

従来のミガキ品の面の粗さ

項目名	内容	内容	内容	
解析データ	粗さ測定	粗さ測定	粗さ測定	
測定場所	多摩テクノプラザ	多摩テクノプラザ	多摩テクノプラザ	
名称	従来商品バフミガキ	従来商品バフミガキ	従来商品バフミガキ	
記号	1	2	3	
測定速度	0.150mm/s	0.150mm/s	0.150mm/s	
測定レンジ	±500.000 μm	±500.000 μm	±500.000 μm	
算出規格	JIS-'01規格	JIS-'01規格	JIS-'01規格	
形状除去	最小二乗直線	最小二乗直線	最小二乗直線	
評価長さ	1.250mm	1.250mm	1.250mm	
λsカットオフ波長	2.50 μm	2.50 μm	2.50 μm	
カットオフ種別	ガウシアン	ガウシアン	ガウシアン	
カットオフ波長 (λc)	0.25mm	0.25mm	0.25mm	
	Ra	0.004 μm	Ra	0.004 μm
	Rz	0.051 μm	Rz	0.093 μm
			Ra	0.004 μm
			Rz	0.045 μm

<Ra>

Raとは算術平均の粗さの事を言う。測定器を使い表面の凹凸の平均値をRaで表す。この数値が低ければ低いほど表面は平らで滑らかである。

AV Ra 0.004 μm

AV Rz 0.063 μm



写真は測定器になります。

<Rz>

Rzとは「最大高さ」と呼ばれる高さ方向のパラメーター。粗さ計で測定した粗さ曲線の一部を基準長さで抜きだし、最も深い部分の和の値で求める。

開発品のミガキの面の粗さ

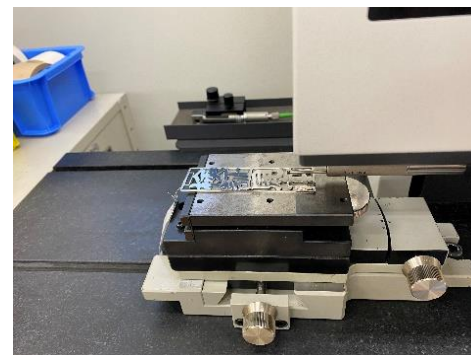
項目名	内容	内容	内容	内容
解析データ	粗さ測定	粗さ測定	粗さ測定	粗さ測定
測定場所	多摩テクノプラザ	多摩テクノプラザ	多摩テクノプラザ	多摩テクノプラザ
名称	開発品バフミガキ	開発品バフミガキ	開発品バフミガキ	開発品バフミガキ
記号	1	2	3	4
測定速度	0.150mm/s	0.150mm/s	0.150mm/s	0.150mm/s
測定レンジ	±32.000 μm	±64.000 μm	±500.000 μm	±500.000 μm
算出規格	JIS-'01規格	JIS-'01規格	JIS-'01規格	JIS-'01規格
形状除去	最小二乗直線	最小二乗直線	最小二乗直線	最小二乗直線
評価長さ	0.400mm	0.125mm	0.125mm	1.250mm
λsカットオフ波長	2.50 μm	2.50 μm	2.50 μm	2.50 μm
カットオフ種別	ガウシアン	ガウシアン	ガウシアン	ガウシアン
カットオフ波長 (λc)	0.08mm	0.025mm	0.025mm	0.25mm
	Ra 0.001 μm	Ra 0.001 μm	Ra 0.002 μm	Ra 0.004 μm
	Rz 0.008 μm	Rz 0.005 μm	Rz 0.012 μm	Rz 0.078 μm

AV Ra 0.002 μm

AV Rz 0.026 μm

<結果>

測定値より、開発品の方が従来品よりも平均して細かく研磨されていることが分かる。



写真は実際に測定した時のものです。