指示寸法	測定値	誤差	指示寸法	測定値	誤差
円1	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000
円2	50.0000	49.9998	-0.0002	0.0000	0.0006	0.0006
円3	345.0000	344.9998	-0.0002	0.0000	0.0000	0.0000
円4	0.0000	-0.0007	-0.0007	200.0000	199.9999	-0.0001
円5	300.0000	299.9996	-0.0004	200.0000	200.0000	0.0000
円6	350.0000	349.9994	-0.0006	200.0000	200.0000	0.0000

	X方向	Y方向
MAX	0.0000	0.0006
MIN	-0.0007	-0.0001

中部

Z-10mm	ピッチX方向			ピッチY方向		
	指示寸法	測定値	誤差	指示寸法	測定値	誤差
円1	0.0000	0.0000	0.0000	0.0000	0.0003	0.0003
円2	50.0000	49.9998	-0.0002	0.0000	0.0004	0.0004
円3	345.0000	344.9995	-0.0005	0.0000	0.0003	0.0003
円4	0.0000	-0.0007	-0.0007	200.0000	199.9998	-0.0002
円5	300.0000	299.9996	-0.0004	200.0000	199.9998	-0.0002
円6	350.0000	349.9996	-0.0004	200.0000	200.0002	0.0002

	X方向	Y方向
MAX	0.0000	0.0004
MIN	-0.0007	-0.0002

下部

Z-17mm	ピッチX方向			ピッチY方向		
	指示寸法	測定値	誤差	指示寸法	測定値	誤差
円1	0.0000	0.0001	0.0001	0.0000	0.0005	0.0005
円2	50.0000	49.9996	-0.0004	0.0000	0.0002	0.0002
円3	345.0000	344.9994	-0.0006	0.0000	0.0006	0.0006
円4	0.0000	-0.0007	-0.0007	200.0000	199.9998	-0.0002
円5	300.0000	299.9994	-0.0006	200.0000	200.0000	0.0000
円6	350.0000	349.9994	-0.0006	200.0000	200.0002	0.0002

	X方向	Y方向
MAX	0.0001	0.0006
MIN	-0.0007	-0.0002