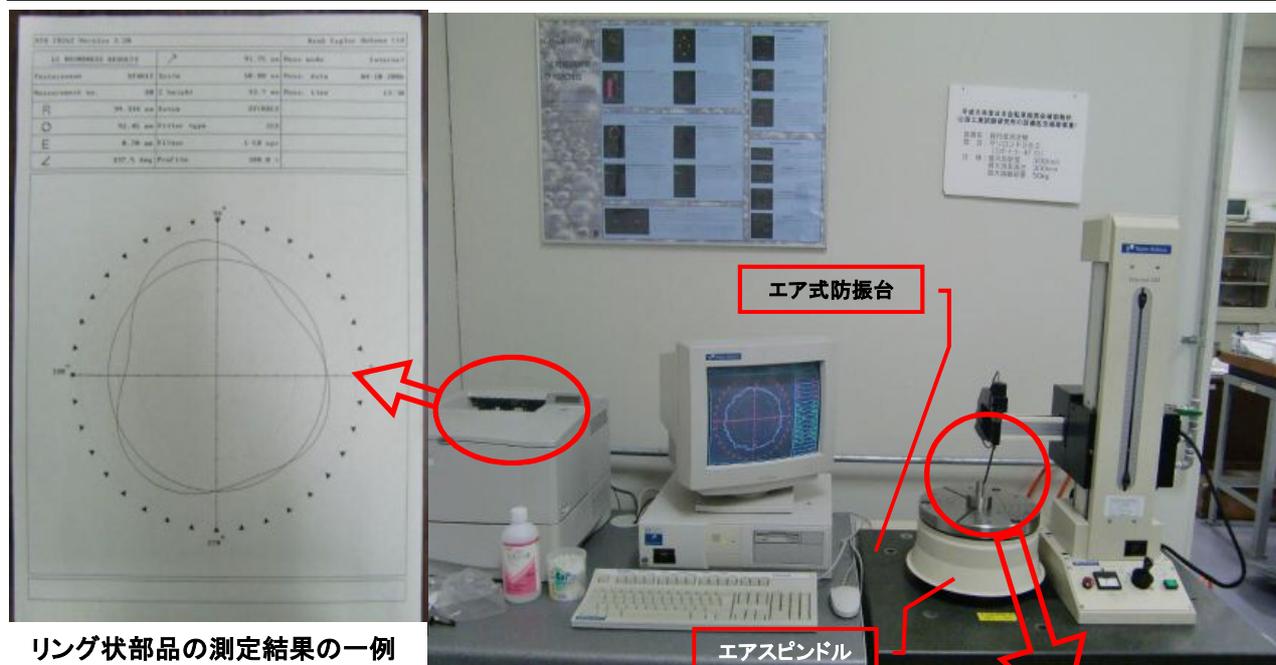


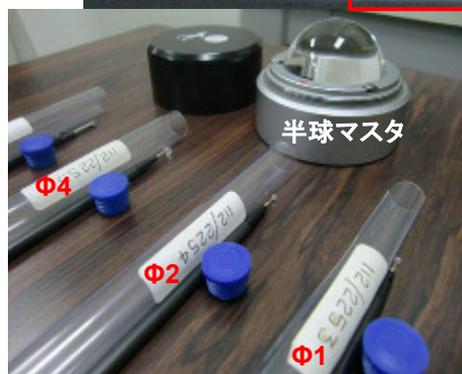
## 鹿児島県工業技術センター 生産技術部 測定設備類(長さ関係)

備品名	真円度測定機	導入年度	1996年度(平成8年度)
型式	(株)ランク・テラー・ホブソン タリロンド262	最終の精度 検査実施日	2010.10.12
概要	接触式で真円度・円筒度その他, 同軸度・平面度・平行度等を測定します。 丸モノ部品の真円度・円筒度等は, 三次元測定機より精度良く測定できます。		
仕様	最大測定径: 300mm, 最大測定高さ: 300mm, 最大積載荷重: 50kg 自動センタリング(<5mm)・レベリング(<1deg.)機能, 測定力: <10gf 可変 スピンドル半径方向精度: $\pm(0.04\mu\text{m} + 0.0003\mu\text{m}/\text{mm})$		
利用方法	設備使用料(510円/時間), 試験手数料(2,060円/件) この他, 技術相談などで利用した場合は無料です。		
コメント	三次元測定機等でも真円度は出力されますが, 真円度測定機の方が, 測定点数・分解能・各種演算等の点で信頼性の高い真円度測定結果が得られます。		

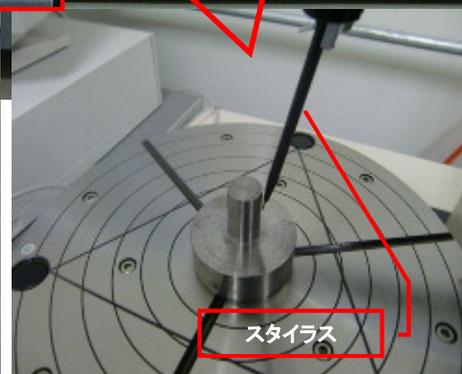


リング状部品の測定結果の一例

おむすび形の形状となっていることがわかります。この原因は、リング状部品の旋削加工時における三ツ爪チャック締付けによる変形と考えられます。例えば、三次元測定機で3点測定した結果だけでは見逃してしまうおそれがあります。



各種スタイラス & 真球マスタ



真円度測定状況

本備品は、20℃, 50%の環境に設置しています



日本自転車振興会  
(現JKA)補助物件

担当 生産技術部 岩本竜一  
TEL: 0995-43-5111, FAX: 0995-64-2111  
E-mail [iwamoto@kagoshima-it.go.jp](mailto:iwamoto@kagoshima-it.go.jp)