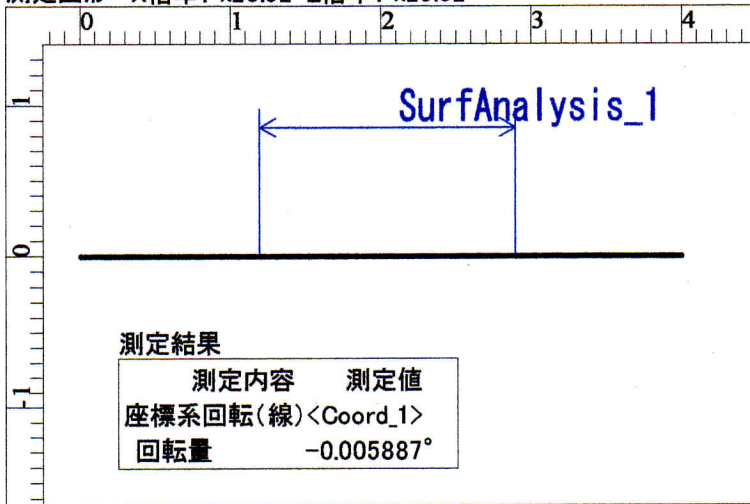


# STAVAX焼入れ鋼 鏡面研磨加工 平面

測定図形 X倍率: x20.02 Z倍率: x20.02



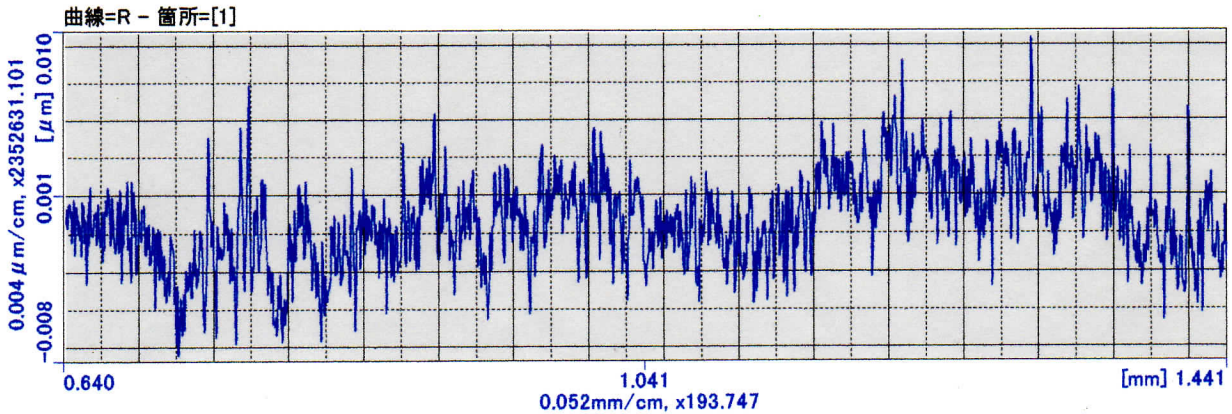
### 測定結果

測定内容	測定値
座標系回転(線) <Coord_1>	
回転量	-0.005887°

### 測定条件

測定機	CS-5000
測定長さ	4.0000mm
測定ピッチ	0.0050mm
詳細粗さ測定ピッチ	0.0005mm
測定速度	0.0500mm/sec
Z軸ゲイン調整率	1.005109
対称性補正	0.1188mm
真直度補正	なし
スタイラス半径補正	0.0043mm
ワーク温度補正	24.3°C
ワーク膨張係数	10.90u/K
極性反転	なし

## 面粗度測定



### パラメータ結果<<曲線=R - 箇所=[1]>>

パラメータ名称	結果	パラメータ名称	結果
Ra	0.002 μm	Ramax	0.002 μm
Ry	0.018 μm	Rz	0.015 μm

### 評価条件<<曲線=R - 箇所=[1]>>

評価曲線種別	R
基準長さ	0.8 mm
区間数	1
λc	0.8 mm
フィルタ種別	Gaussian
評価長さ	0.8 mm
助走	0.0 mm
後走	0.0 mm
スムーズ接続	Off
パラメータ計算時の平均線補正	Off