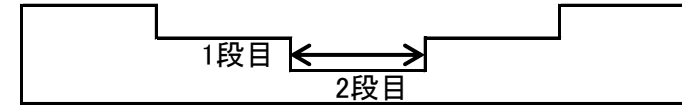


# Qt100精度確認試験

加工形状: ポケットの加工  
 材質: A2017  
 エンドミル: OM-SE2SM-2-6

計測方法: マイクロメーター



切り込み量: 0.1  
 横送り速度: F300  
 切り込み速度: F60

Z軸方向精度確認

素材:	2.010	2.010	2.005
1段目:	1.810	1.800	1.805
2段目:	0.790	0.790	0.825
誤差:	0.020	0.020	0.020
素材:	2.010		2.010
1段目:	1.825		1.785
2段目:	0.825		0.790
誤差:	0.015		0.010 0.025
素材:	2.010	2.010	2.010
1段目:	1.815	1.800	1.810
2段目:	0.815	0.795	0.810
誤差:	0.005	0.015	0.000

誤差最大: 0.025

XY方向精度確認

タテ:	7.990	7.990	7.990
ヨコ:	8.000	8.000	7.990
誤差:	-0.010	-0.010	-0.010
タテ:	7.985	7.990	7.990
ヨコ:	7.995	7.995	7.990
誤差:	-0.005	-0.010	-0.010
タテ:	7.980	7.990	7.980
ヨコ:	8.000	7.995	7.990
誤差:	-0.020	-0.010	-0.020

誤差最大: -0.020