

測定結果

・ ワーク 1 ピッチ測定結果（板厚20mm）

測定器
東京精密三次元測定機 ZEISS PRISM05 SPACC

上部		ピッチX方向			ピッチY方向				X方向	Y方向
	Z-2mm	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	MAX	0.0000	0.0006
	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	MIN	-0.0007	-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			
中部		ピッチX方向			ピッチY方向				X方向	Y方向
	Z-10mm	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	MAX	0.0000	0.0006
	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	MIN	-0.0007	-0.0001
	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			
下部		ピッチX方向			ピッチY方向				X方向	Y方向
	Z-17mm	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	MAX	0.0000	0.0006
	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	MIN	-0.0007	-0.0001
	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			