

試験片加工精度の測定

1.概要

機械加工された試験片(衝撃試験片)の形状を測定する場合、ノギス・マイクロメーター・投影機・Rゲージ等数多くの測定機器を使用すると共に測定時間を要します。

万能投影機と二次元データ処理装置を組み込むことにより、測定操作ナビゲーション表示機能によって当投影機1台で、精度よく早く測定ができます。

2.設備仕様

設備名	: 万能投影機 PJ-H3000F MITUTOYO製 二次元データ処理装置 QM-DaTa200
拡大倍率	: レンズ ×10×50×10
光源	: ハロゲンランプ 3方向(透過・反射・斜め反射)
微動載物台	: 移動距離 X=100mm Y=50mm
表示寸法目盛	: 1ミクロン



試験片加工精度測定

3.主使用目的

衝撃試験片加工精度管理 衝撃試験片脆性破面率測定

4.その他拡大使用例

(1)表面疵の調査

反射・斜め反射光源により、調査品の表面を10倍・50倍・100倍に拡大し観察する。

(2)加工品の仕上り寸法精度測定

透過・反射・斜め反射光源により、調査品の寸法を測定する。



二次元データ処理装置

5.測定機能

- (1)点計算
- (2)線計算
- (3)距離計算
- (4)交点交角計算
- (5)楕円計算
- (6)角穴計算
- (7)長穴計算
- (8)直角度・平行度計算
- (9)コーナー円計算
- (10)円計算



鋼板の絞り加工品の形状測定