

# 表面粗さ測定(精密測定)

2024年9月更新

## 試験内容

表面粗さRz、Ra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  $\mu$ m)

測定位置：依頼者に従う

基準長さの決定方法：依頼者に従う

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  $\mu$ m

温度環境：18°C~22°C

## 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。

# 依頼試験成績証明書 (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		
	1回目	2回目	3回目	1回目	2回目	3回目	1回目	2回目	3回目	1回目	2回目	3回目	1回目	2回目	3回目
Rz[ $\mu$ m]	12.34	12.34	12.34												
Ra[ $\mu$ m]	12.34	12.34	12.34												

## 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 $\mu$ m)

測定位置: 依頼者に従う 基準長さの決定方法: 依頼者に従う

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 $\mu$ m

温度環境: 18°C ~ 22°C

※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だけのものであり、真値を保証するものではありません。

備考