

測定結果報告書

3Dプリンタ

Form1

測定日

2014/4/22

JANc CRAFT 足立様

測定者

杉本

品名

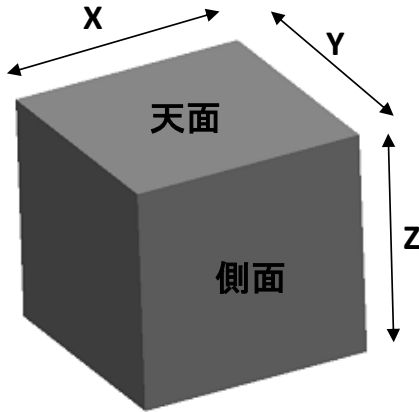
キューブ

測定条件

23°C

試料数

1個



X幅(規格値30mm)	サポート材のため、測定不可	mm
Y幅(規格値30mm)	29.76 ~ 29.94	mm
Z幅(規格値30mm)	29.94 ~ 30.09	mm
端部形状一部	-	mm

側面面粗度(Ra)	5.390	μm
天面面粗度(Ra)	1.773	μm

側面面粗度

TOKYO SEIMITSU Ver. 4.10
Surfcom 130A

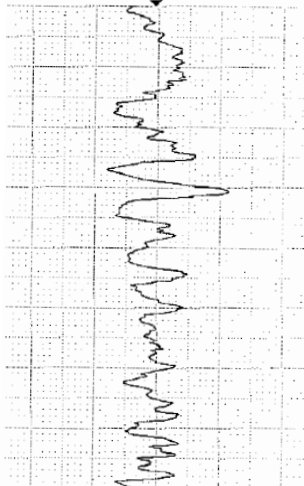
粗さ測定
(JIS' 01)

評価長さ = 4.000mm
測定速度 = 0.3mm/s
カットオフ値 = 0.8mm
フィルタ種別 = ガウシアン
測定レンジ = ±400.0μm
傾斜補正 = 直線
カットオフ比 = 300

Ra = 5.390μm

<粗さ曲線>

縦倍率 = 500(AUTO)
横倍率 = 20(AUTO)
縦目盛 = 20μm/10mm
横目盛 = 500μm/10mm



天面面粗度

TOKYO SEIMITSU Ver. 4.10
Surfcom 130A

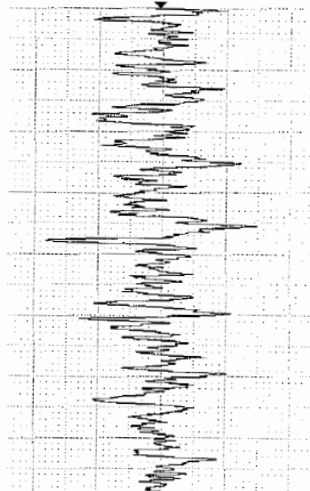
粗さ測定
(JIS' 01)

評価長さ = 4.000mm
測定速度 = 0.3mm/s
カットオフ値 = 0.8mm
フィルタ種別 = ガウシアン
測定レンジ = ±400.0μm
傾斜補正 = 直線
カットオフ比 = 300

Ra = 1.773μm

<粗さ曲線>

縦倍率 = 2000(AUTO)
横倍率 = 20(AUTO)
縦目盛 = 5μm/10mm
横目盛 = 500μm/10mm



レーザーสแกน測定結果報告書

3Dプリンタ	Form1	測定日	2014/4/22
	JANe CRAFT 足立様	測定者	杉本
品名	NSX	測定条件	23°C
		試料数	1個

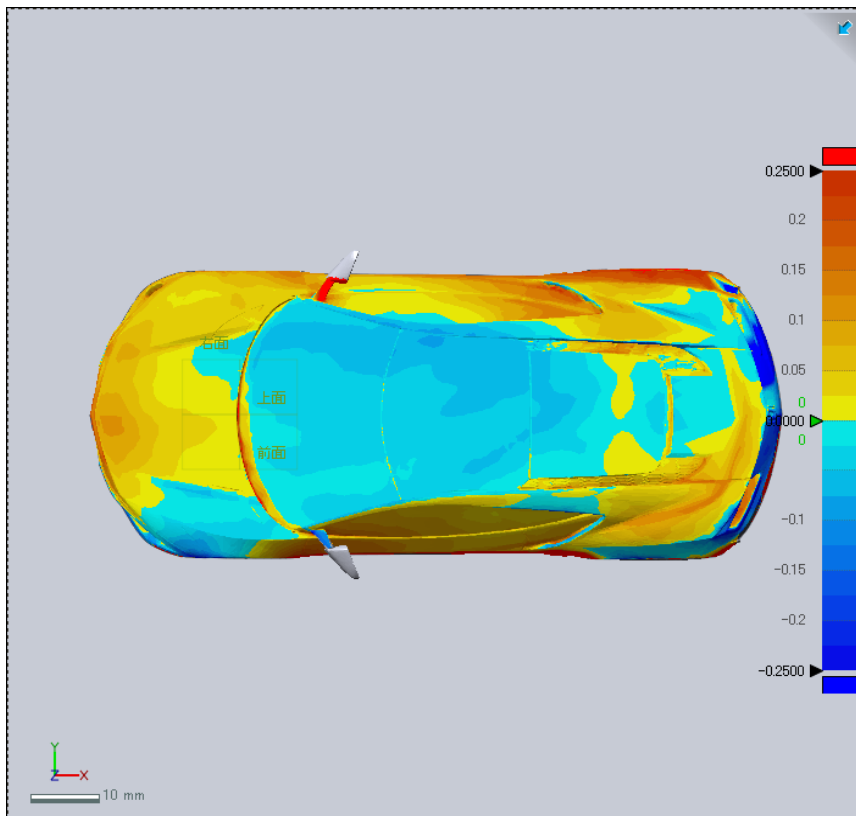
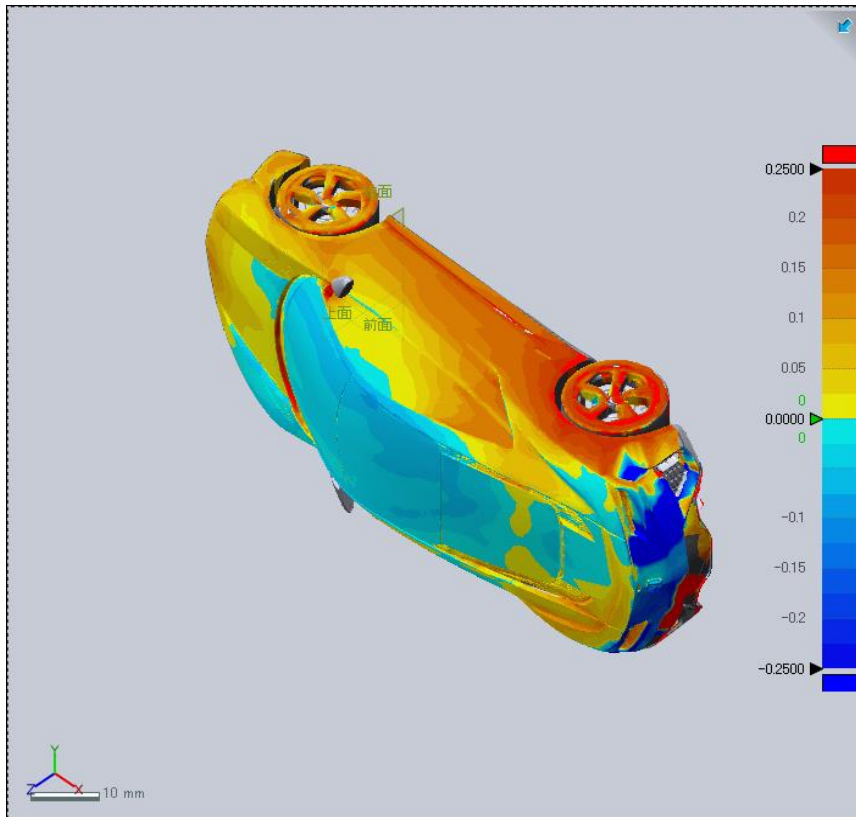
測定機器	SVA1000A
評価ソフト	RapidformXOV2
色別判定範囲	±0.25
測定基準設定方法	3Dベストフィット
3DCAD	STL(10cm拡大)



全体偏差

3Dプリンタ
品名

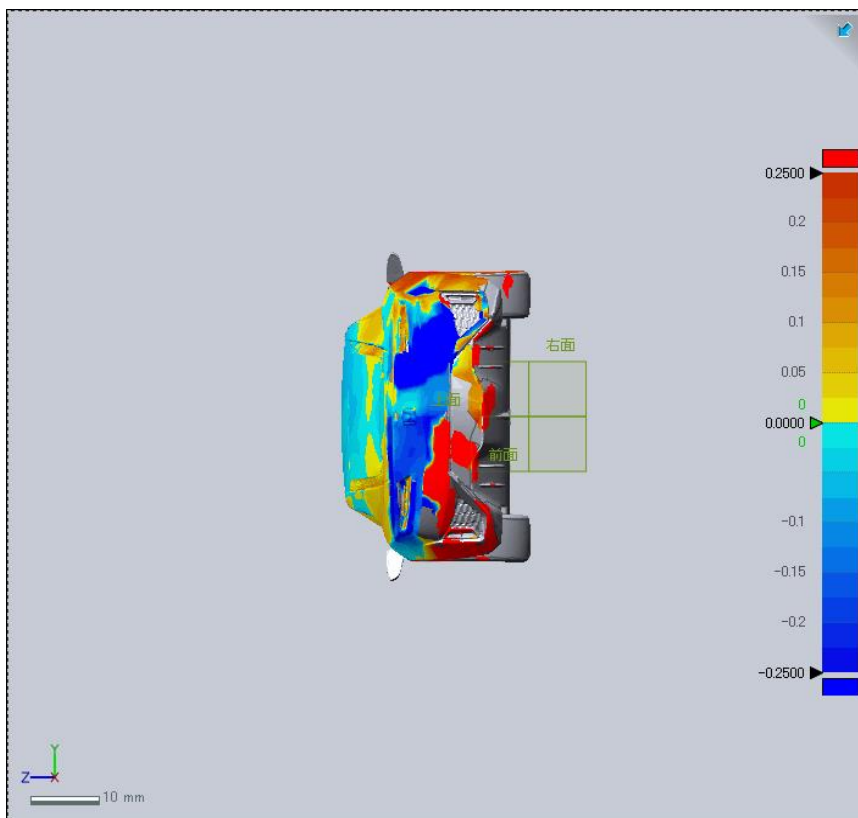
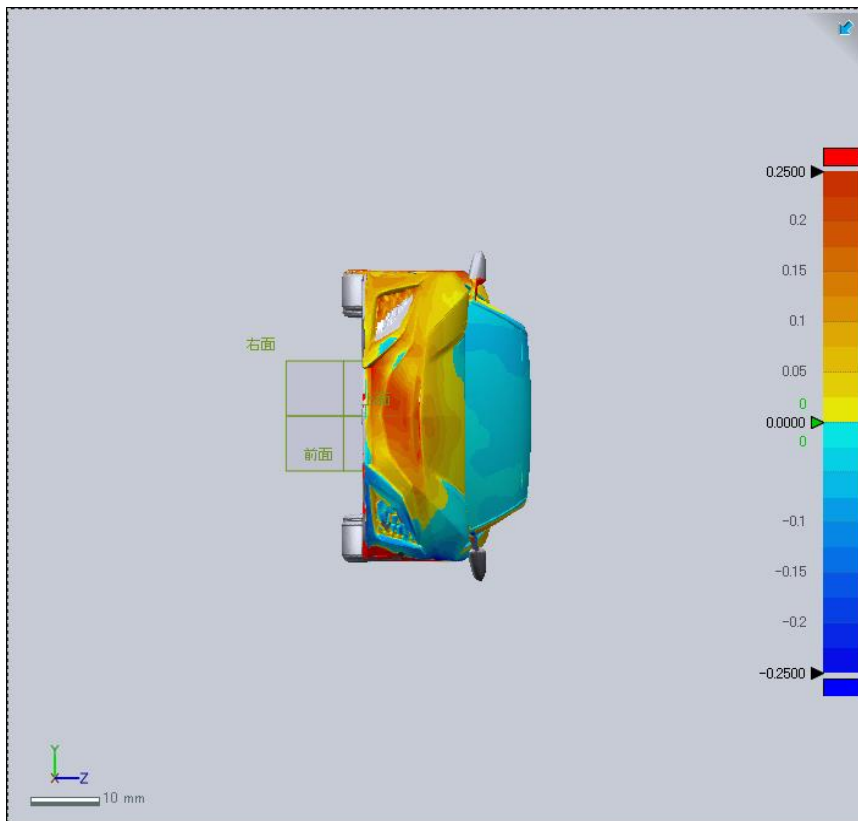
Form1
NSX



全体偏差

3Dプリンタ
品名

Form1
NSX



全体偏差

3Dプリンタ
品名

Form1
NSX

