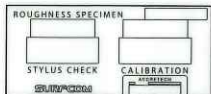


測定の準備

毎日、測定の前に行うことを推奨します。

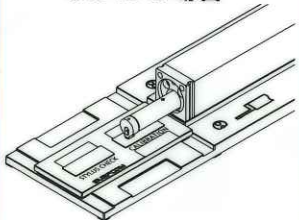
校正の準備をする

標準片

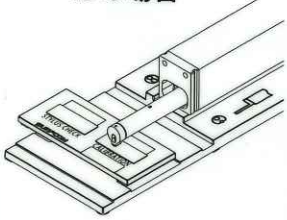


校正・触針チェックには、
 標準片を使用します。

35/40の場合

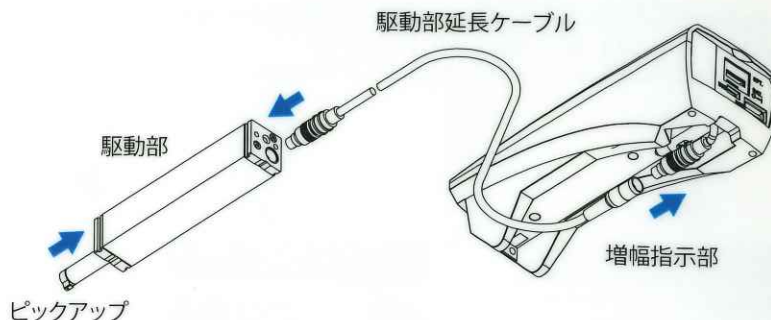


45の場合

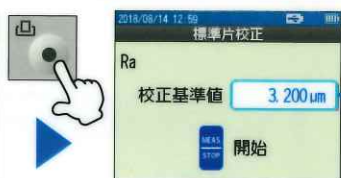
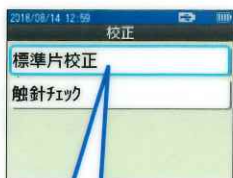


付属の校正台を使用してください。

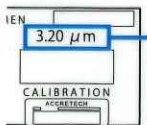
駆動部の接続



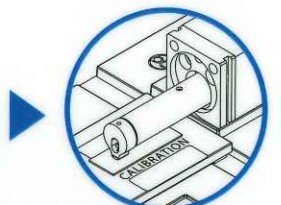
校正をする



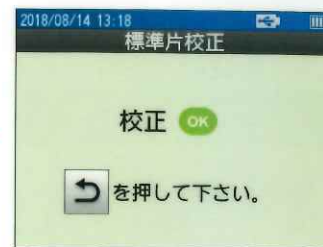
標準片校正



標準片のCALIBRATION面の
 上部に印字された基準値を
 入力



ピックアップを標準片の
 CALIBRATION面にセット



校正終了

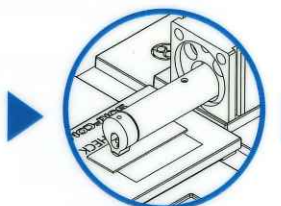
触針チェックをする



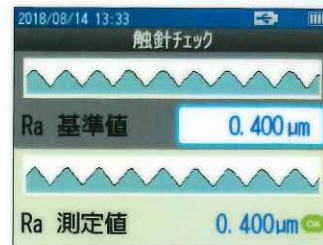
触針チェック



標準片のSTYLUS CHECK面の
 上部に印字された基準値を
 入力



ピックアップを標準片の
 STYLUS CHECK面にセット



[Ra 測定値]の波形
 に歪みがないことを
 確認

裏面へつづく

測定とプリント

ワークを測定し、測定結果を確認します。

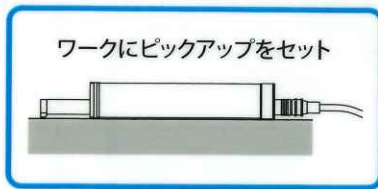
ワークを測定する

λc 0.8mm

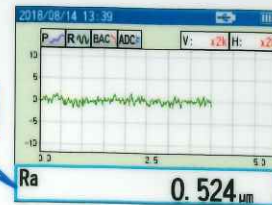
測定速度 0.6mm/s

評価長さ 4.00mm

パラメータ Ra...



Ra 0.524 μ m



測定条件

算出規格 JIS' 01/' 13

λc 0.8mm

評価長さ 4.00mm

測定速度 0.6mm/s

パラメータ

JIS' 01/' 13

Ra Ra Rv Rz Rt

Rd Rp Rq Rr Rsk Rku

Rm(c) Rmr Rδc

Rz94 Pt R3z

測定条件を設定

パラメータ設定画面

Z: 0.93 μ m

λc 0.8mm

測定速度 0.6mm/s

パラメータ Ra...

Zが測定範囲内であることを確認



測定結果

Ra 0.524 μ m

Rz 3.123 μ m

Rt 3.834 μ m

RSm 109.331 μ m

基本の画面操作

メイン画面

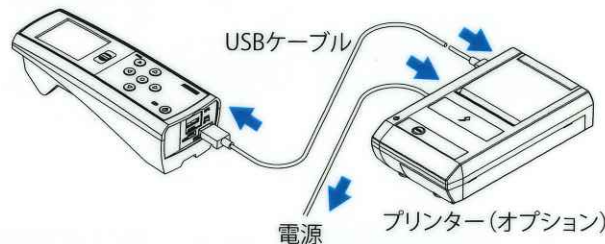
メニュー画面、設定画面

2秒以上押し

カーソルを移動

ファンクションメニューが表示

プリントをする プリンター(オプション)接続時のみ



2秒以上押し

プリントします。よろしいですか。

はい

いいえ

ACCURETECH HANDYSURF+25 Ver.0.8.0

日付 2018/08/14 13:41

測定条件 JIS' 01/' 13

評価長さ 4.00mm

λc 0.8mm

測定速度 0.6mm/s

形状測定法 2次元

測定結果

Ra 0.475 μ m

Rz 3.123 μ m

Rt 3.834 μ m

RSm 109.331 μ m

プリント実行