

表面粗さ測定(精密測定)

2023年10月更新

試験内容

表面粗さRa、Rzの評価

試験片要件

横120mm以下×縦120mm以下×高さ120mm以下であること。

測定準備

安定して水平テーブルに固定する手段をご準備ください。

試験条件

使用装置：フォームタリサーフ PGI 1200

使用スタイラス：112-3221(標準円錐球R 2 μm)

測定位置：依頼者に従う

基準長さの決定方法：JIS B0633に準拠

パラメータの算出方法：JIS B0601に準拠

フィルター：ガウシアンフィルタ

定期点検：隔年（点検日は成績証明書に記載）

精密な半球(呼び寸80mm)の測定結果：Pt<0.2 μm

温度環境：18°C~22°C

測定結果の算出方法：3回測定の平均値

注意事項

成績証明書とありますが、上記測定条件における測定結果を示すものであり、真値を保証するものではありません。

精密測定室が20°C±2°Cを外れることがあります。外れた場合、室内の温度慣らしが必要なため、試験の実施が遅くなり、成績証明書の提出が予定より遅くなる場合があります。

材料試験成績証明書 (サンプル)

工技証 第 号

様

品名
(工事名)

材質

提出された試料の試験結果は、下記のとおりです。

令和 年 月 日

受付年月日 令和 年 月 日

長崎県工業技術センター所長

試験施行日 令和 年 月 日

試験名 表面粗さ測定

	測定1	測定2	測定3	測定4	測定5	測定6	測定7	測定8	測定9	測定10	測定11	測定12	測定13	測定14	測定15	測定16	測定17
Ra[μ m]	12.3456																
Rz[μ m]	12.3457																

測定条件

使用装置: フォームタリサーフ PGI 1200 使用スタイラス: 112-3221(標準円錐球R2 μ m)

測定位置: 依頼者に従う 基準長さの決定方法: JIS B0633に準拠

パラメータの算出方法: JIS B0601に準拠 フィルター: ガウシアンフィルター

定期点検日: 令和5年10月5日 精密な半球(呼び寸80mm)の測定結果: Pt < 0.2 μ m

温度環境: 18°C~22°C(°C~°C) 測定結果の算出方法: 3回測定の平均値

※成績証明書とありますが、上記測定条件における測定結果を示すものであり、真値を保証するものではありません。

備考