

# TD24T05チャンファ一部計測結果

測定日 : H23.5.27~28

: H23.6.23

測定器 : フォームトレーサーCS5000

測定者 : 高富

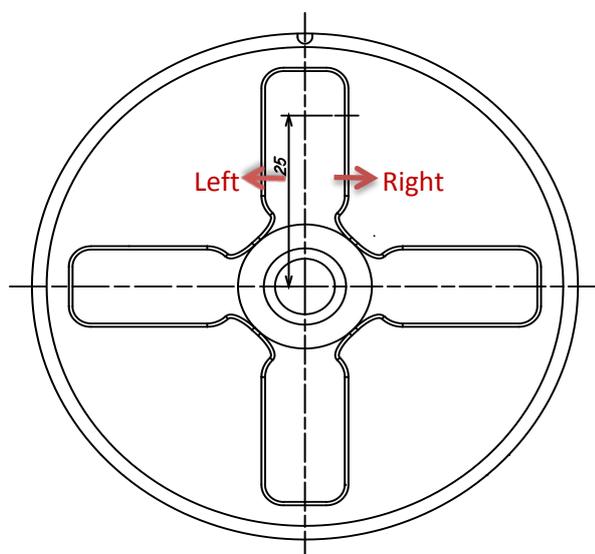
測定方法 :

A, Bディスク全数ディスク計測

ノッチ側Damp溝エッジ部(2ヶ所/枚)を測定

目視により傷等の確認

測定位置 :



考察 :

Aディスクは溝側への盛り上がりが見られる。(盛り上がり量は10 $\mu$ m以下)

Bディスクは良好

A, Bディスクとも大きな傷等は見られない

## Edge TD24R05 \_A,B 表面観察結果

	Left		Right		目視検査	
	μm	形状	μm	形状	カップ側	ディスク側
01A	8	S	4	C	OK	OK
02A	5	S	4	C	OK	中心より~15mmに傷
03A	10	S	4	C	OK	OK
04A	7	S	0	-	OK	OK
05A	8	S	0	-	OK	OK
06A	7	S	2	C	OK	OK
07A	11	S	8	C	OK	OK
08A	4	U	8	C	OK	OK
09A	8	S	8	C	OK	OK
10A	2	S	8	C	OK	OK
11A	8	S	2	C	OK	OK
12A	14	S	8	C	OK	OK
13A	5	S	8	C	OK	OK
14A	6	S	8	C	OK	OK
15A	3	S	7	C	OK	OK
16A	0	-	10	C	OK	OK
17A	2	C	8	C	OK	OK
18A	8	C	7	C	OK	薄く模様がみられる
19A	5	C	7	C	OK	OK
20A	5	C	9	C	OK	OK
21A	3	C	6	C	OK	OK
22A	3	C	9	C	OK	OK
23A	3	C	9	C	OK	中心より~10mmに傷(0.1μm以下)
24A	4	C	10	C	OK	OK
25A	0	-	10	C	OK	OK
26A	0	-	10	C	OK	OK

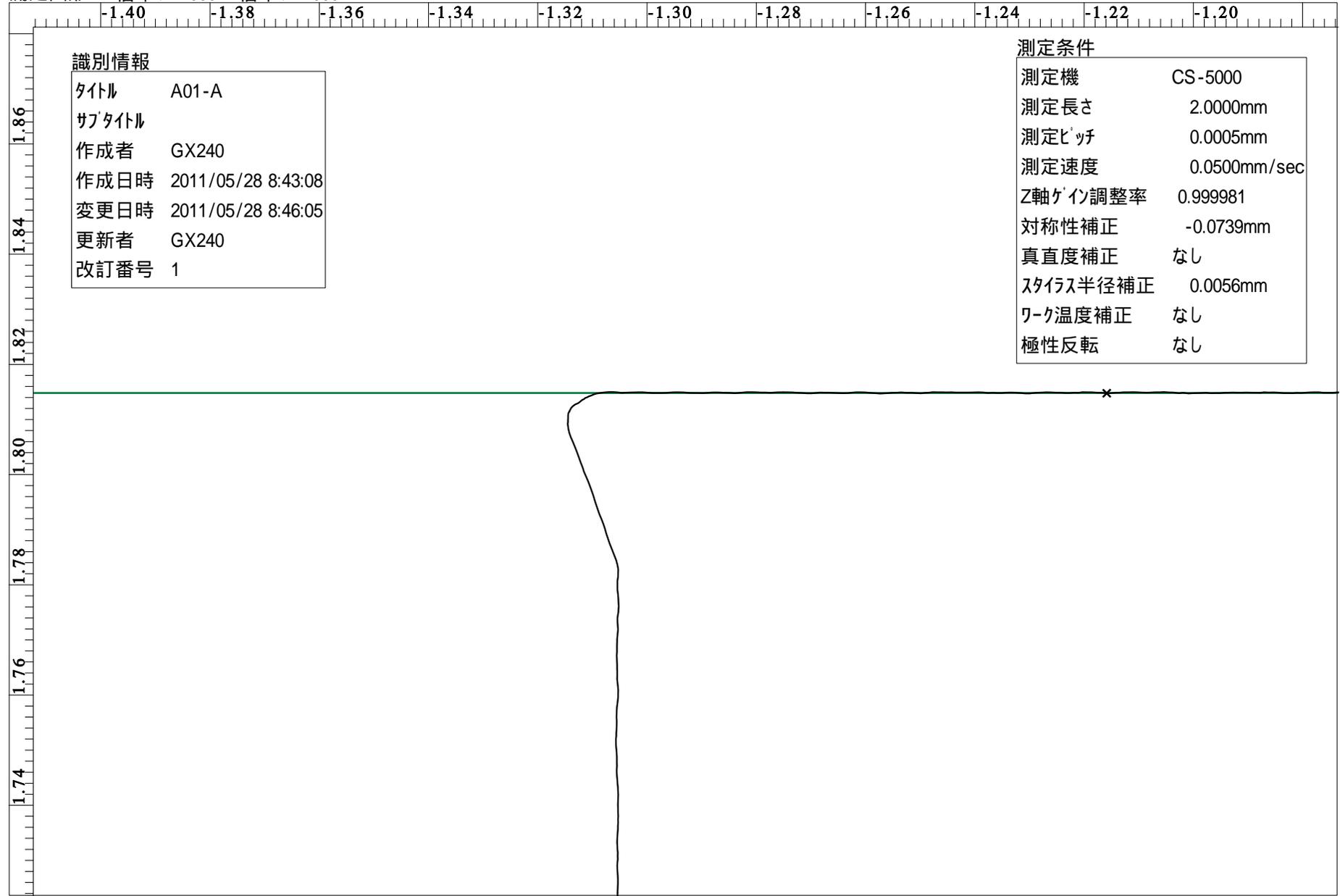
	Left		Right		目視検査	
	μm	形状	μm	形状	カップ側	ディスク側
01B	0	-	4	C	OK	OK
02B	6	C	6	C	OK	OK
03B	5	C	6	C	OK	OK
04B	6	C	6	C	OK	OK
05B	6	C	8	C	OK	OK
06B	6	C	8	C	中心より~20mmに薄いスジ	OK
07B	6	C	7	C	OK	OK
08B	6	C	7	C	OK	OK
09B	0	-	6	C	OK	OK
10B	5	C	7	C	OK	OK
11B	10	C	6	C	OK	OK
12B	3	C	4	C	OK	OK
13B	10	-	9	C	OK	OK
14B	6	C	9	C	OK	OK
15B	5	C	6	C	OK	OK
16B	6	C	8	C	OK	OK
17B	6	C	7	C	OK	OK
18B	0	-	4	C	OK	OK
19B	0	-	6	C	OK	OK
20B	0	-	6	C	OK	OK
21B	4	C	5	C	OK	OK
22B	4	C	5	C	OK	OK
23B	5	C	6	C	OK	OK
24B	0	-	4	C	OK	OK
25B	4	C	4	C	OK	外周付近に薄いスジ
26B	3	S	4	C	OK	OK

## Edge TD24R05 \_C,D 表面観察結果

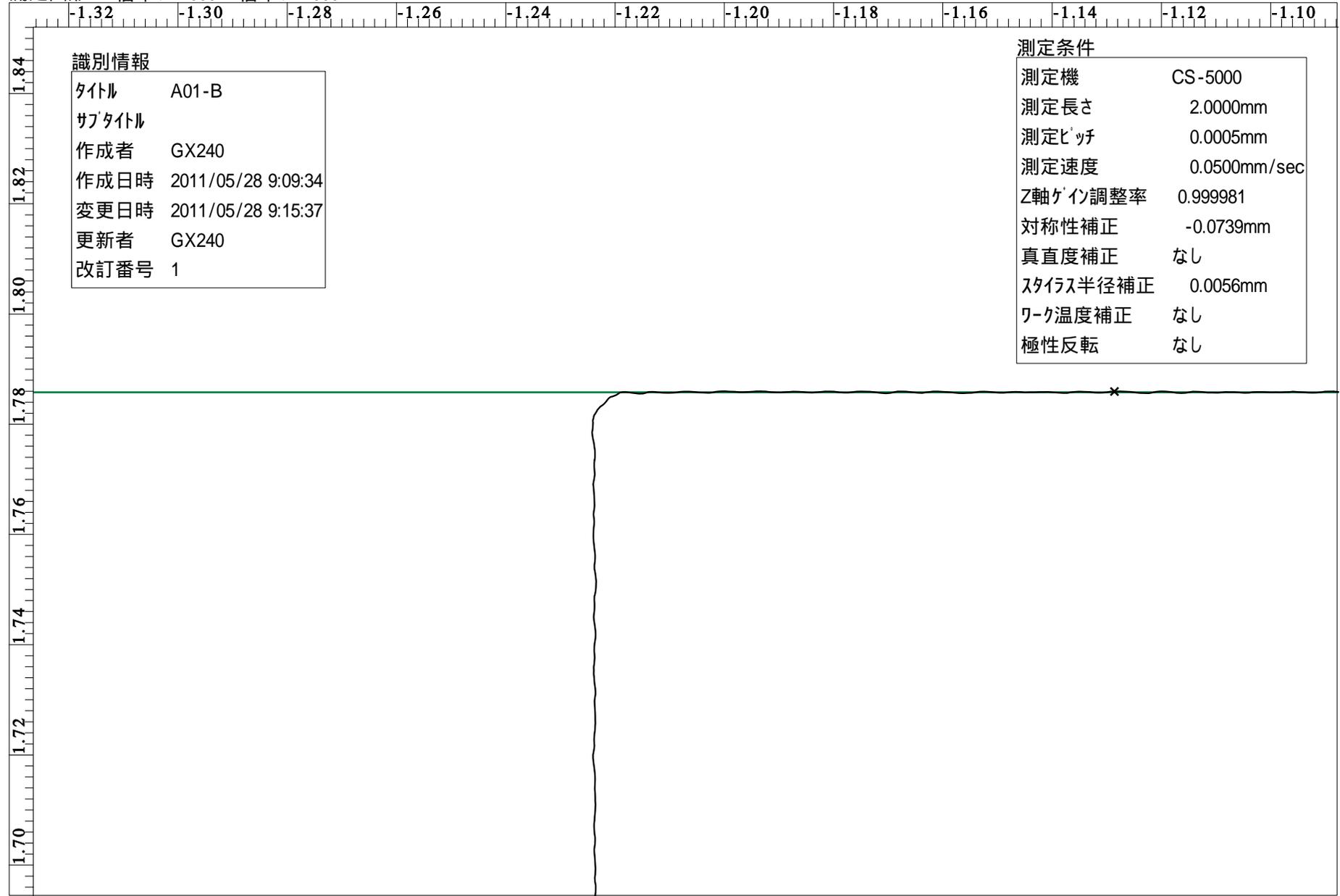
	Left		Right		目視検査	
	μm	形状	μm	形状	カップ側	ディスク側
01C						
02C						
03C						
04C						
05C						
06C	17	C	16	C	OK	OK
07C	16	C	16	C	カップ内汚れ	外周付近に小さな傷
08C						
09C						
10C						
11C						
12C						
13C						
14C						
15C						
16C						
17C						
18C						
19C						
20C						
21C						
22C						
23C						
24C						
25C						
26C						

	Left		Right		目視検査	
	μm	形状	μm	形状	カップ側	ディスク側
01D						
02D						
03D						
04D						
05D						
06D	13	C	17	C	OK	OK
07D	14	C	16	C	OK	OK
08D						
09D						
10D						
11D						
12D						
13D						
14D						
15D						
16D						
17D						
18D						
19D						
20D						
21D						
22D						
23D						
24D						
25D						
26D						

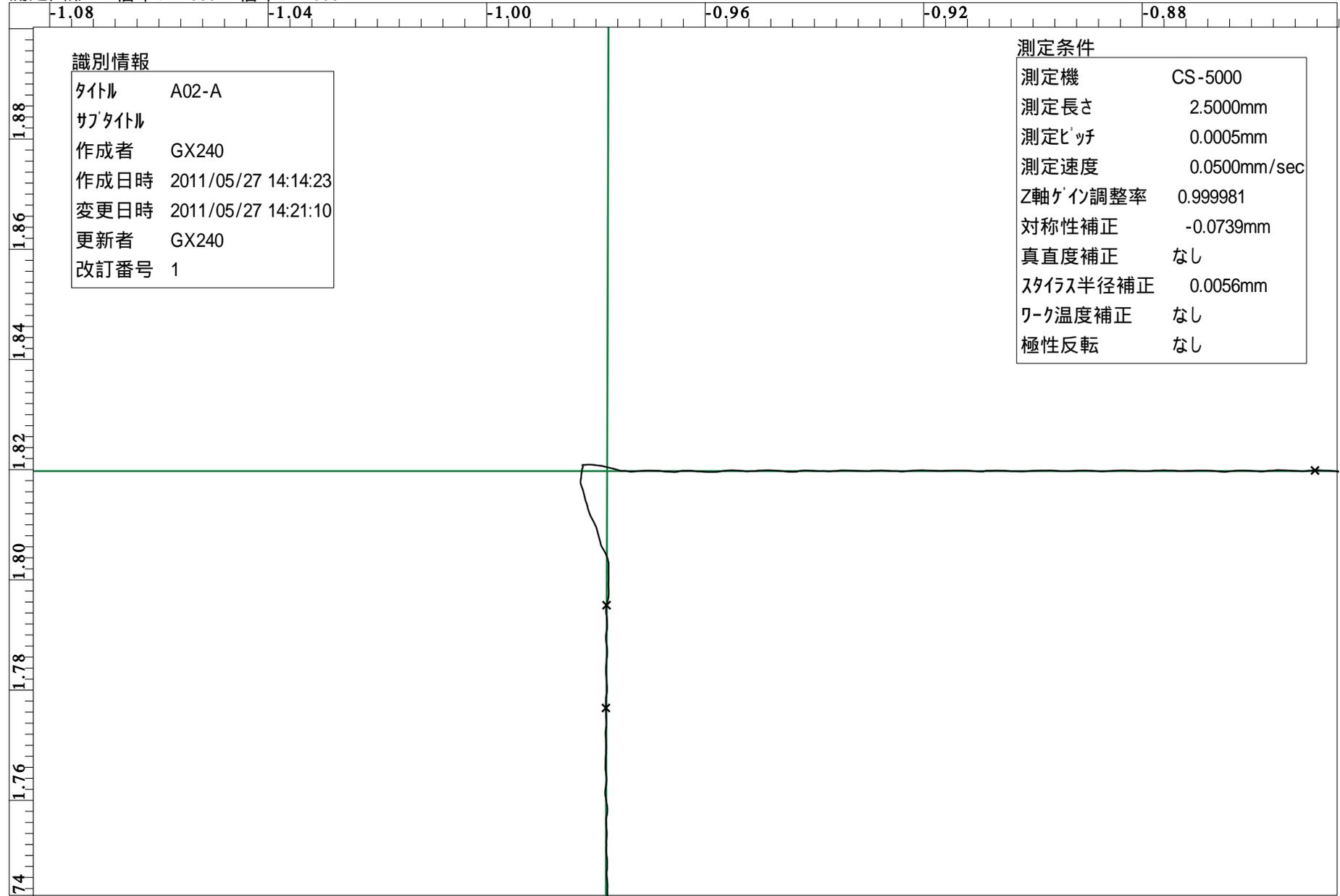
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



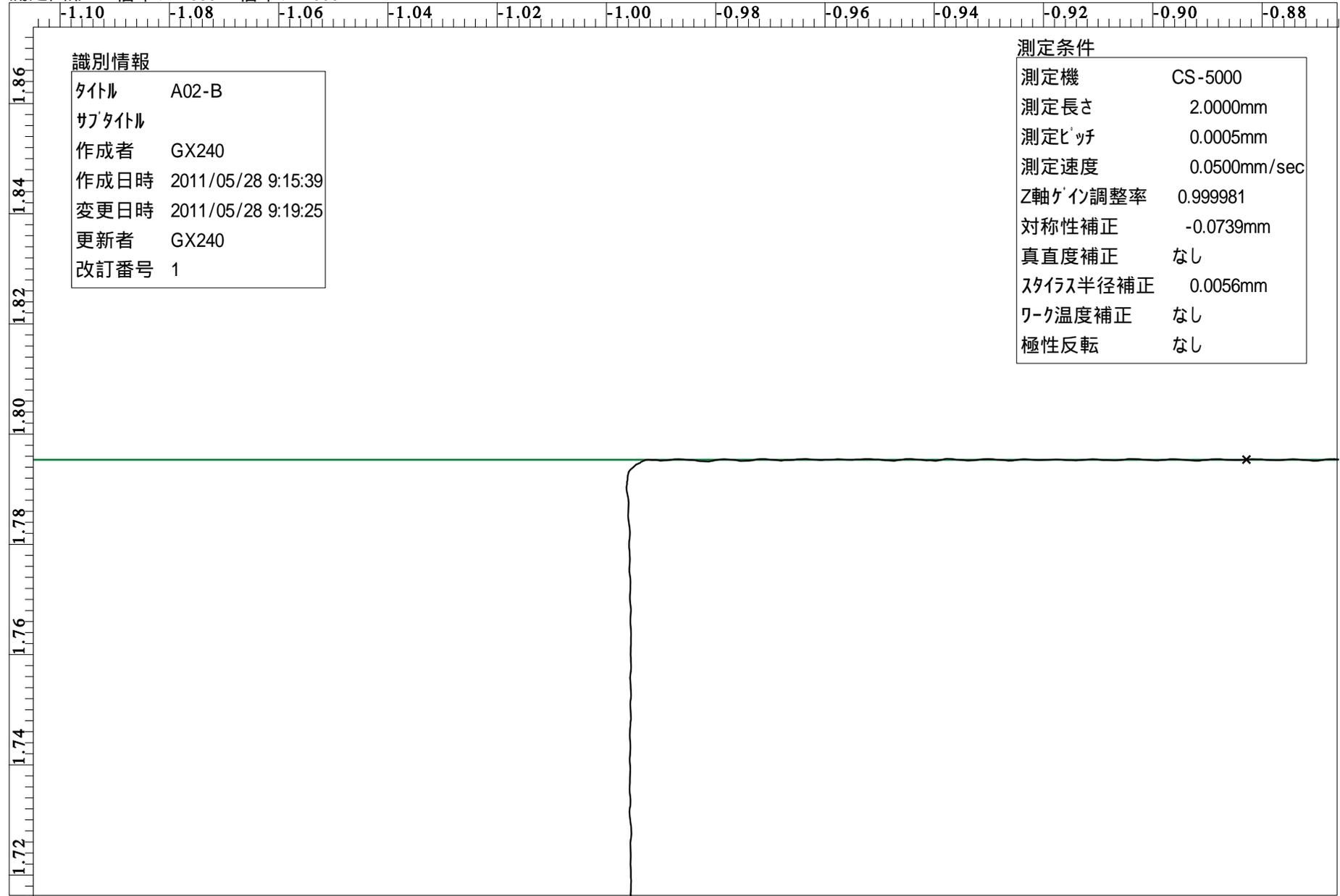
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



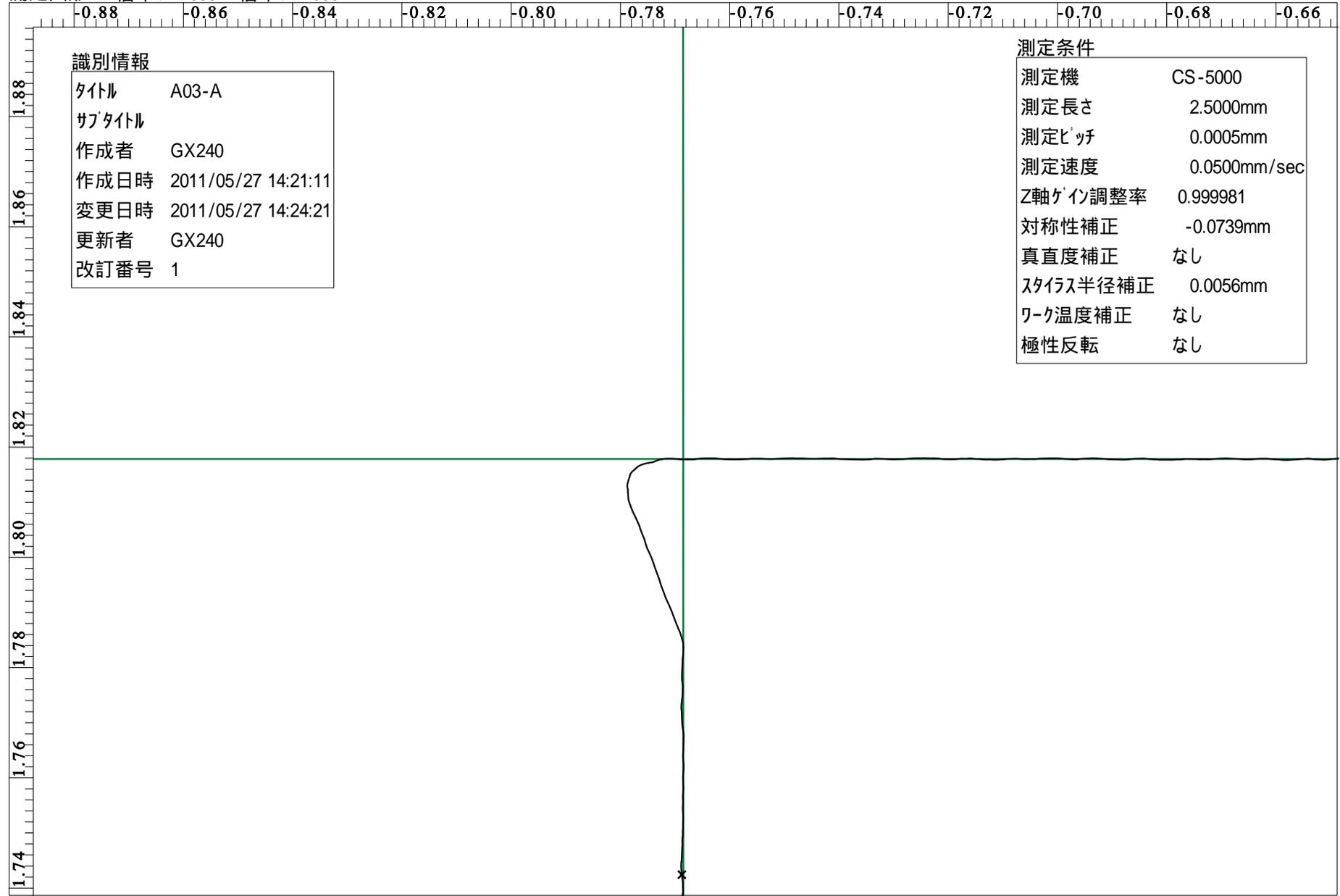
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



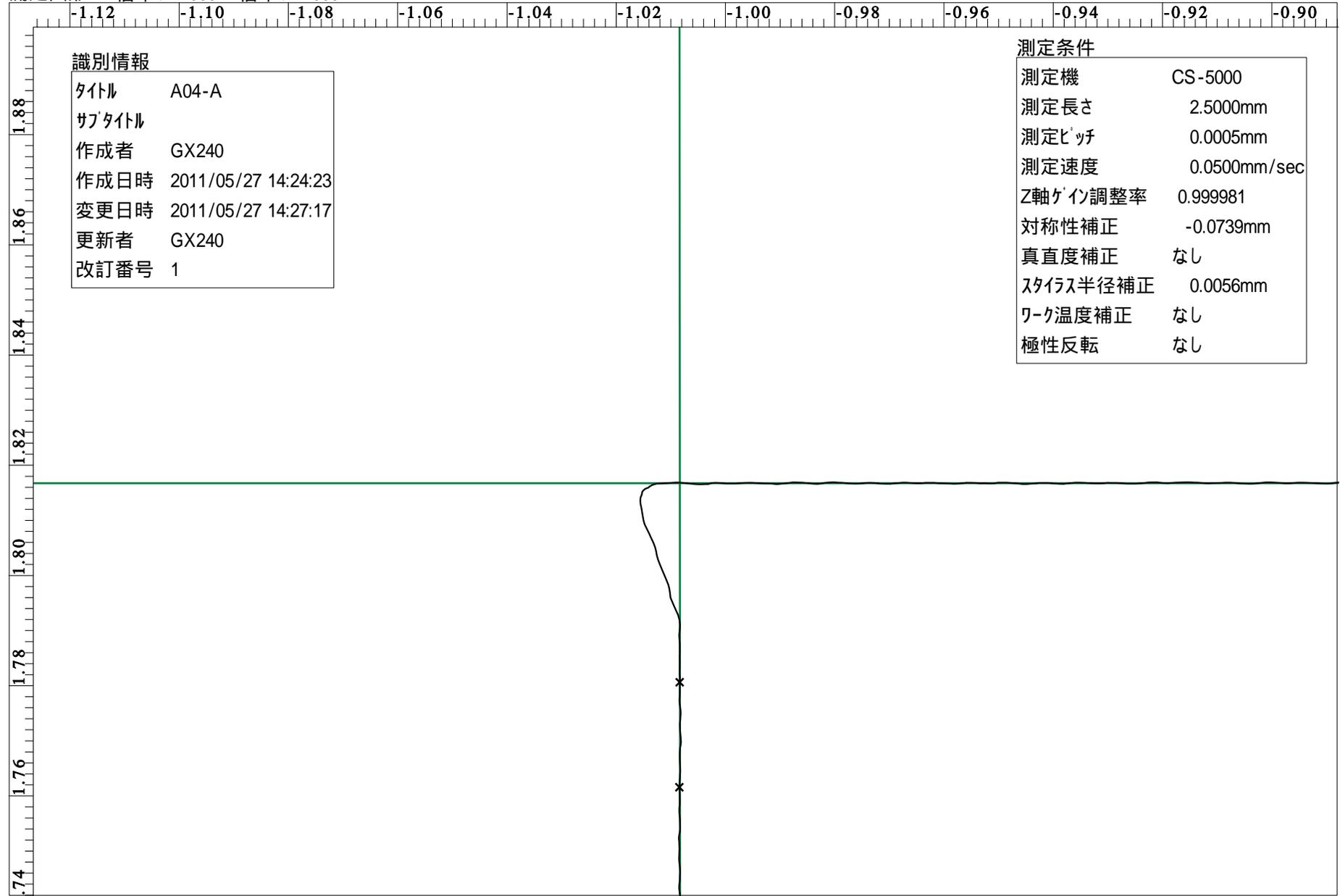
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



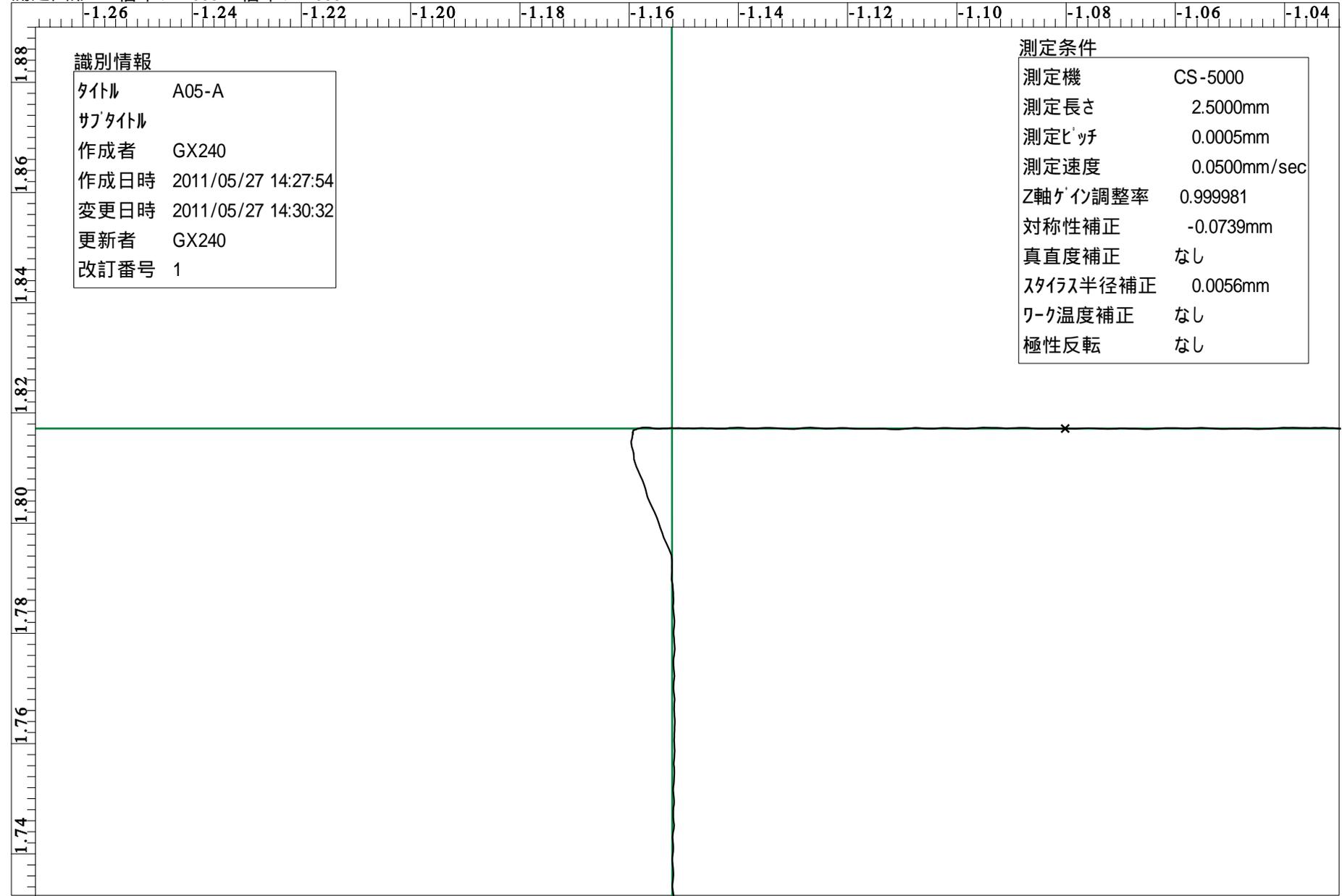
識別情報

タイトル	A04-B
サブタイトル	
作成者	GX240
作成日時	2011/05/28 9:22:53
変更日時	2011/05/28 9:24:44
更新者	GX240
改訂番号	1

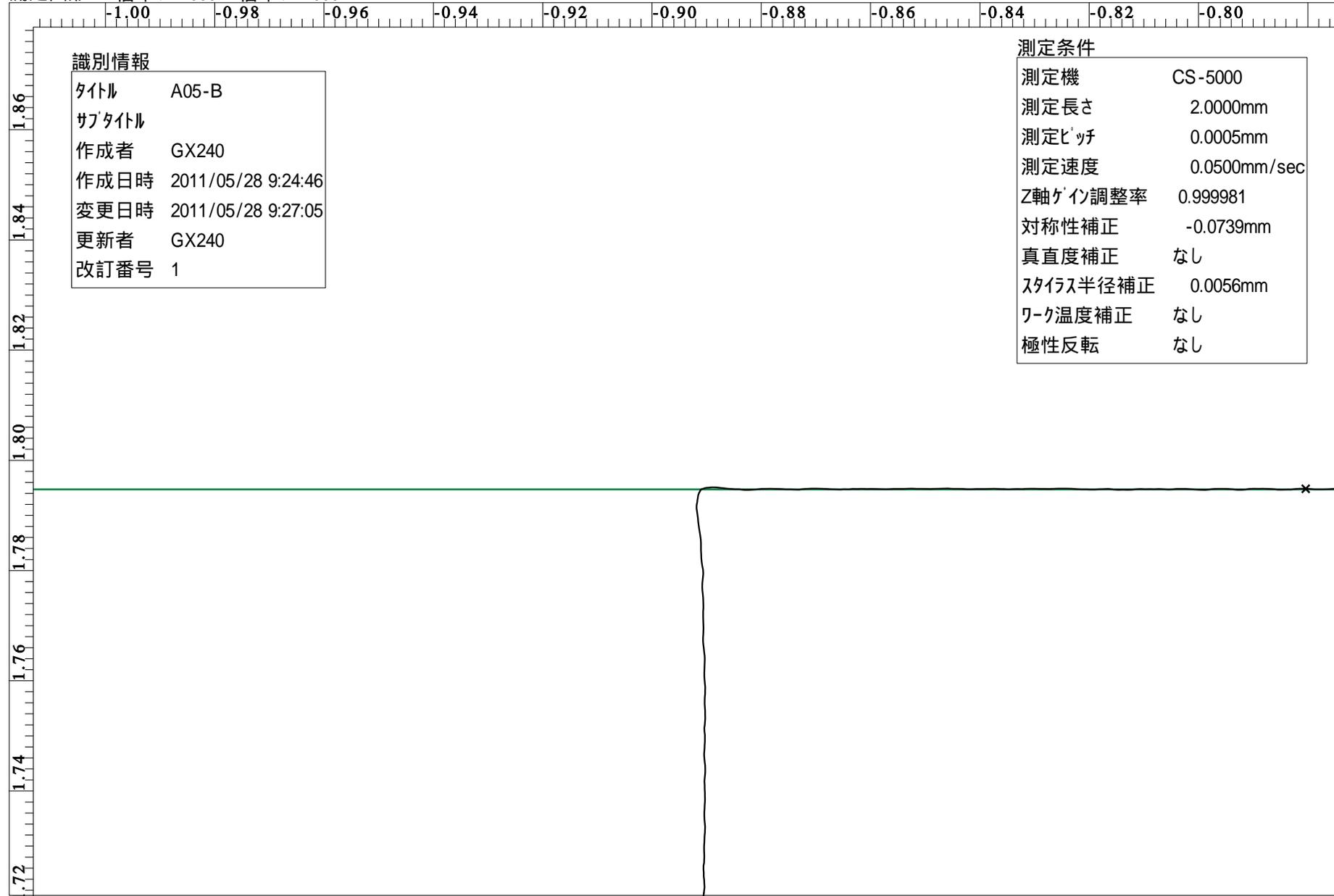
測定条件

測定機	CS-5000
測定長さ	2.0000mm
測定ピッチ	0.0005mm
測定速度	0.0500mm/sec
Z軸ゲイン調整率	0.999981
対称性補正	-0.0739mm
真直度補正	なし
スタイラス半径補正	0.0056mm
ワーク温度補正	なし
極性反転	なし

測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



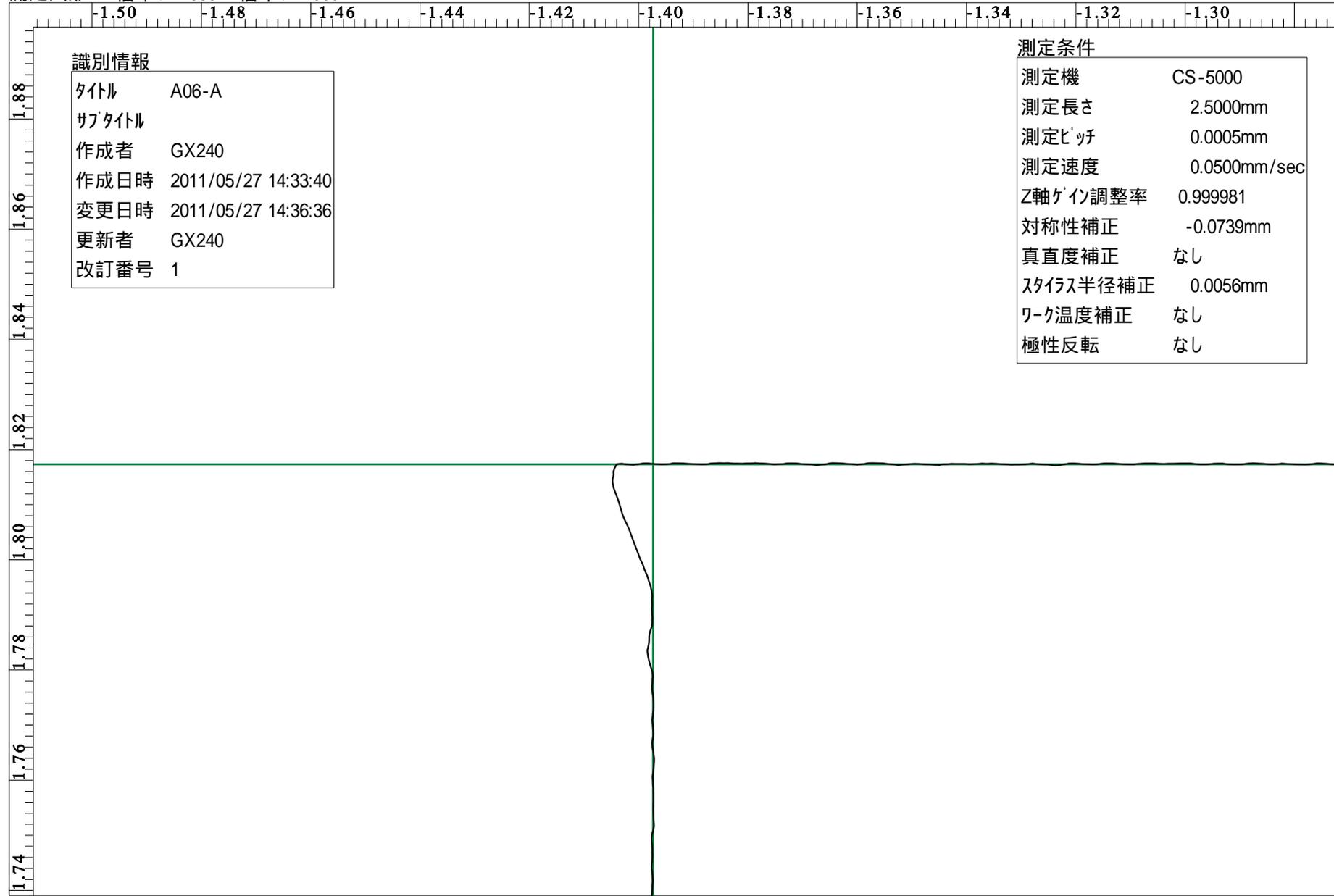
識別情報

タイトル	A05-B
サブタイトル	
作成者	GX240
作成日時	2011/05/28 9:24:46
変更日時	2011/05/28 9:27:05
更新者	GX240
改訂番号	1

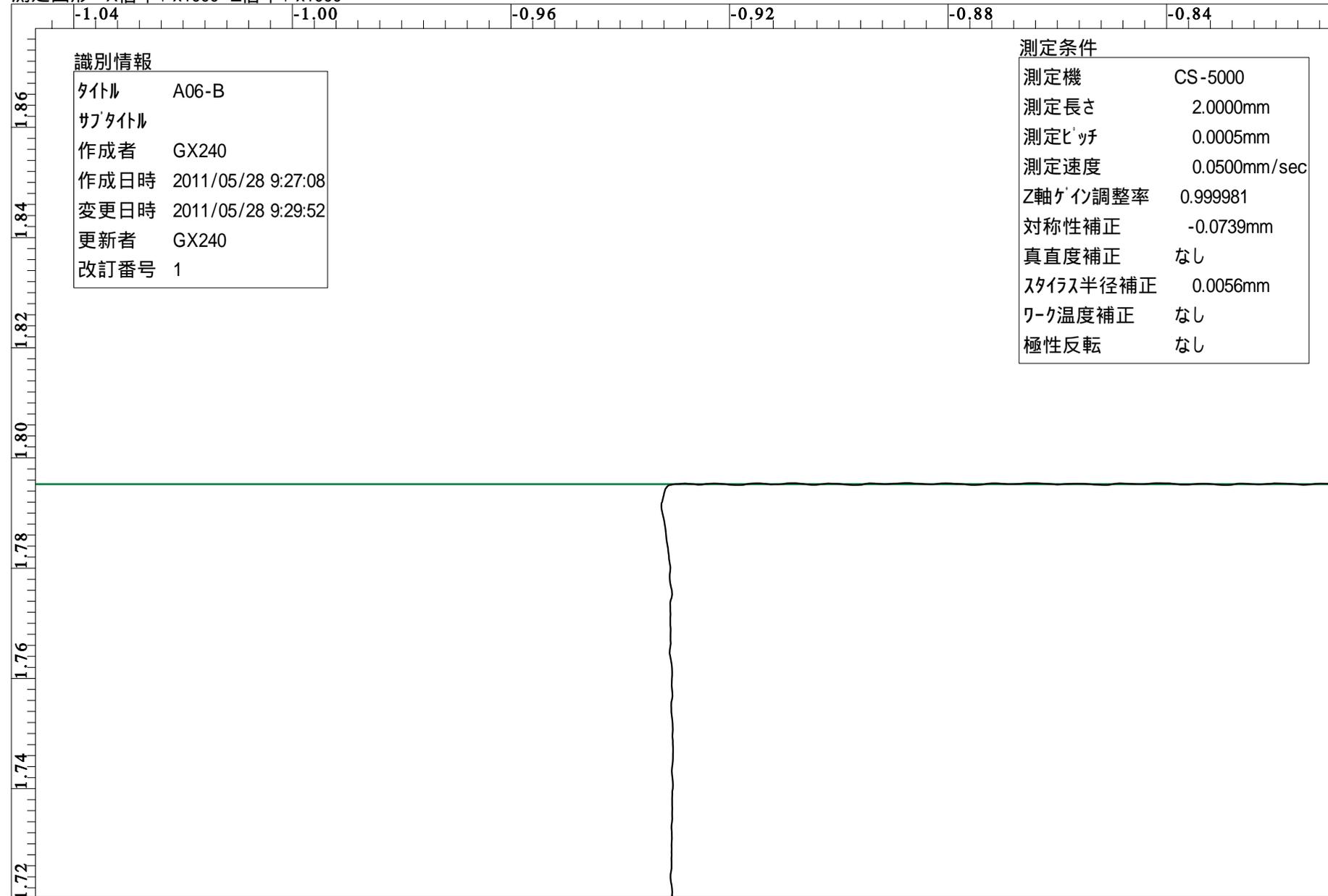
測定条件

測定機	CS-5000
測定長さ	2.0000mm
測定ピッチ	0.0005mm
測定速度	0.0500mm/sec
Z軸ゲイン調整率	0.999981
対称性補正	-0.0739mm
真直度補正	なし
スタイラス半径補正	0.0056mm
ワーク温度補正	なし
極性反転	なし

測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



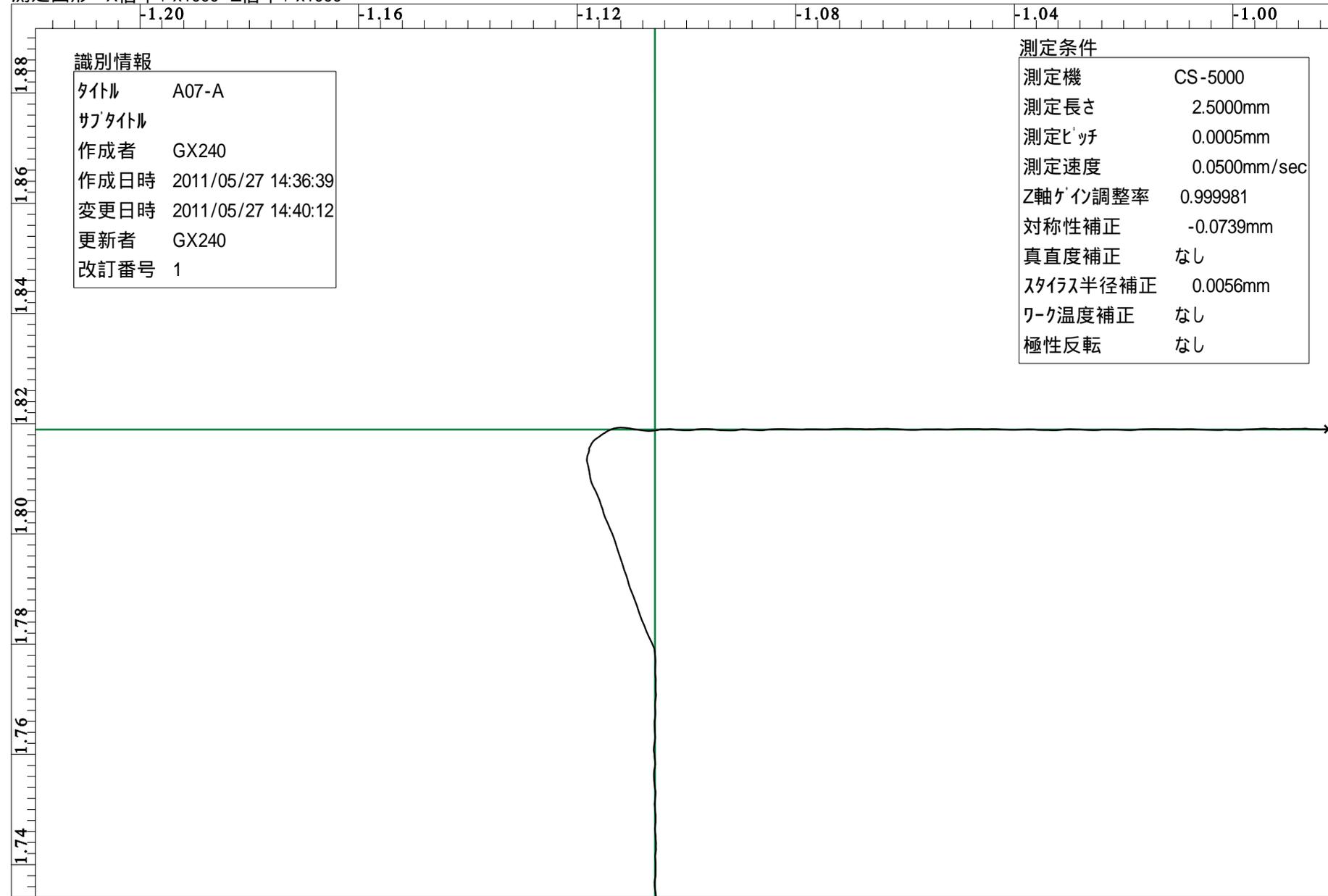
識別情報

タイトル	A06-B
サブタイトル	
作成者	GX240
作成日時	2011/05/28 9:27:08
変更日時	2011/05/28 9:29:52
更新者	GX240
改訂番号	1

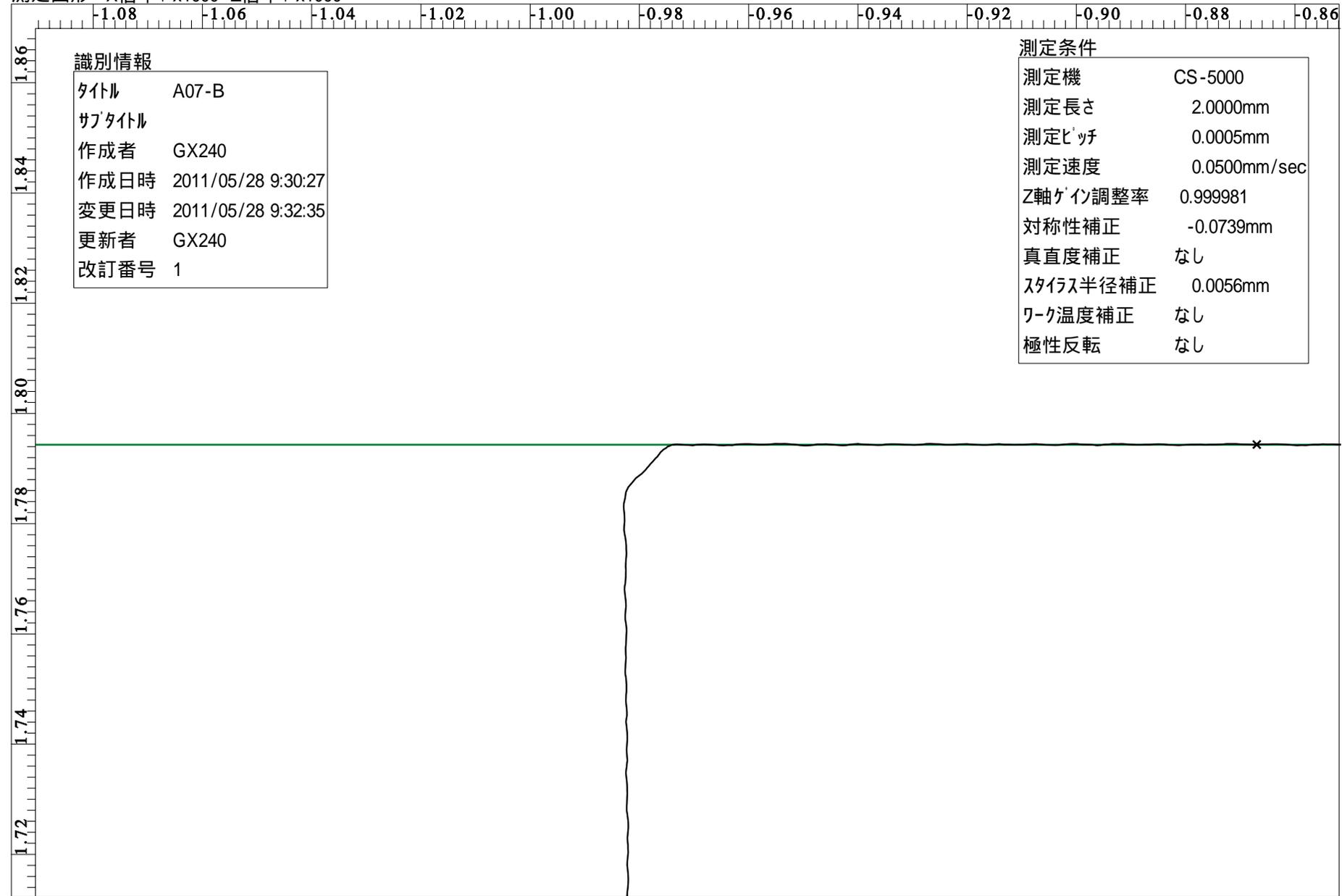
測定条件

測定機	CS-5000
測定長さ	2.0000mm
測定ピッチ	0.0005mm
測定速度	0.0500mm/sec
Z軸ゲイン調整率	0.999981
対称性補正	-0.0739mm
真直度補正	なし
スタイラス半径補正	0.0056mm
ワーク温度補正	なし
極性反転	なし

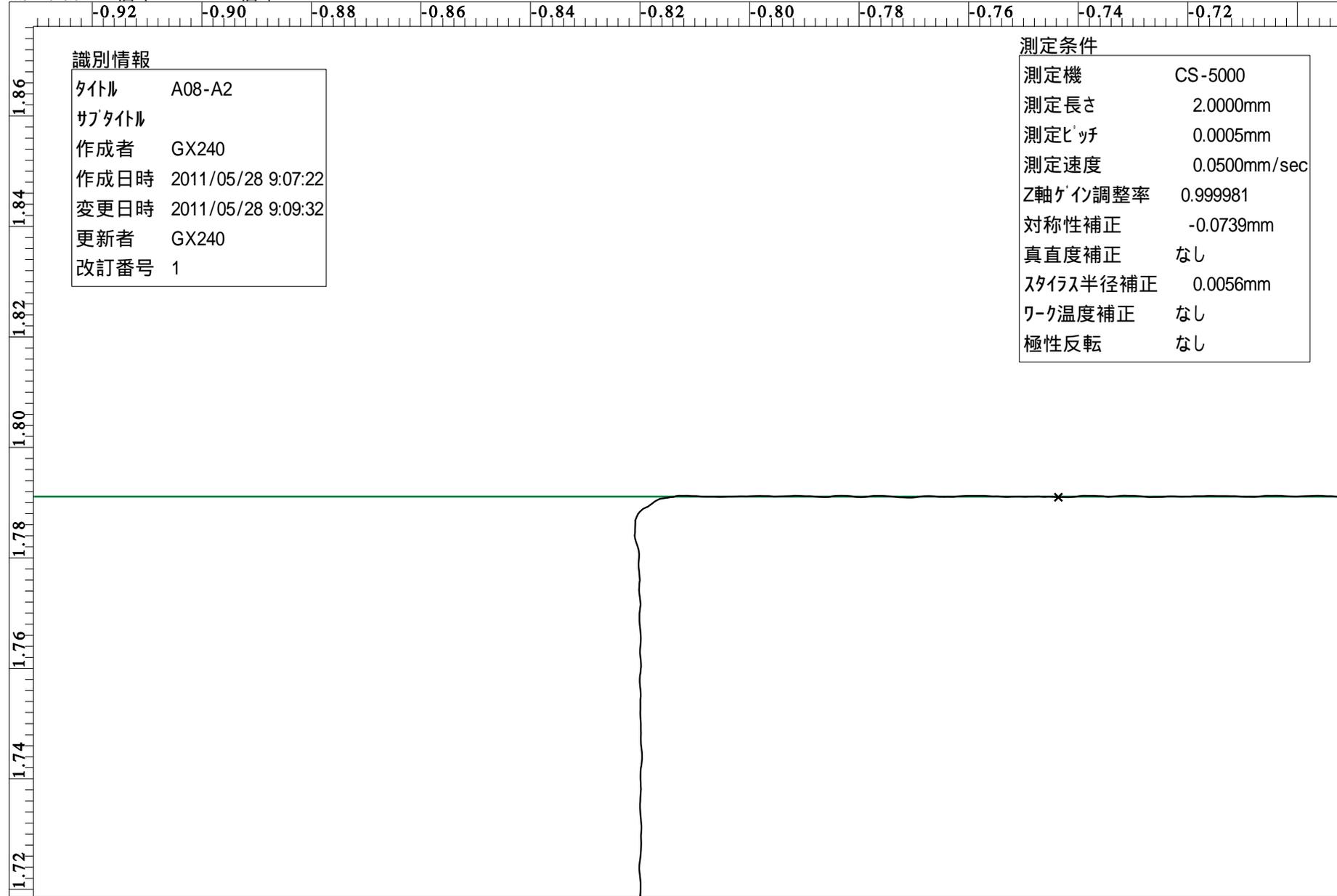
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



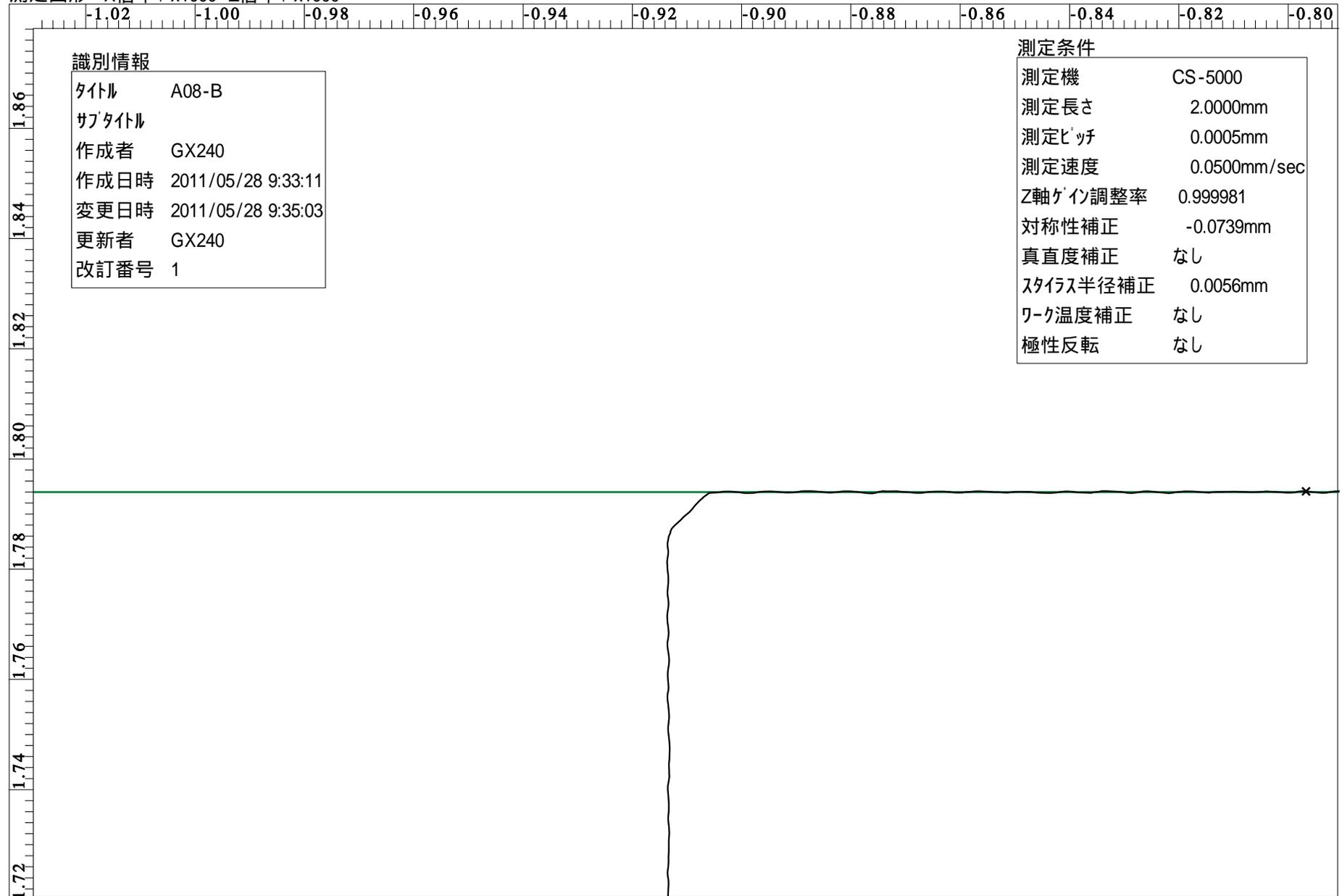
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



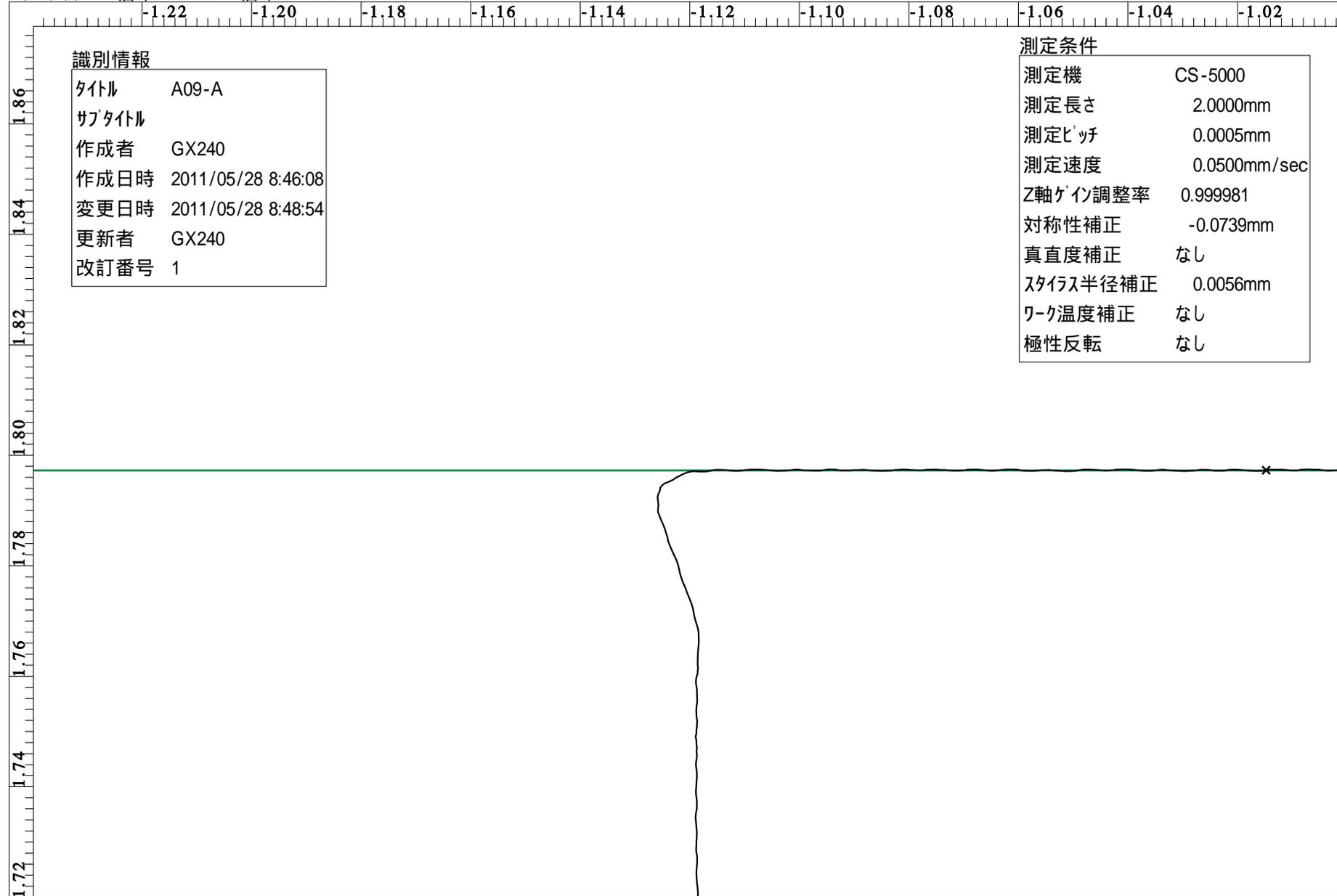
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



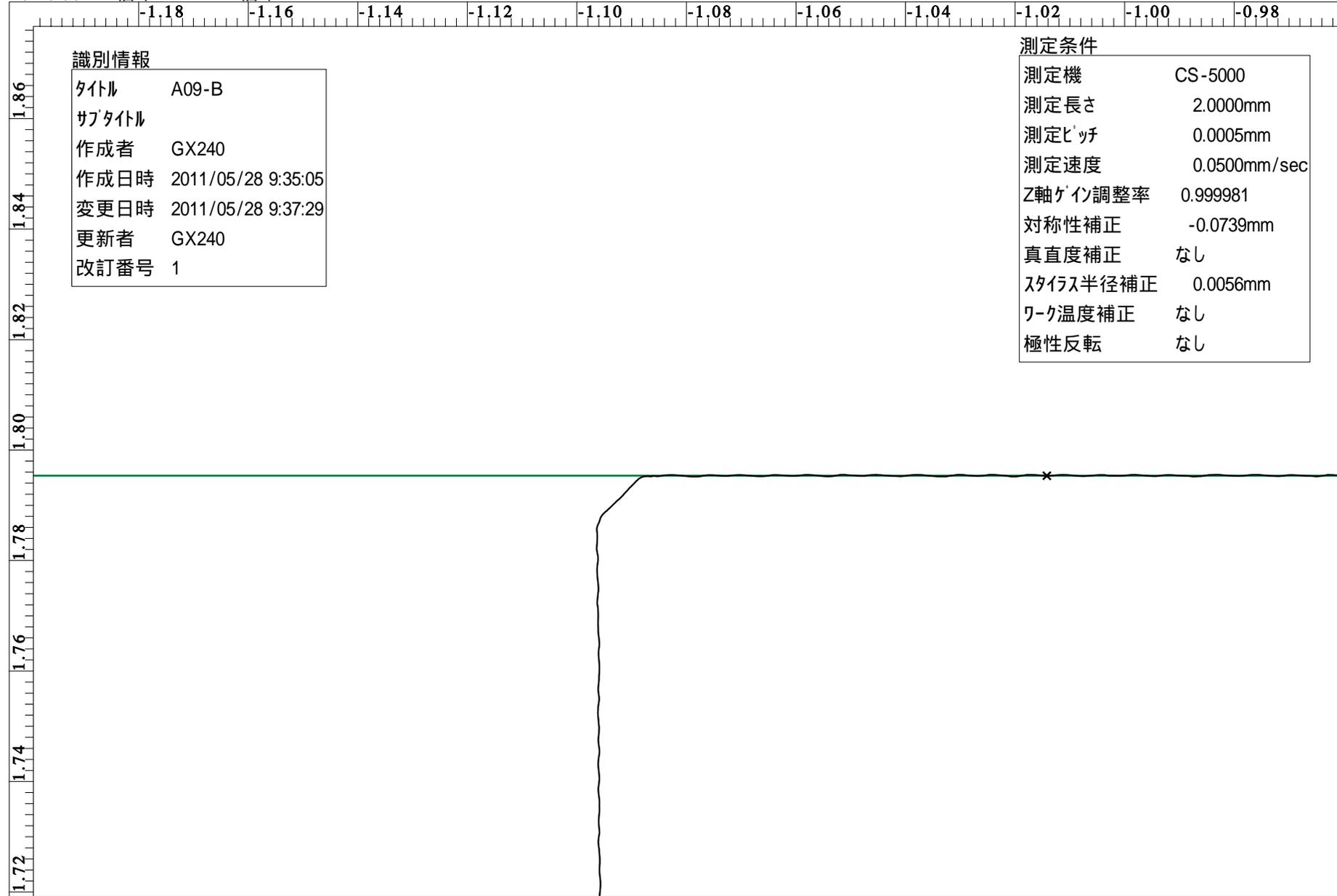
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



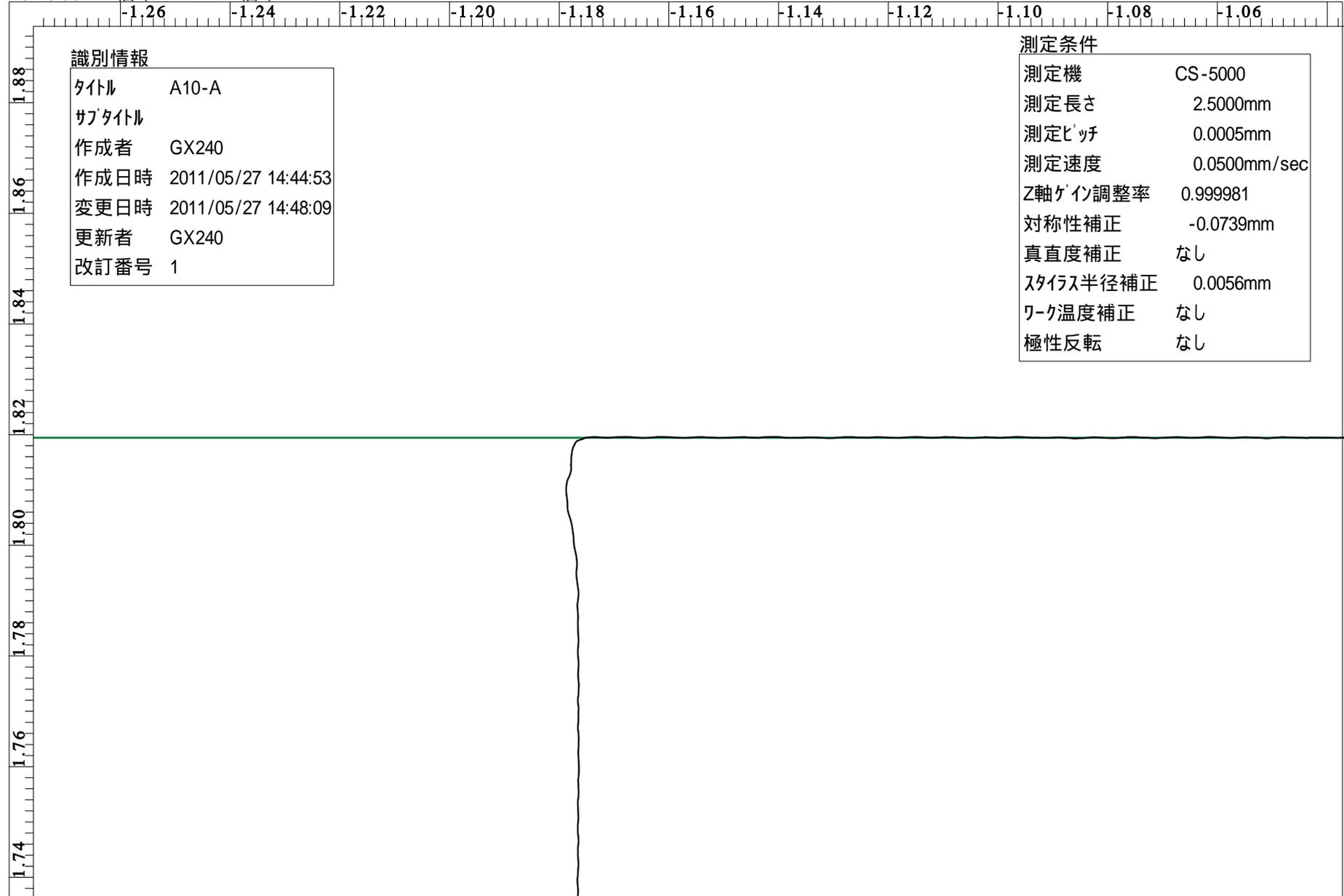
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



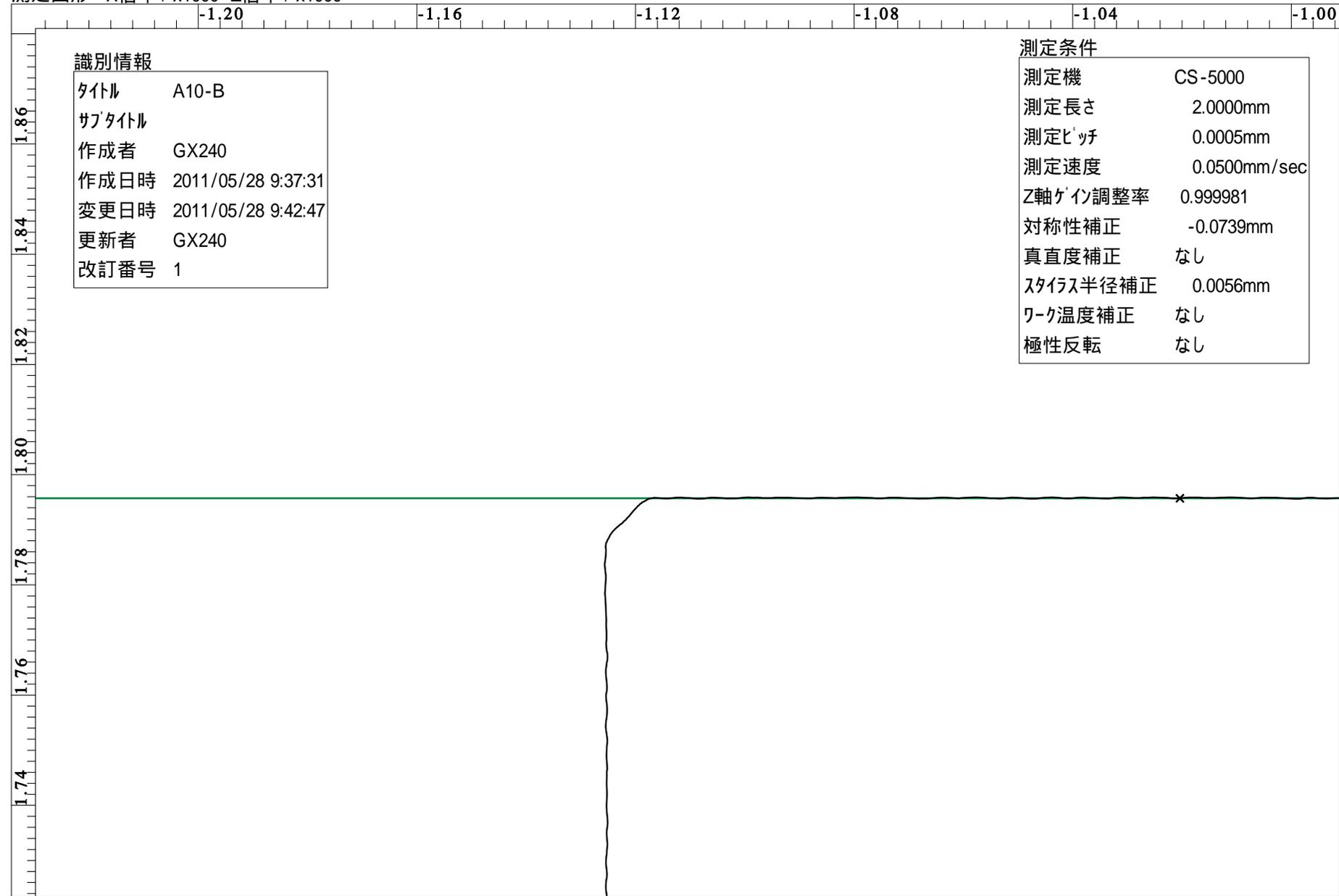
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



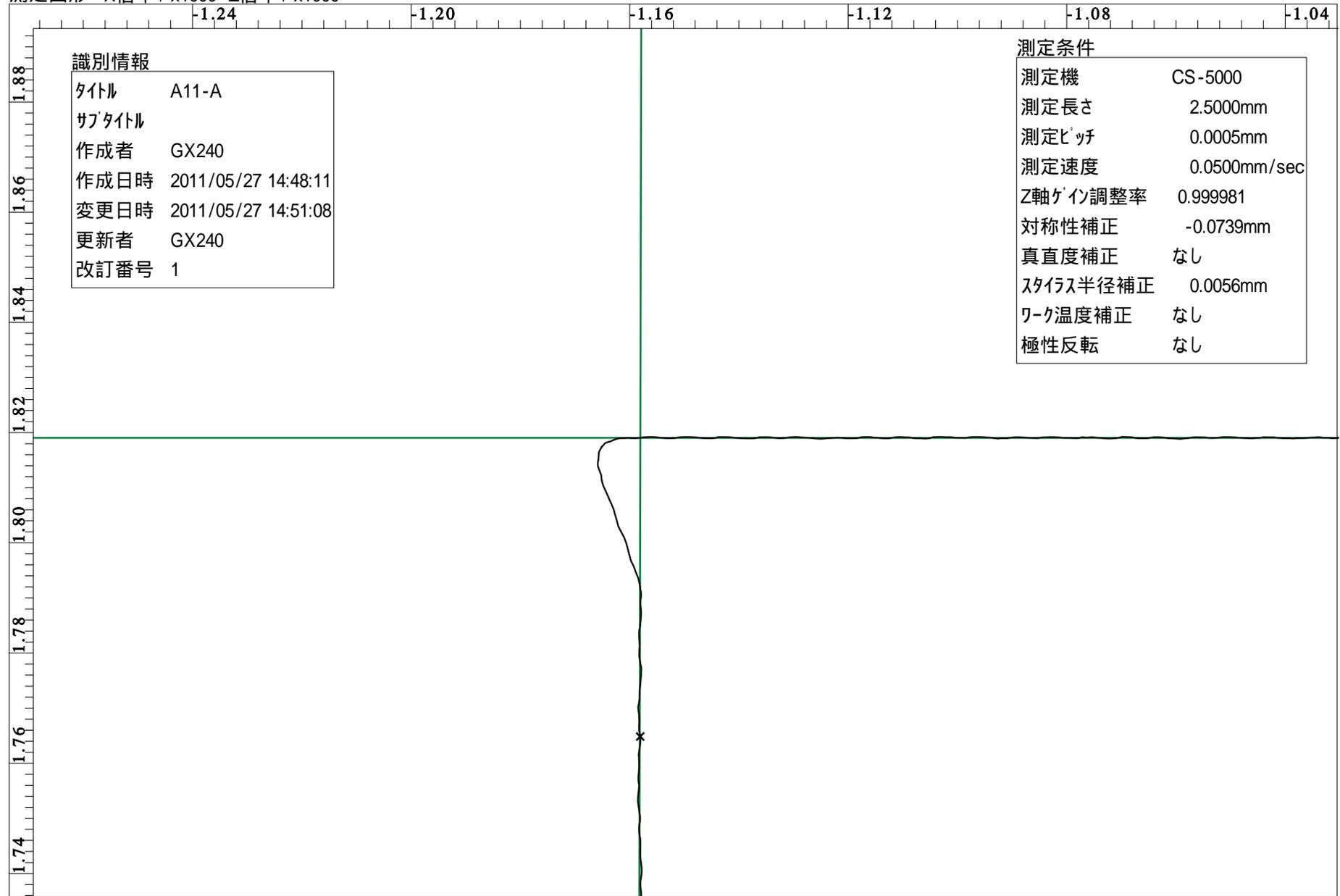
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



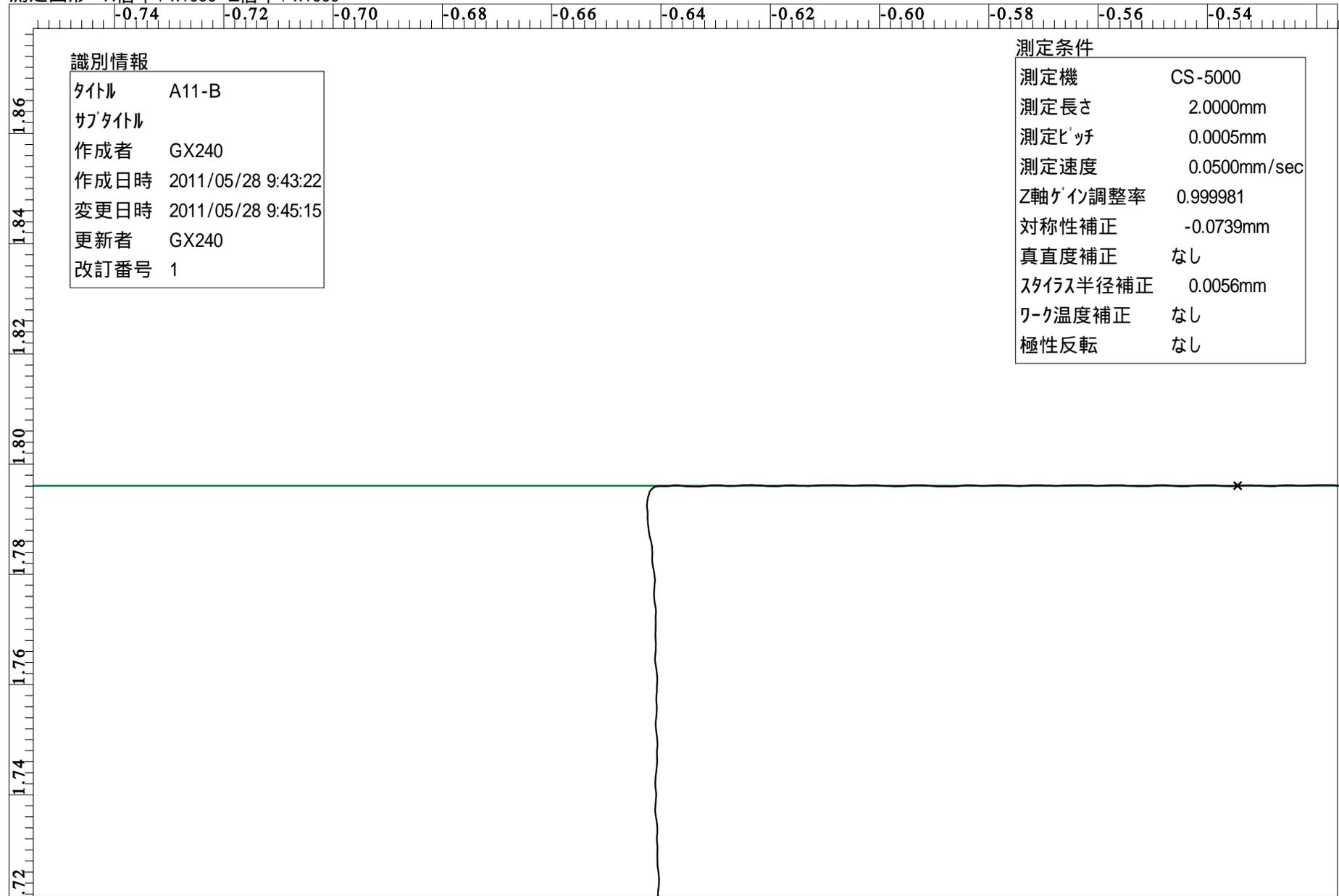
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



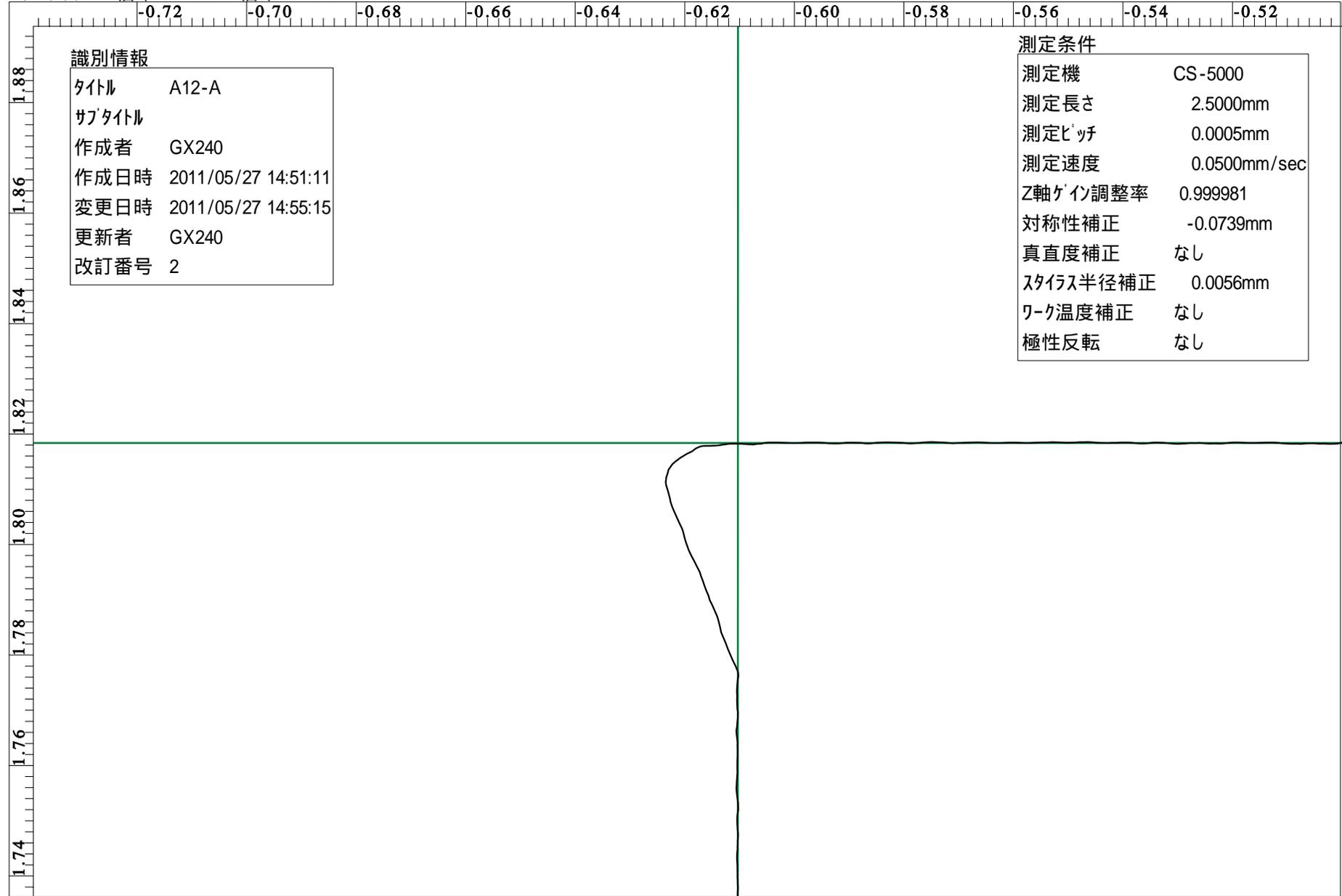
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



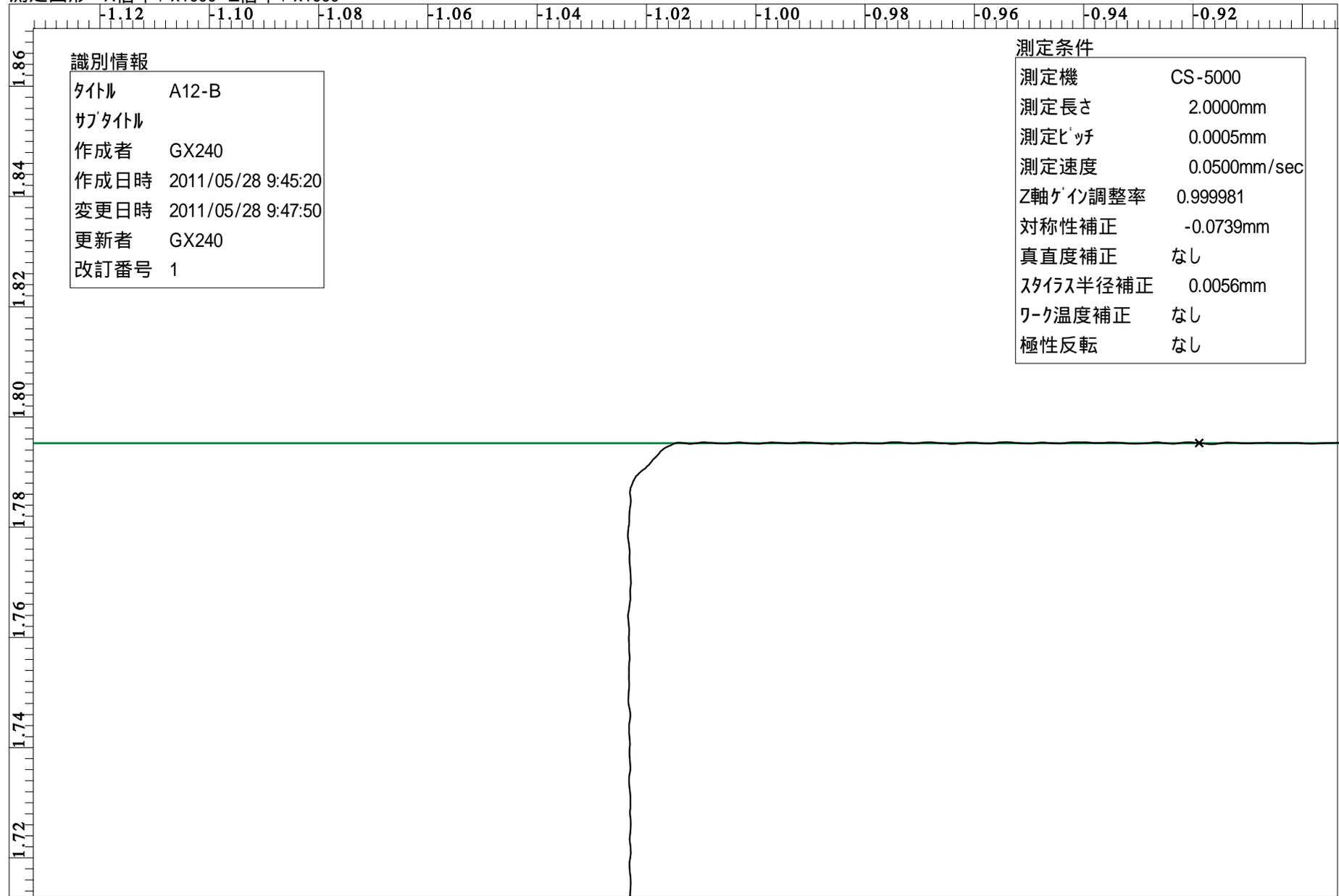
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



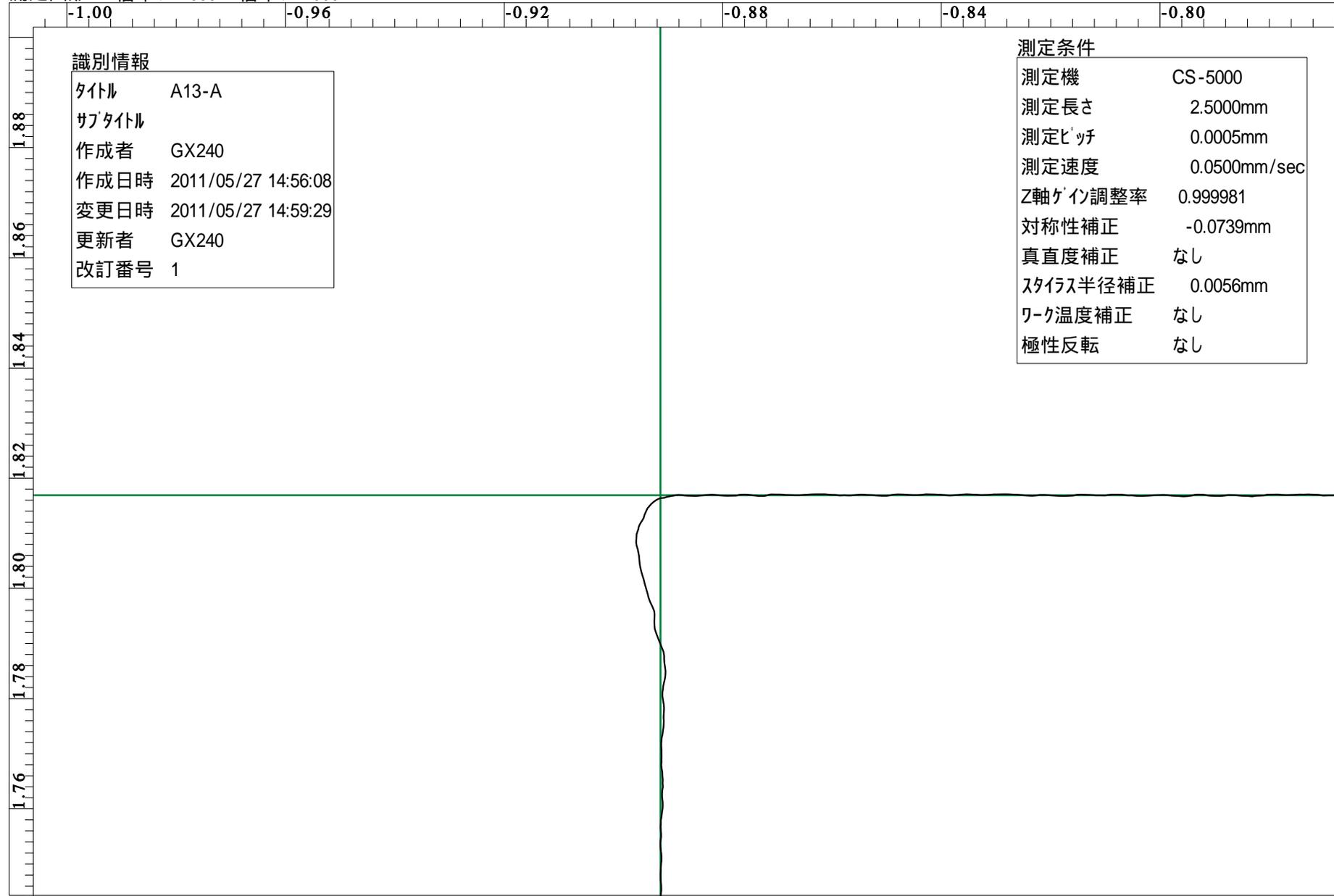
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



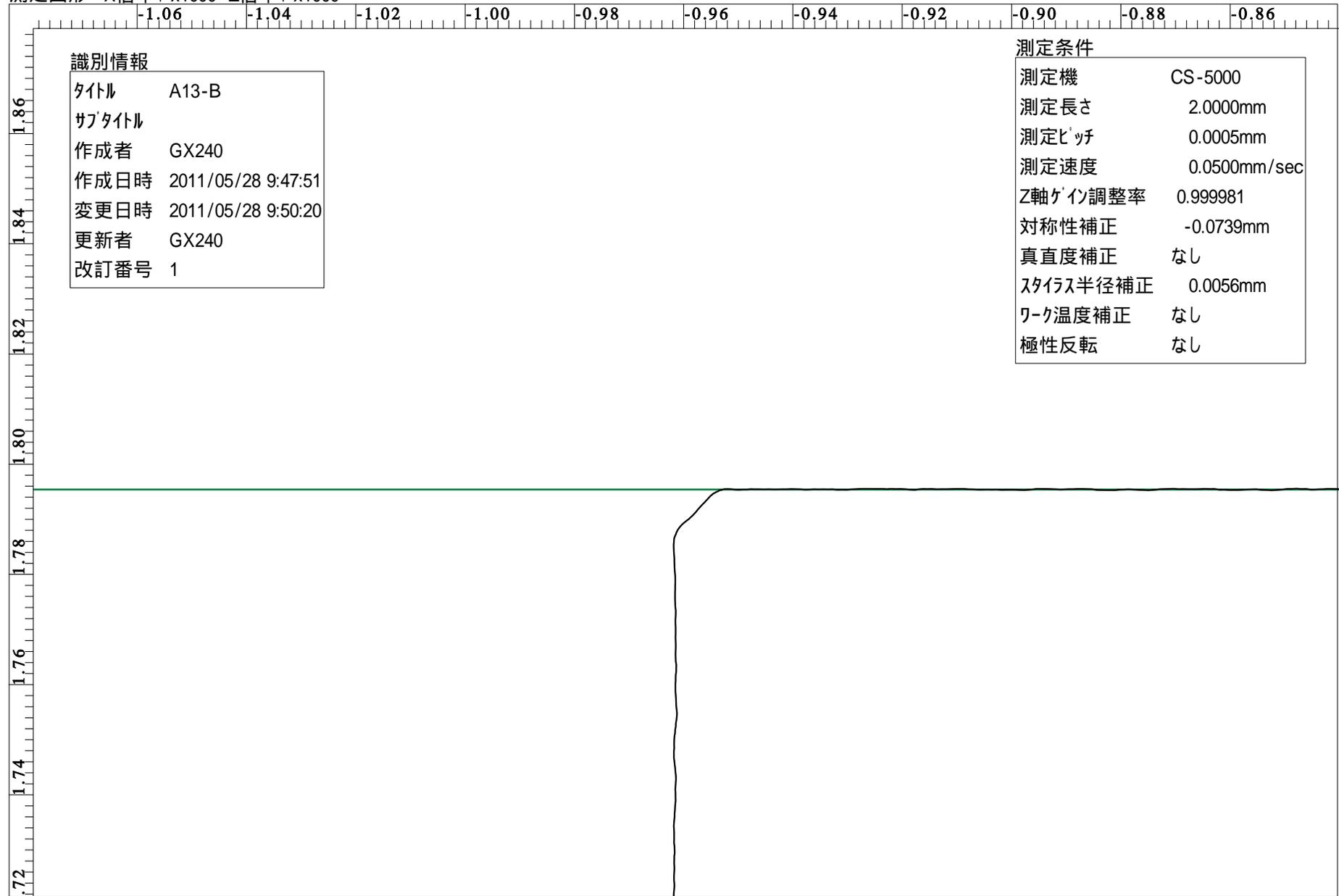
識別情報

タイトル	A13-A
サブタイトル	
作成者	GX240
作成日時	2011/05/27 14:56:08
変更日時	2011/05/27 14:59:29
更新者	GX240
改訂番号	1

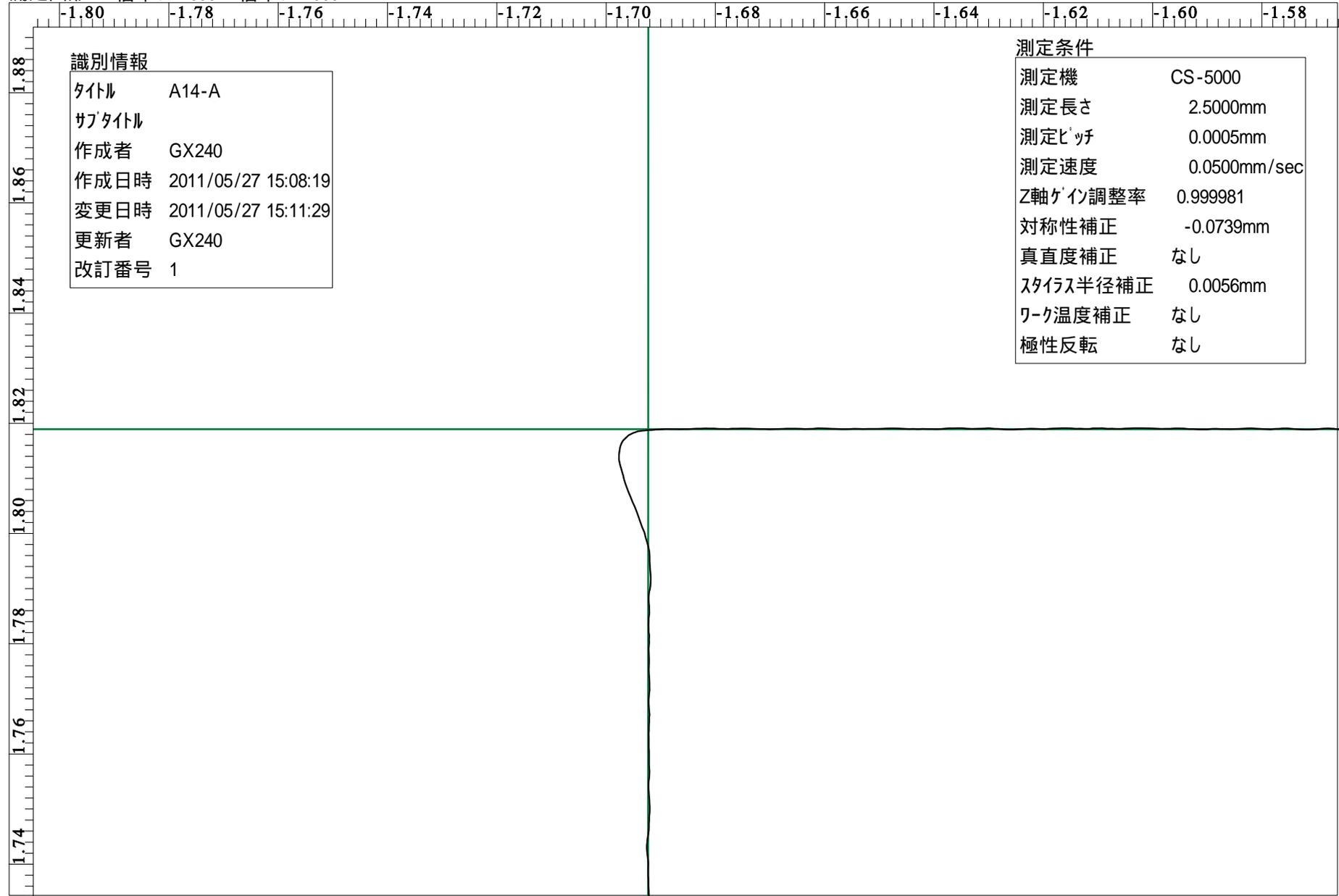
測定条件

測定機	CS-5000
測定長さ	2.5000mm
測定ピッチ	0.0005mm
測定速度	0.0500mm/sec
Z軸ゲイン調整率	0.999981
対称性補正	-0.0739mm
真直度補正	なし
スタイラス半径補正	0.0056mm
ワーク温度補正	なし
極性反転	なし

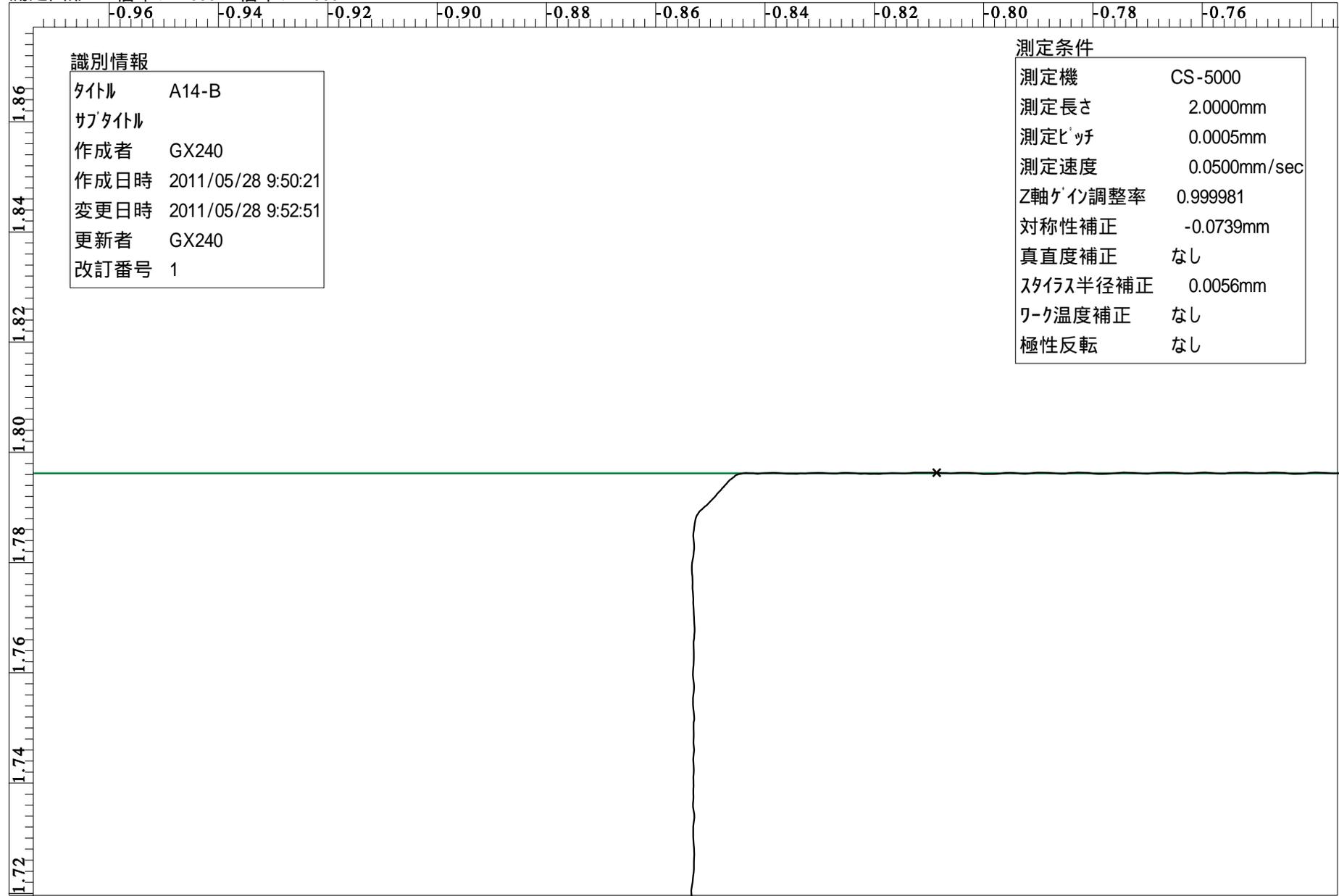
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



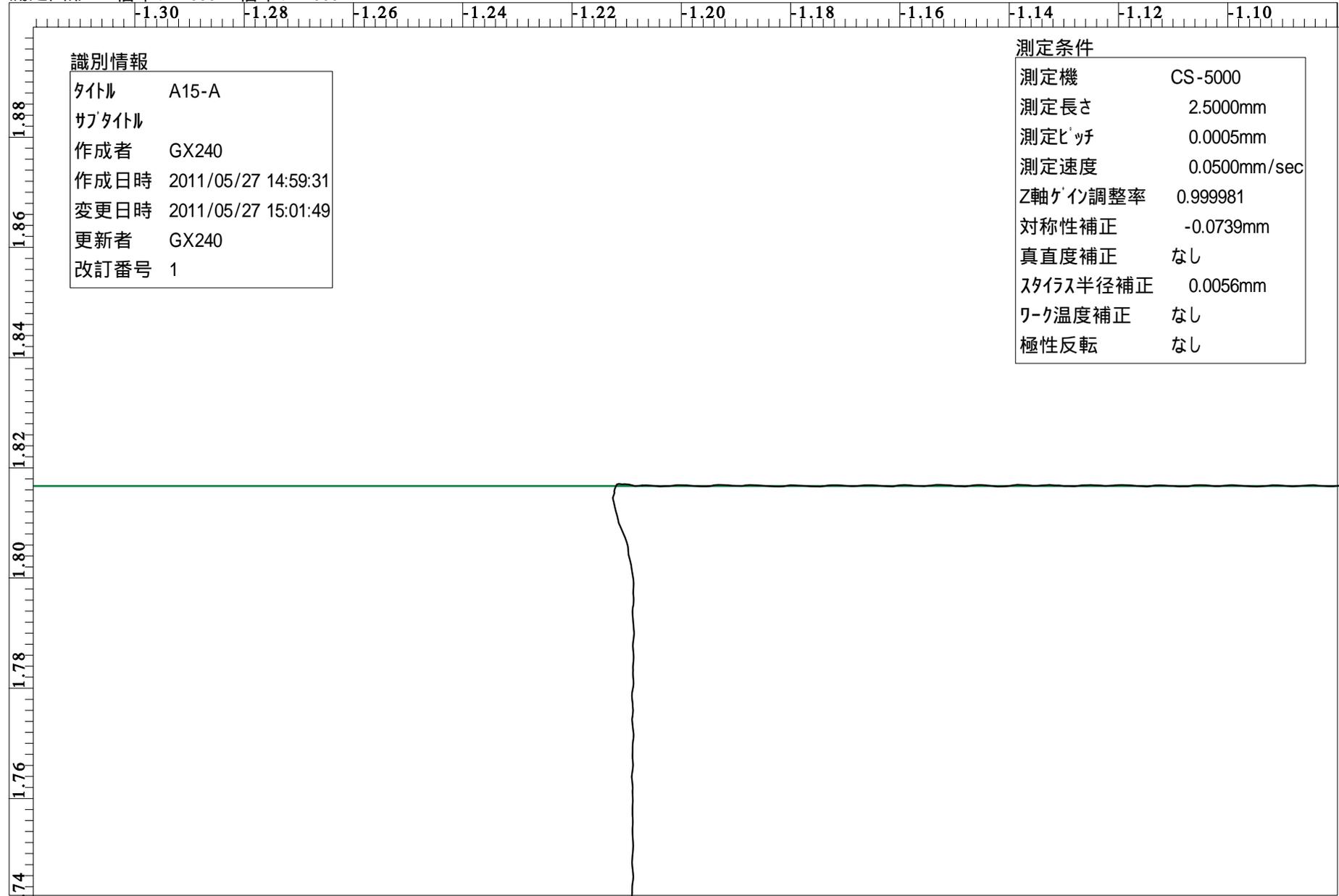
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



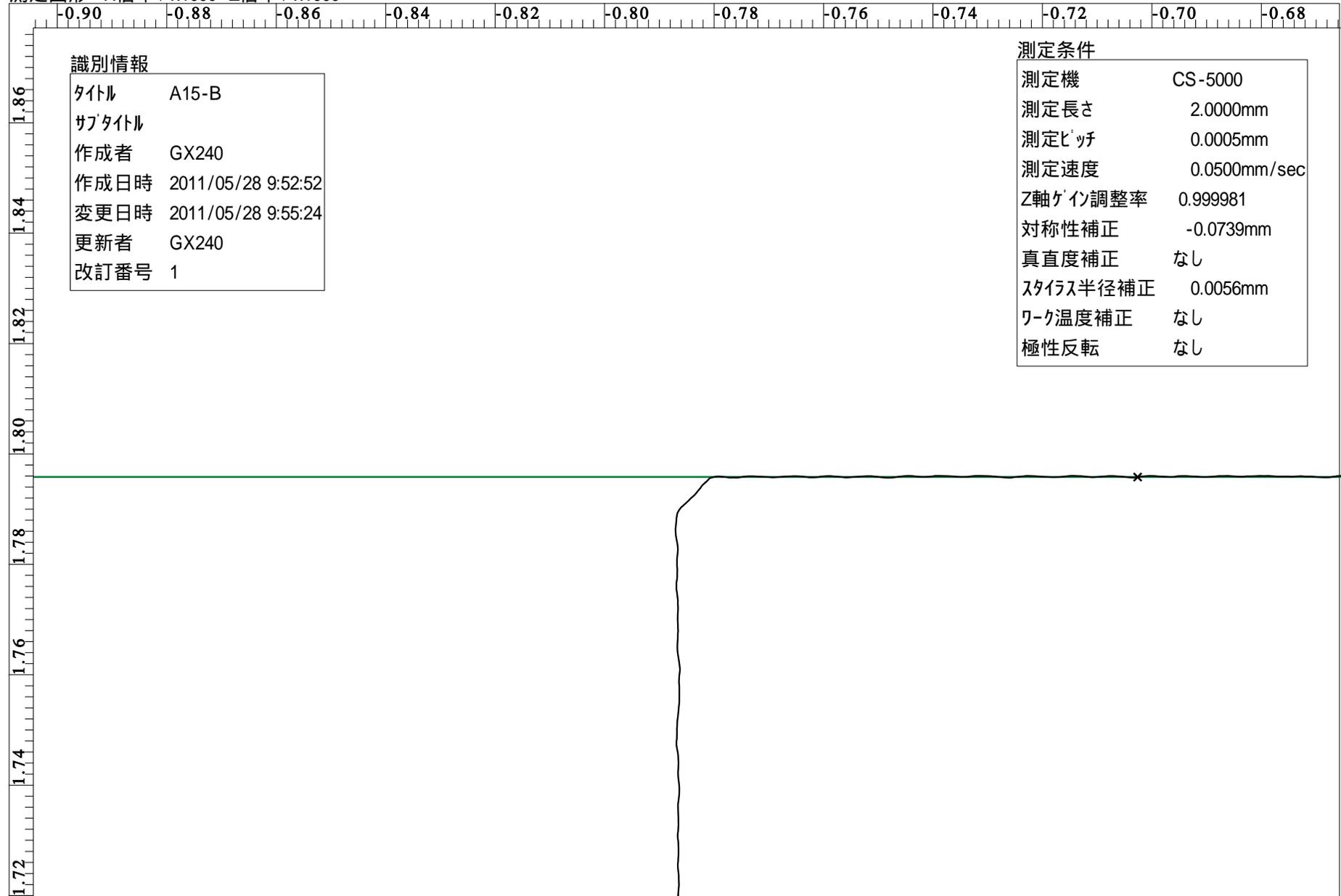
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



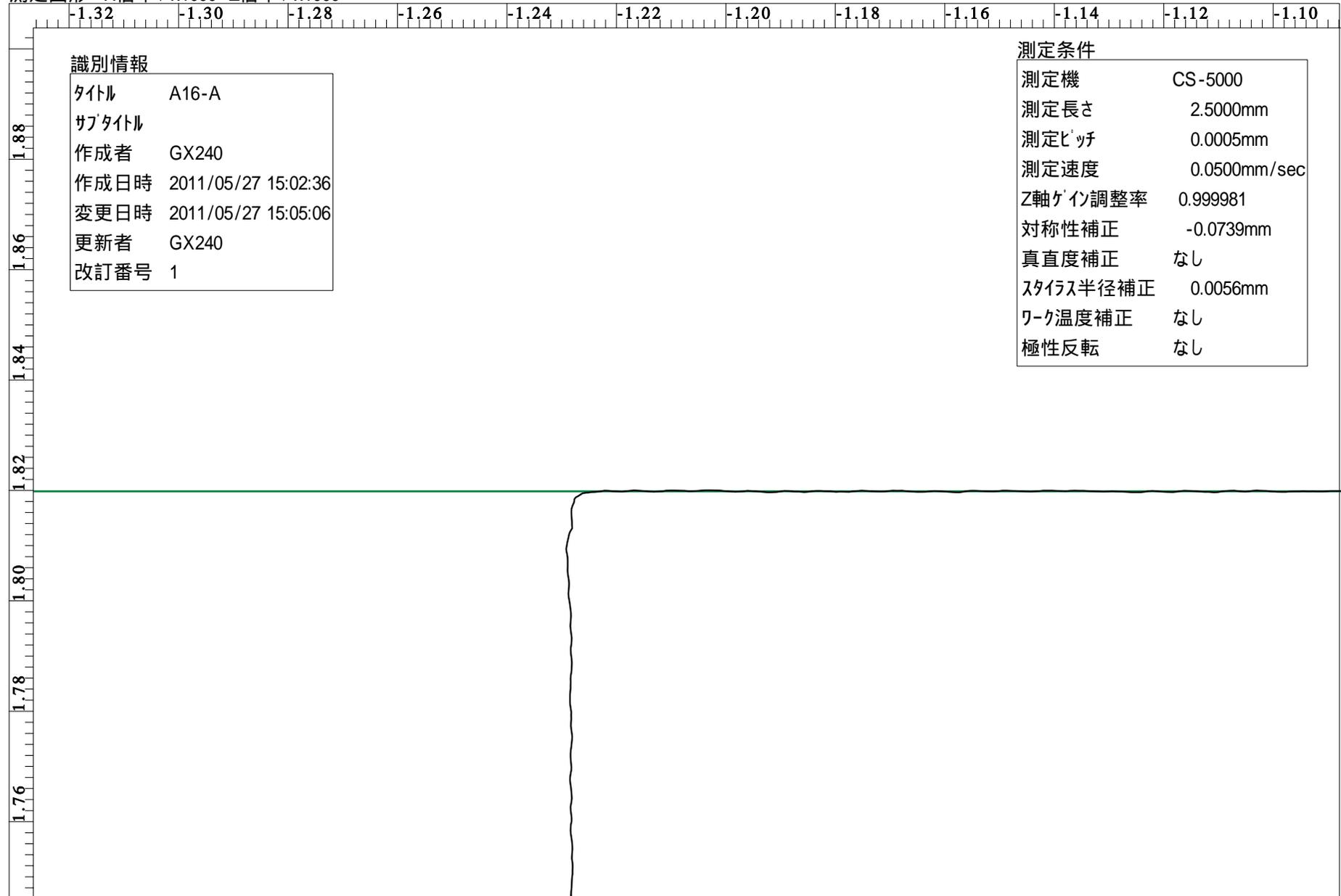
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



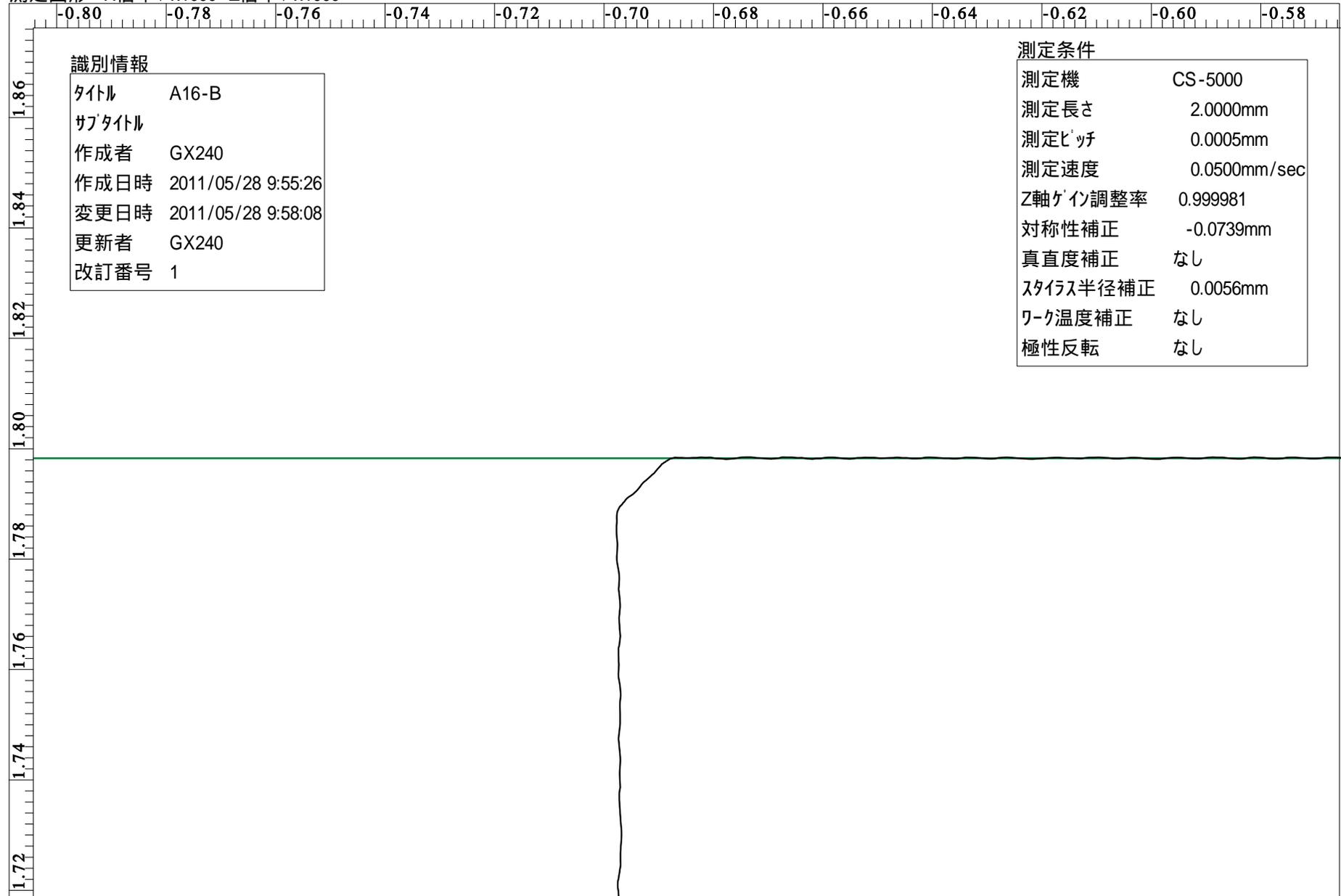
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



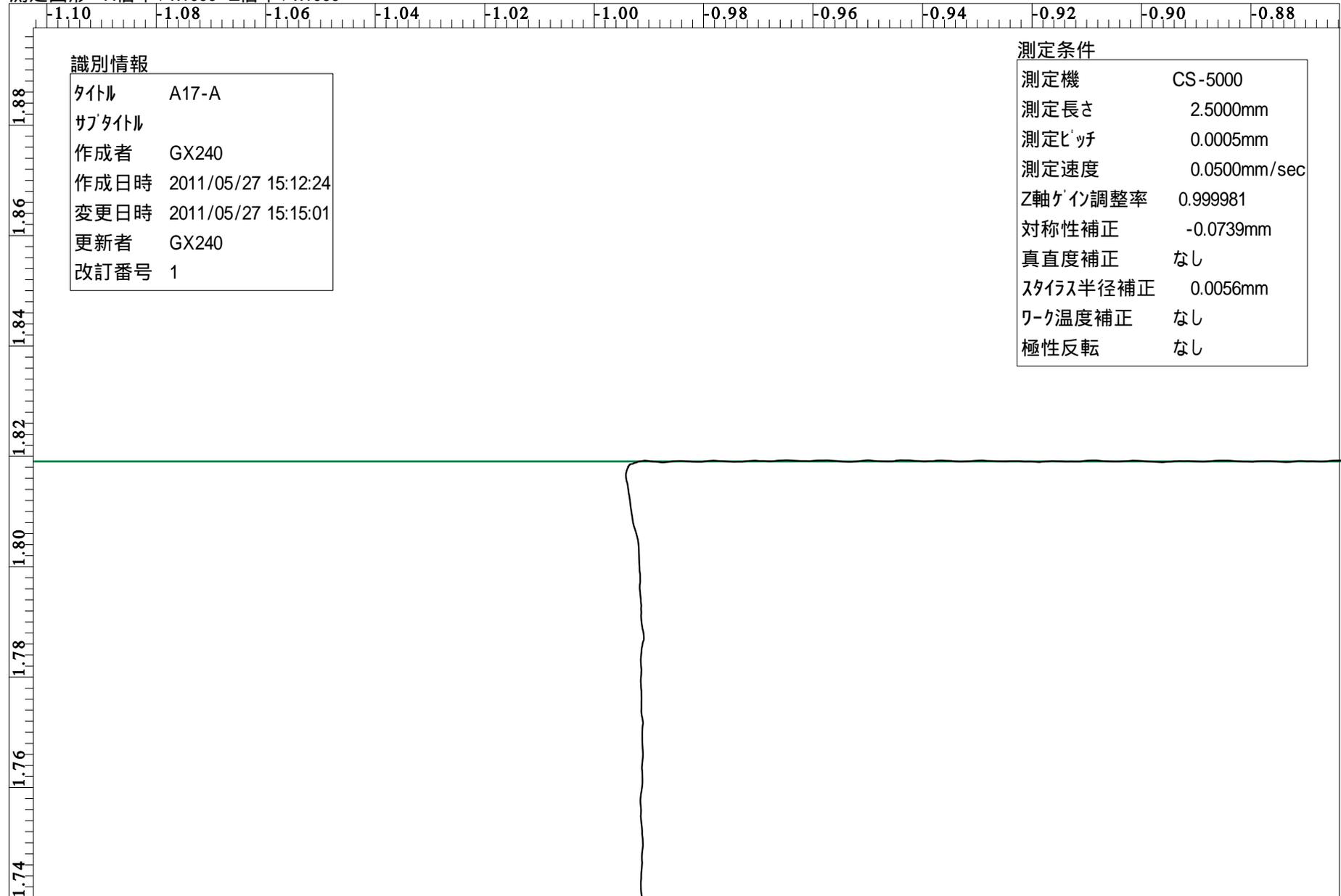
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



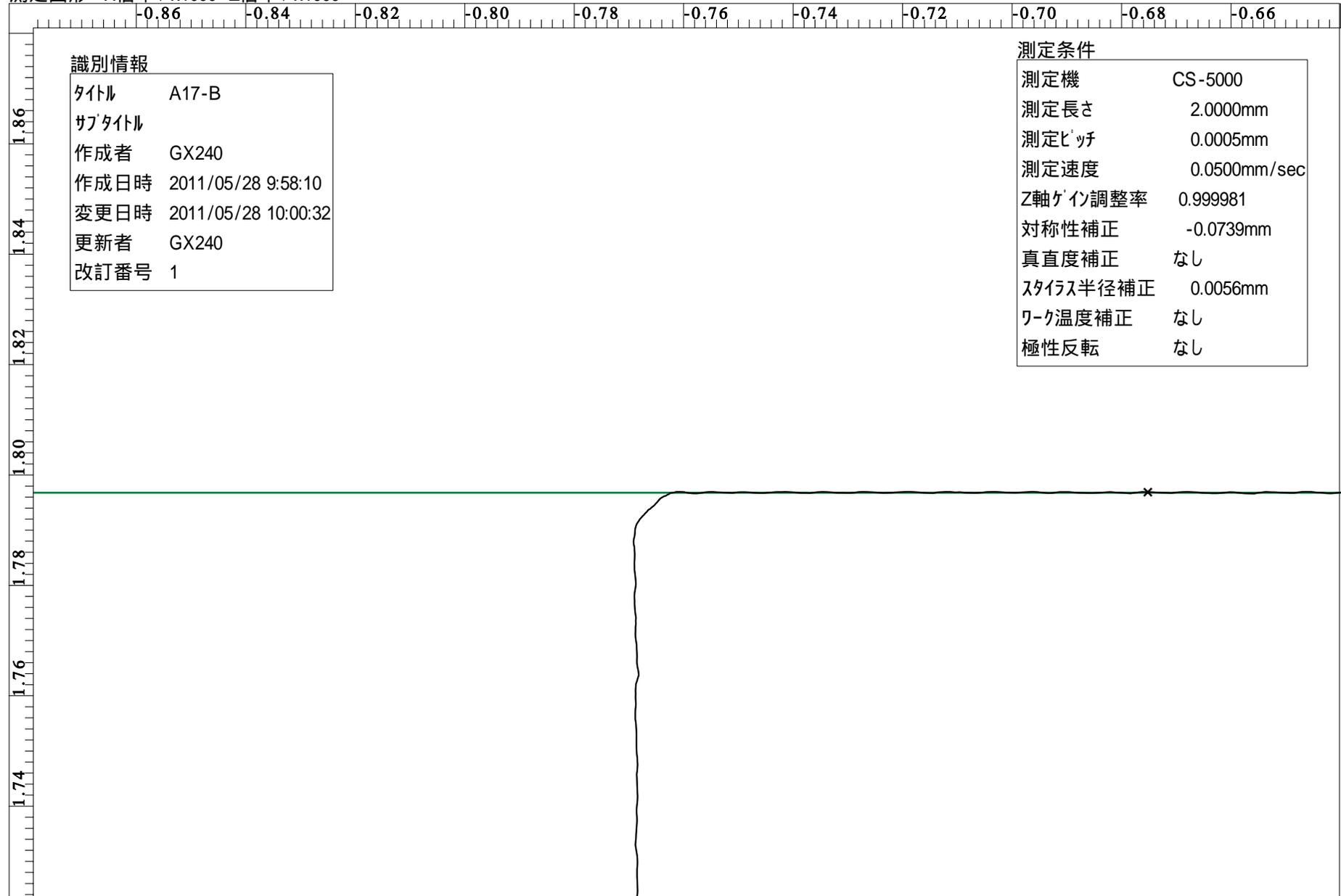
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



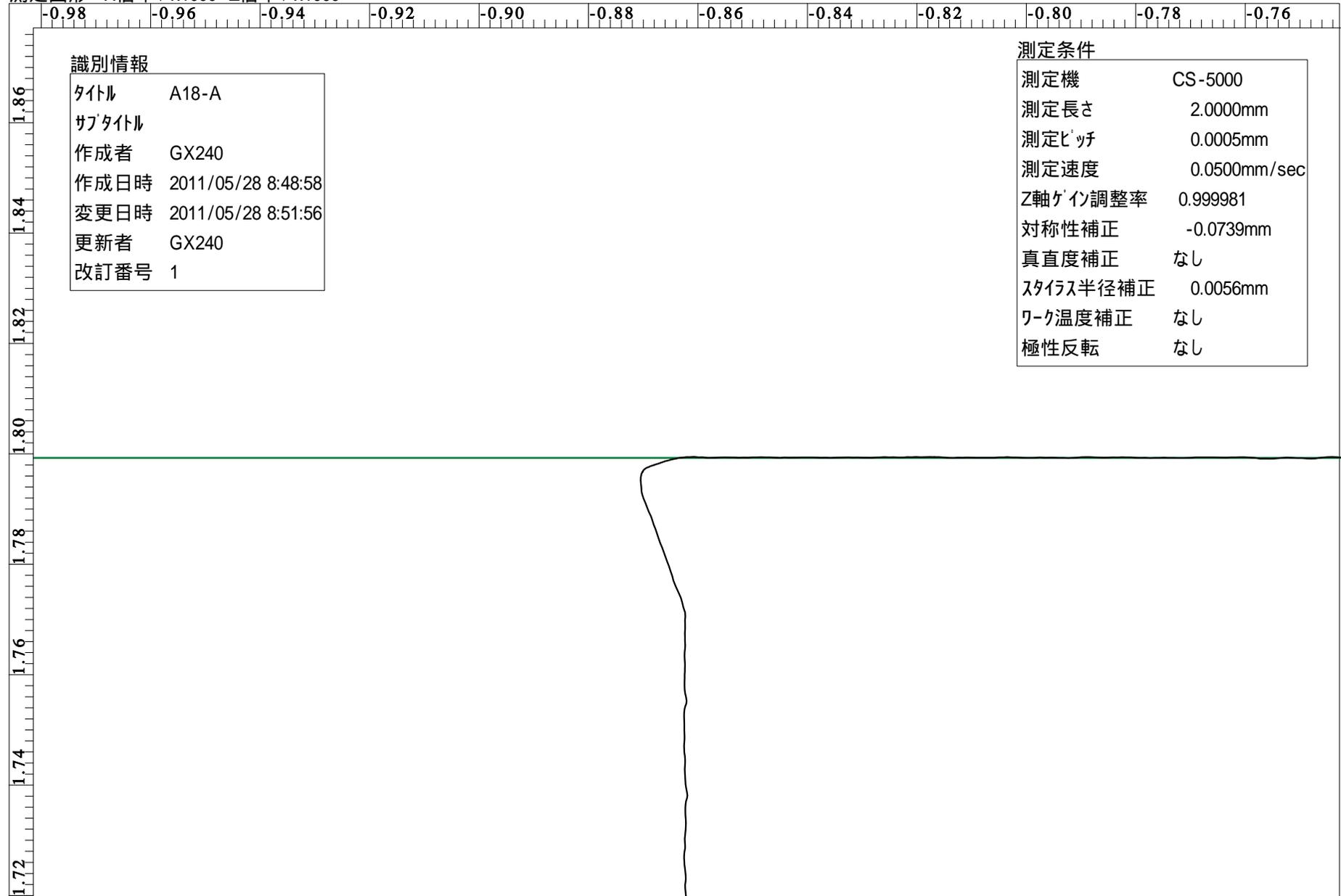
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



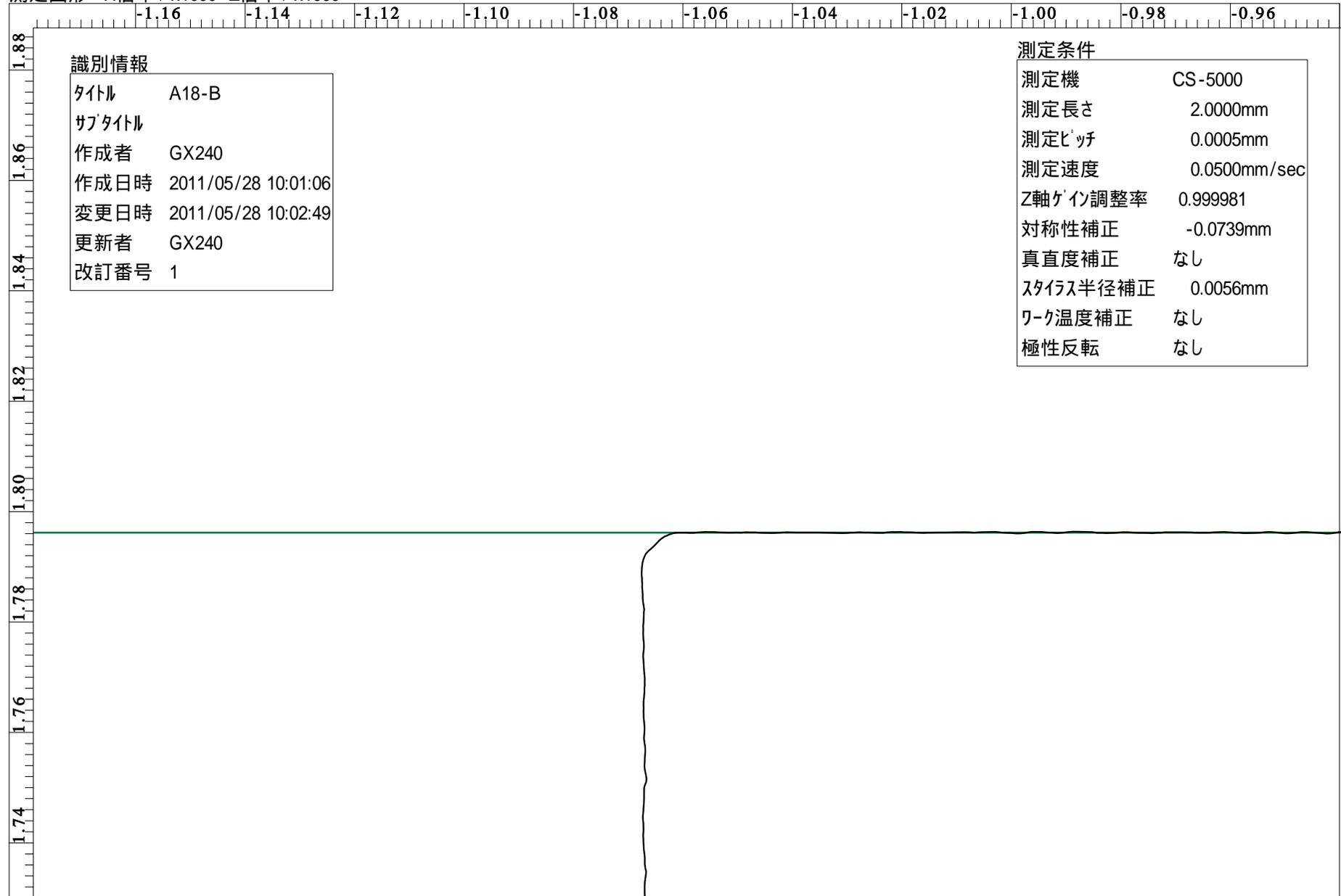
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



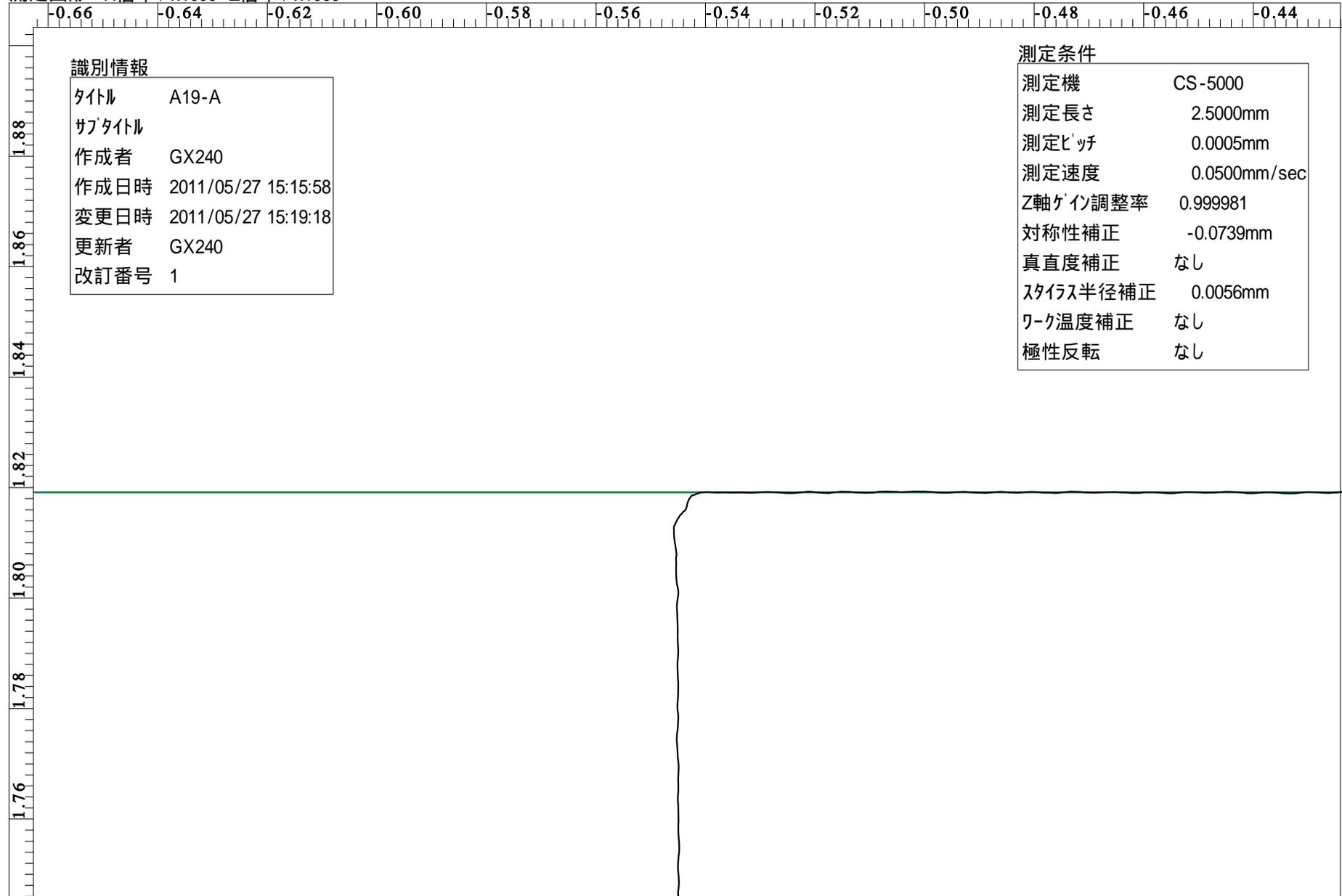
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



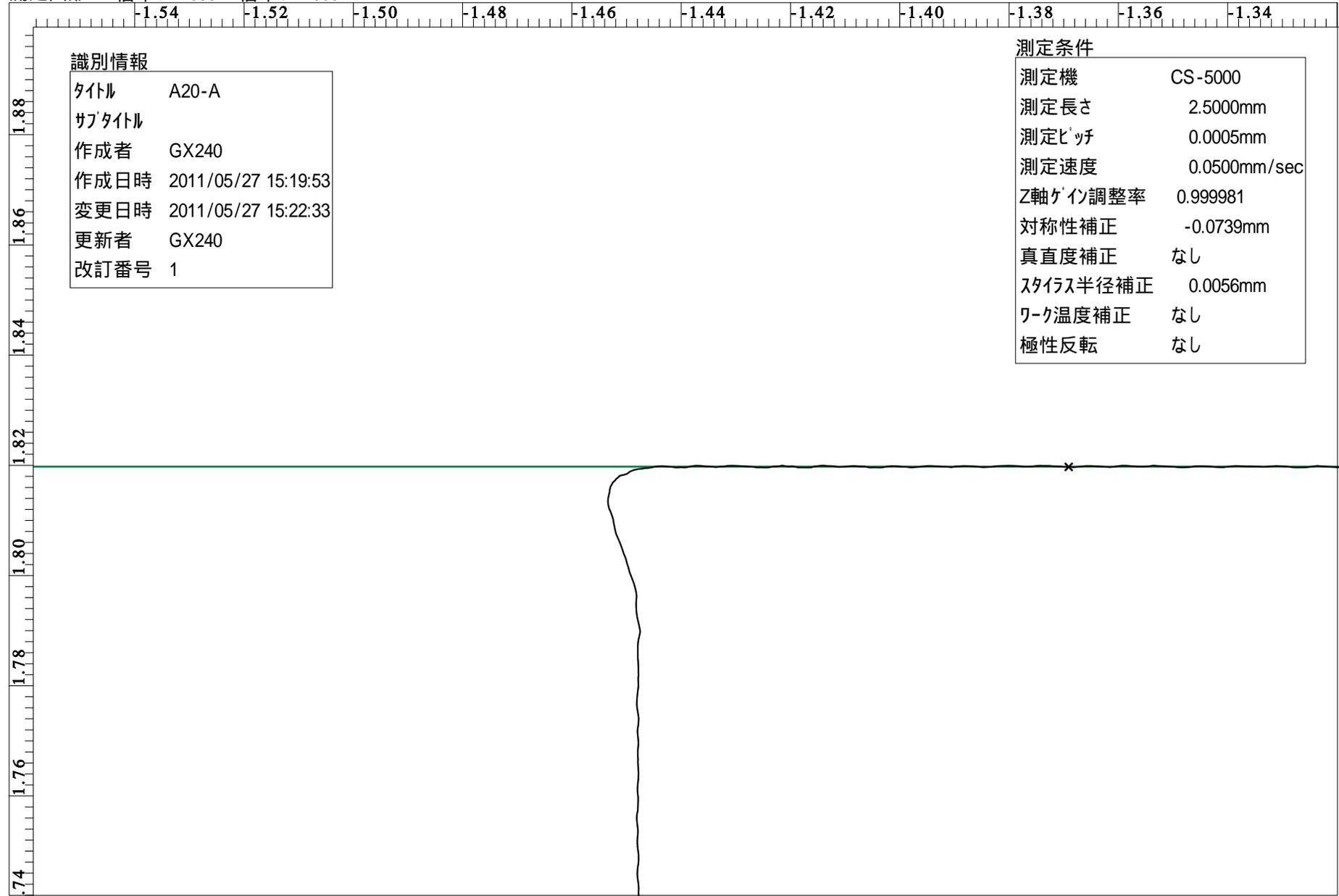
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



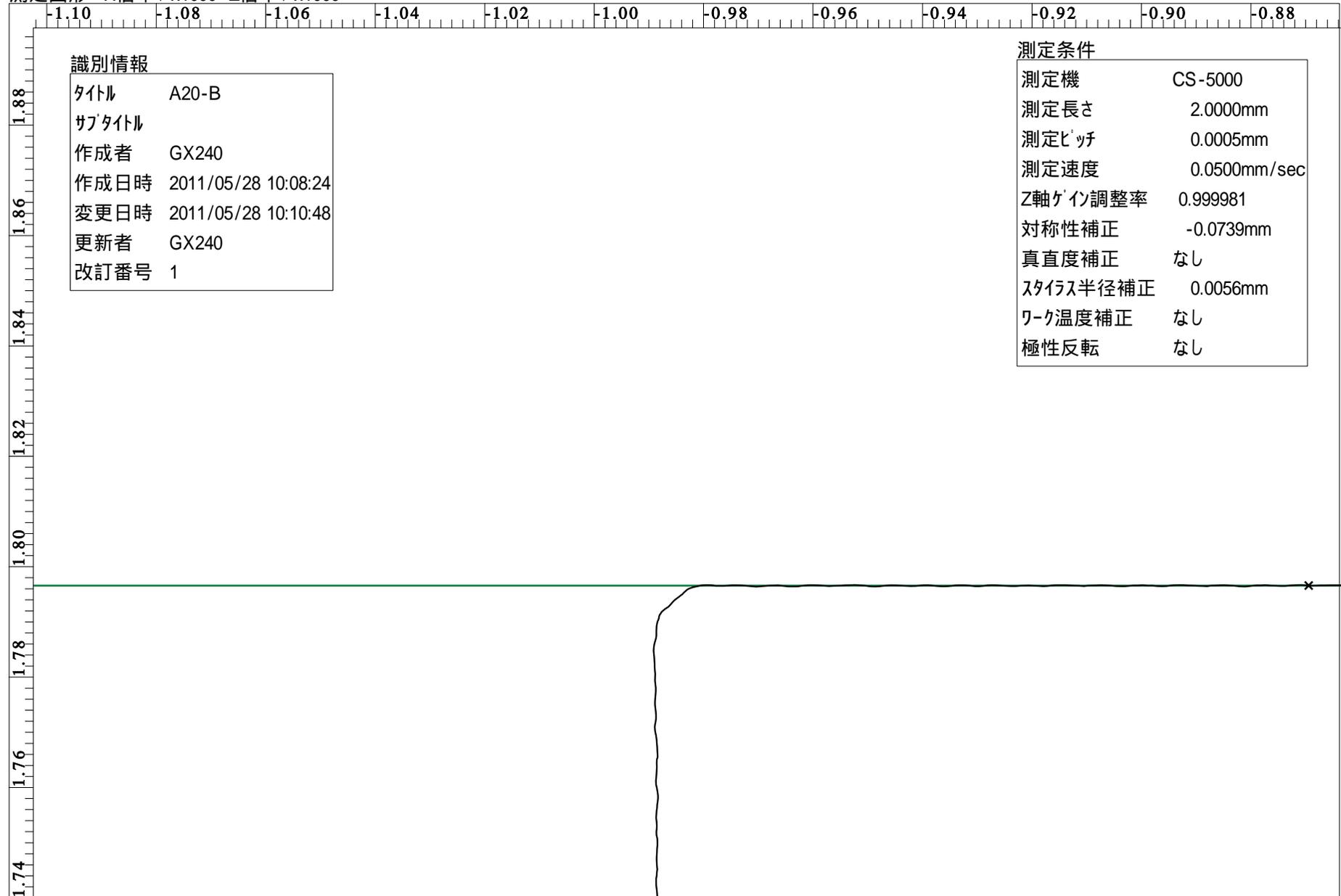
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



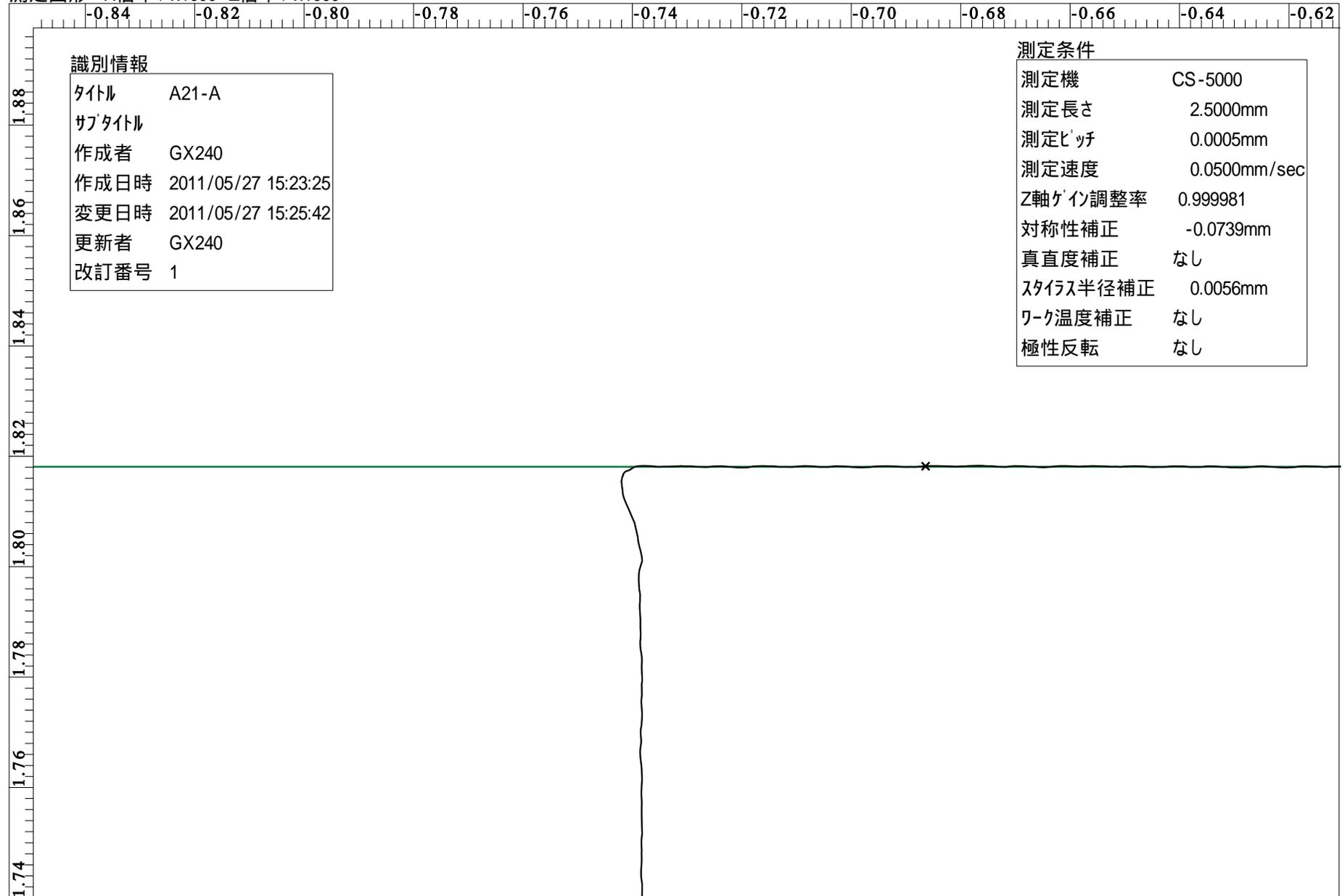
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



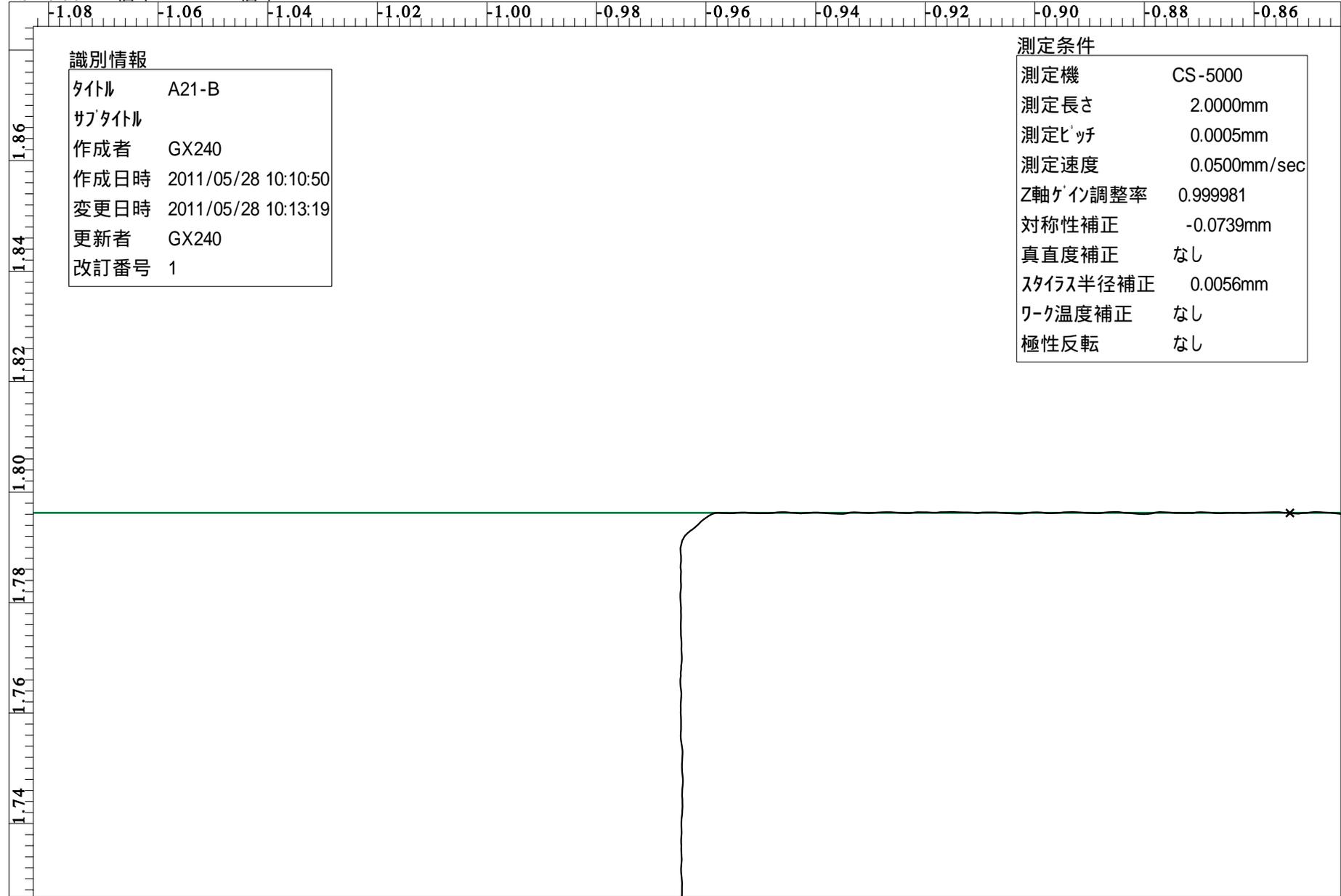
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



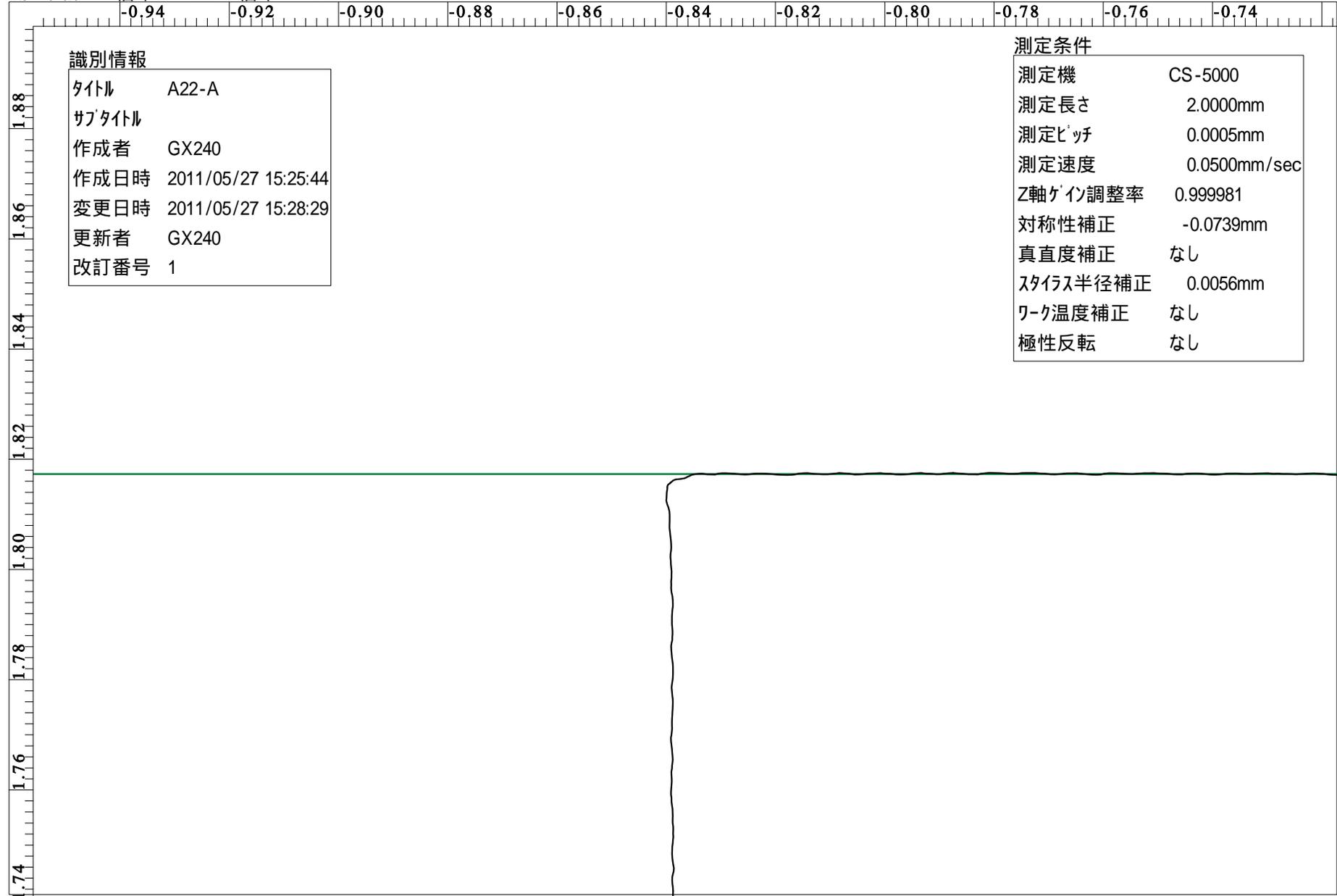
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



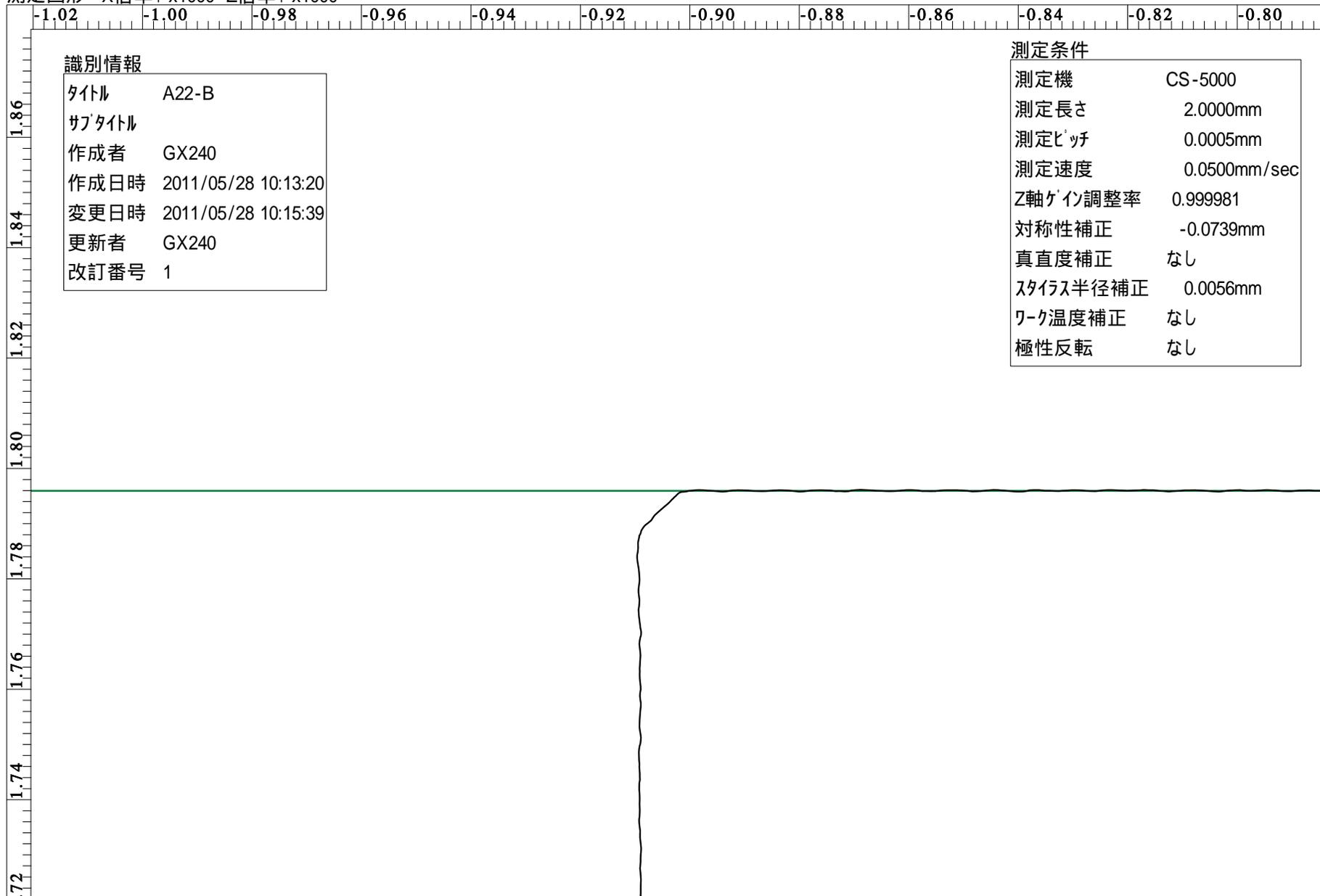
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



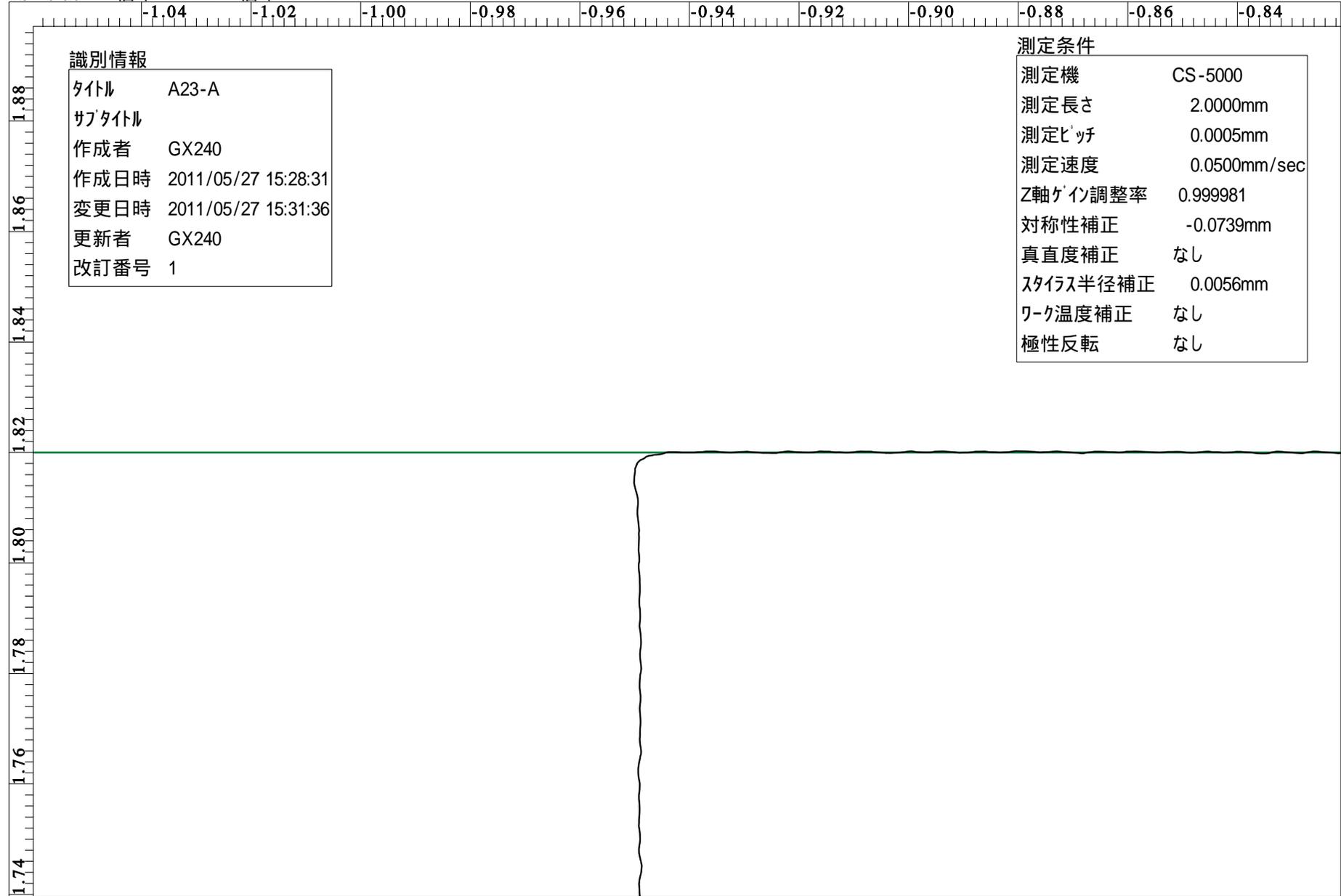
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



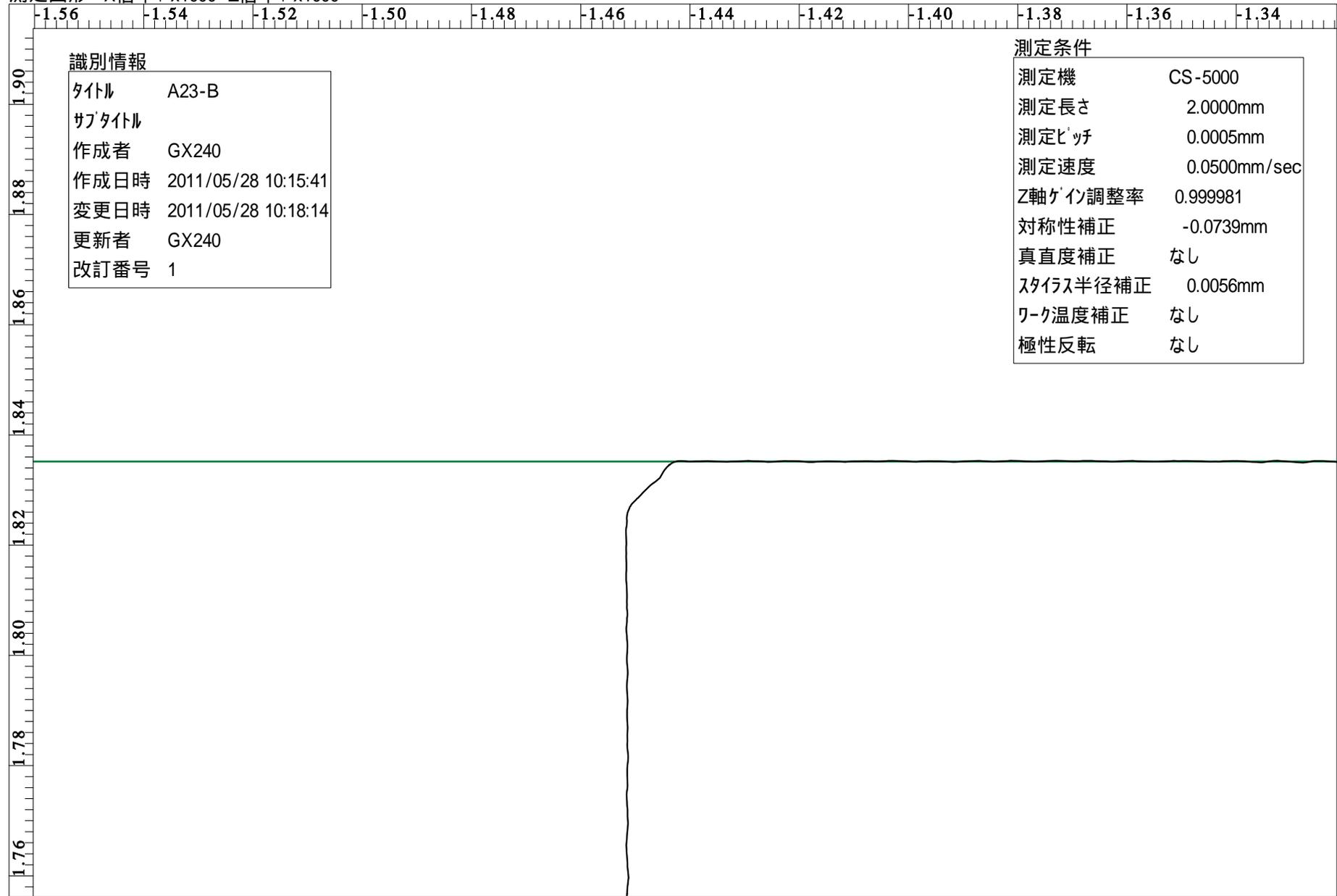
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



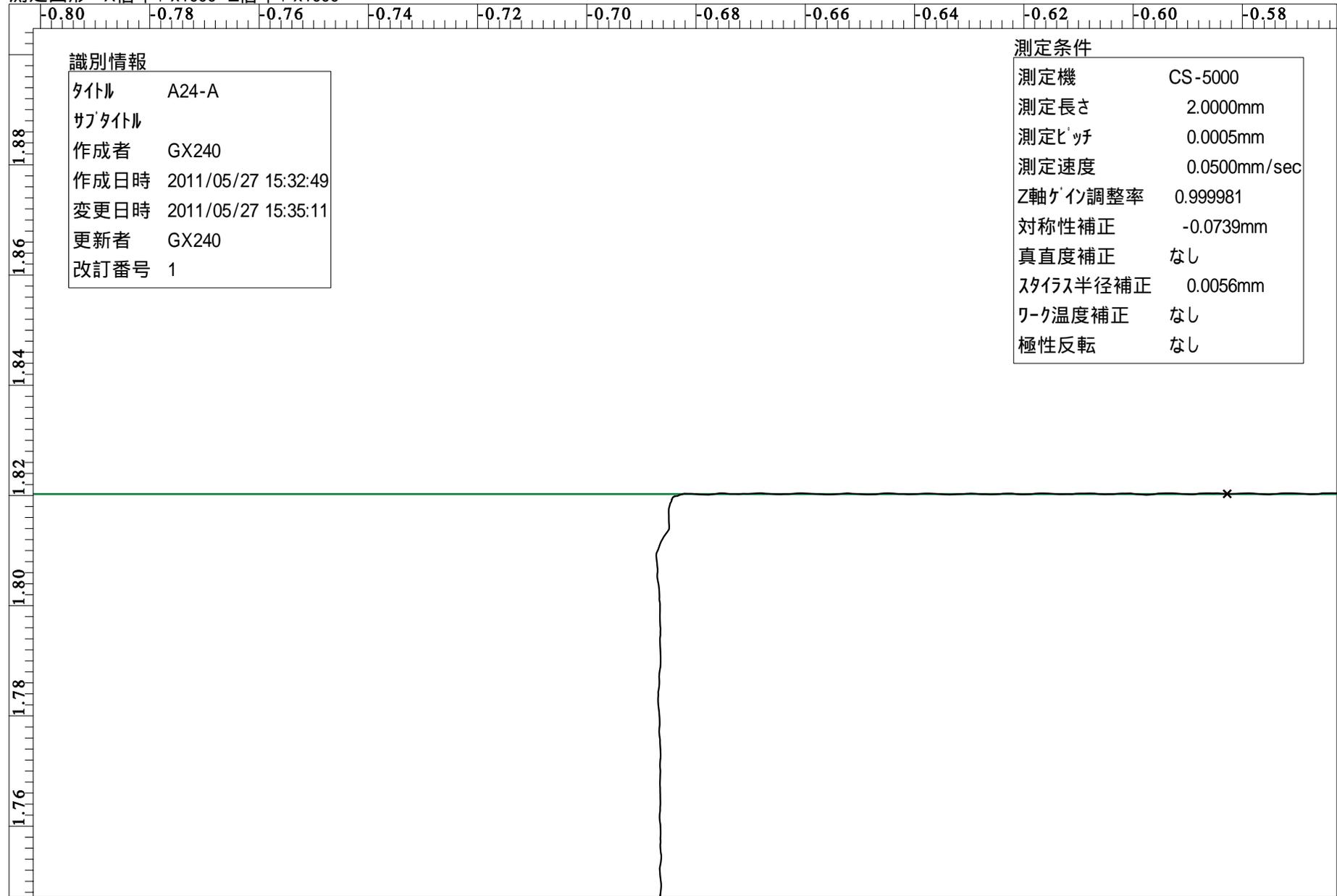
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



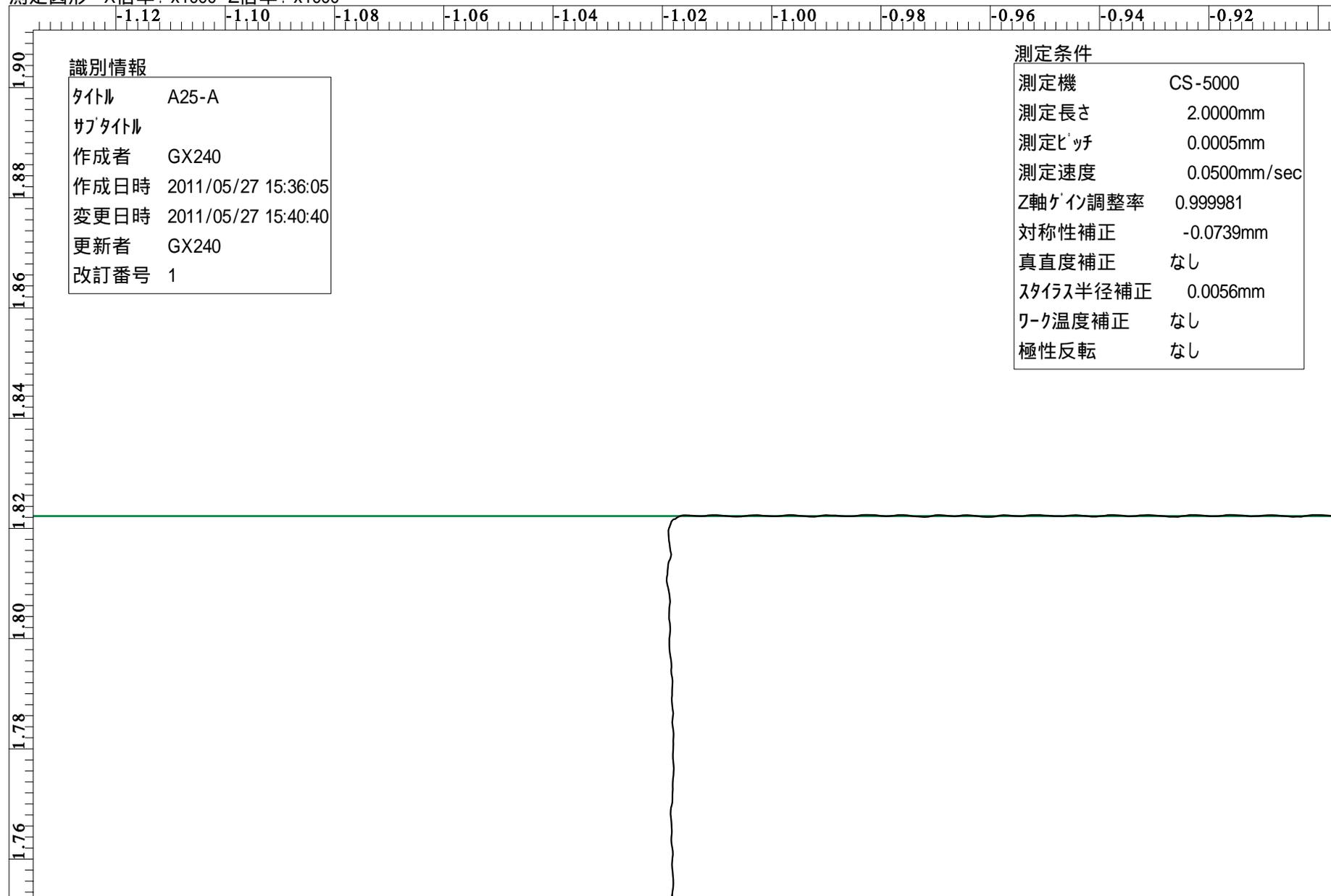
識別情報

タイトル	A24-B
サブタイトル	
作成者	GX240
作成日時	2011/05/28 10:18:15
変更日時	2011/05/28 10:20:41
更新者	GX240
改訂番号	1

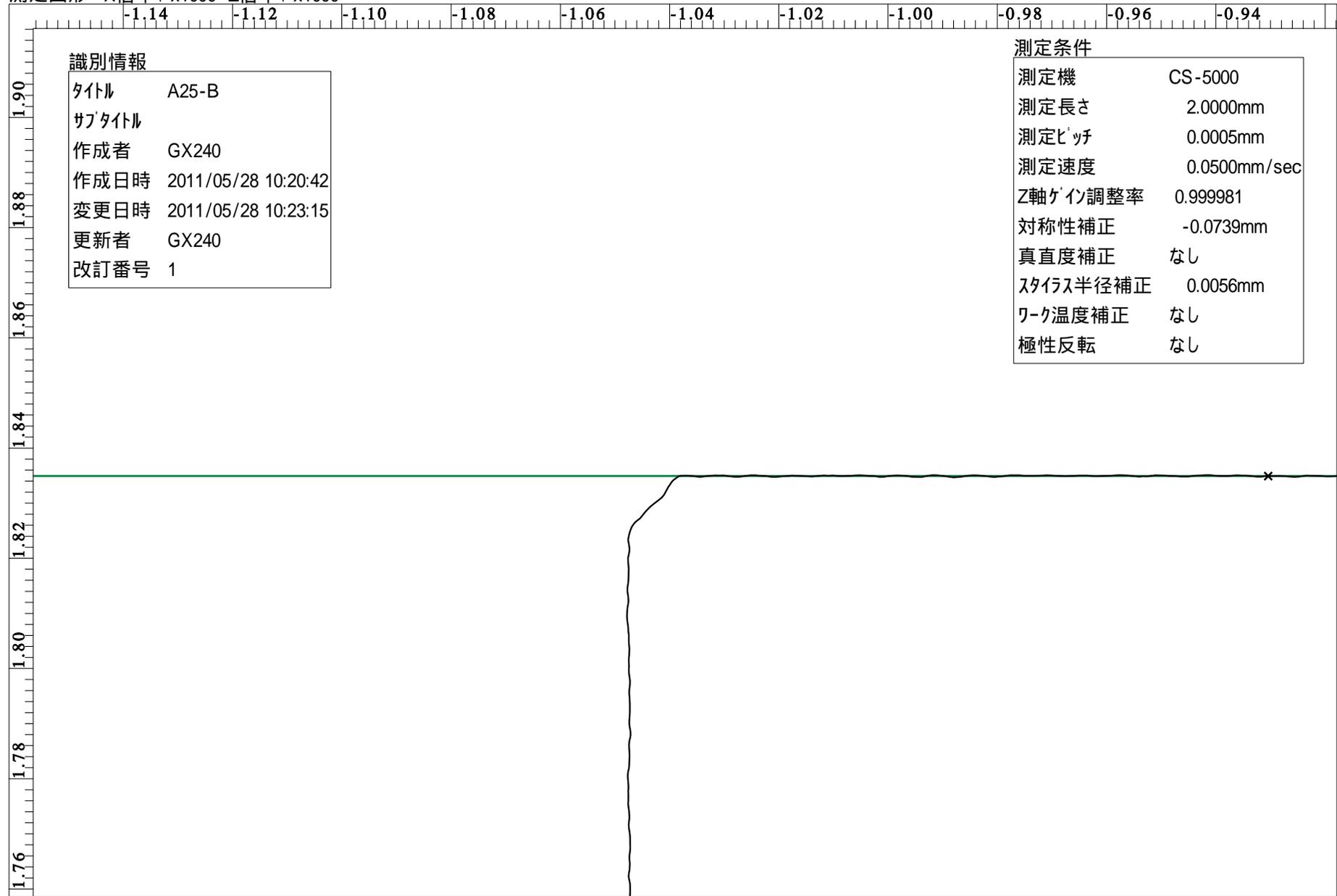
測定条件

測定機	CS-5000
測定長さ	2.0000mm
測定ピッチ	0.0005mm
測定速度	0.0500mm/sec
Z軸ゲイン調整率	0.999981
対称性補正	-0.0739mm
真直度補正	なし
スタイラス半径補正	0.0056mm
ワーク温度補正	なし
極性反転	なし

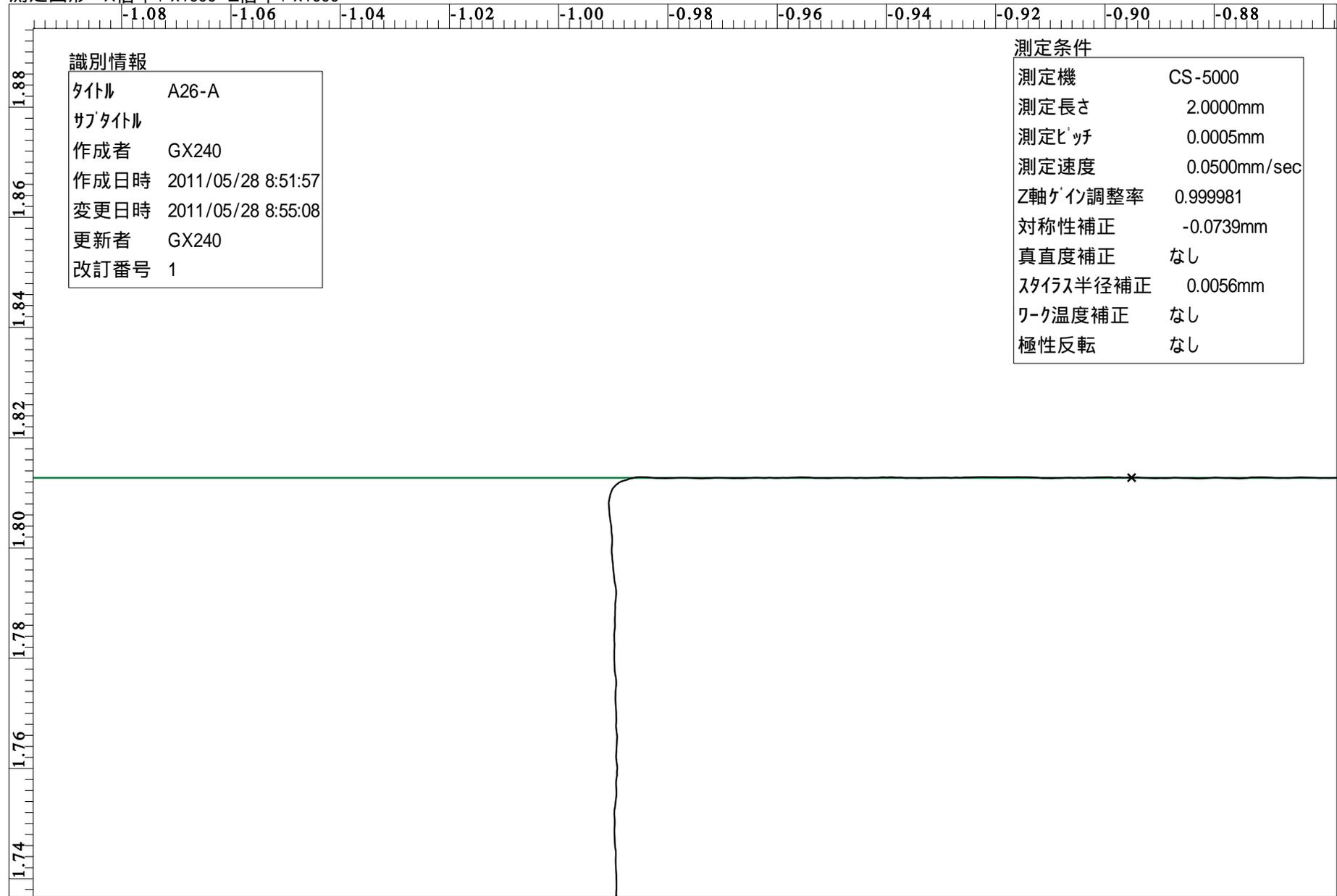
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



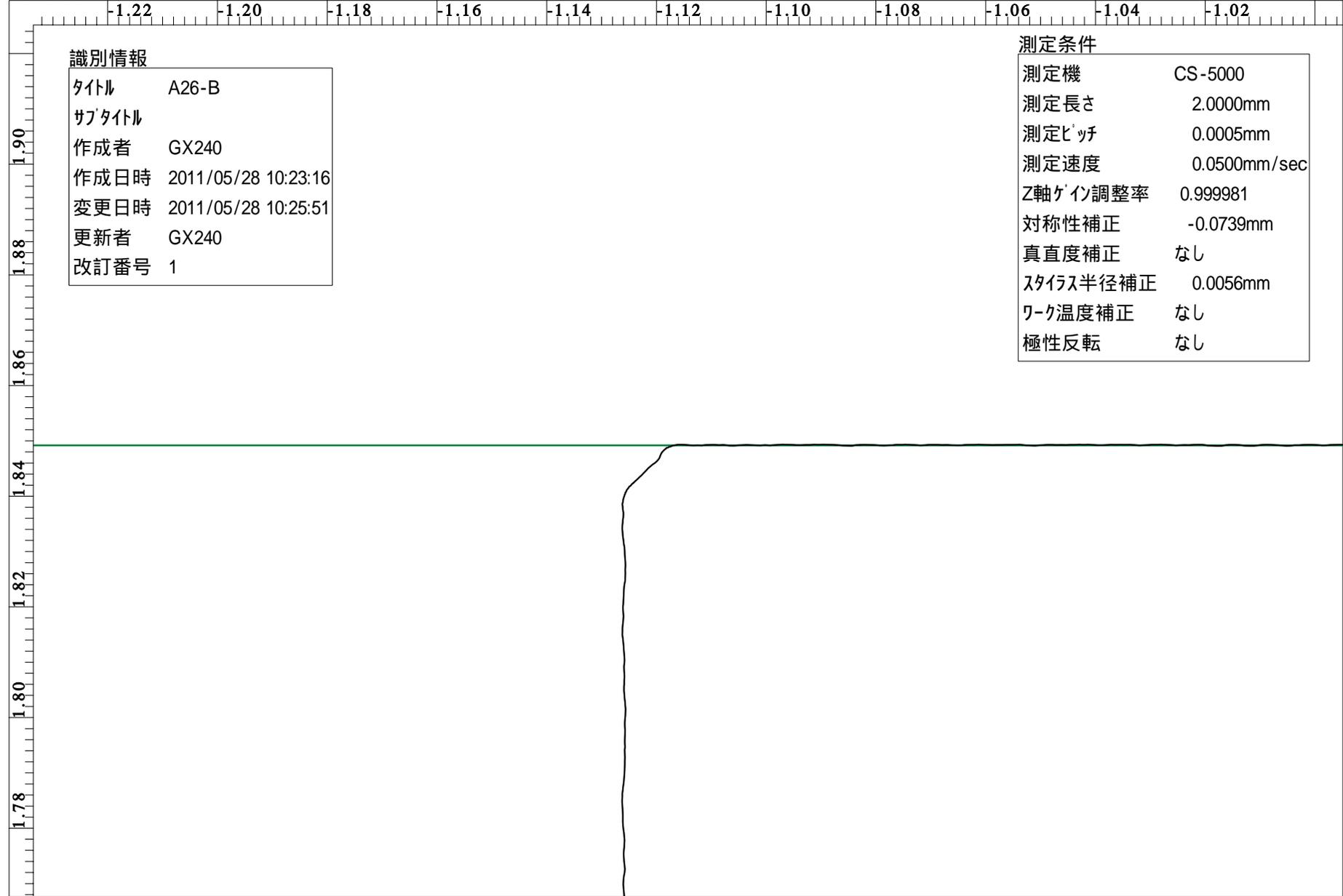
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



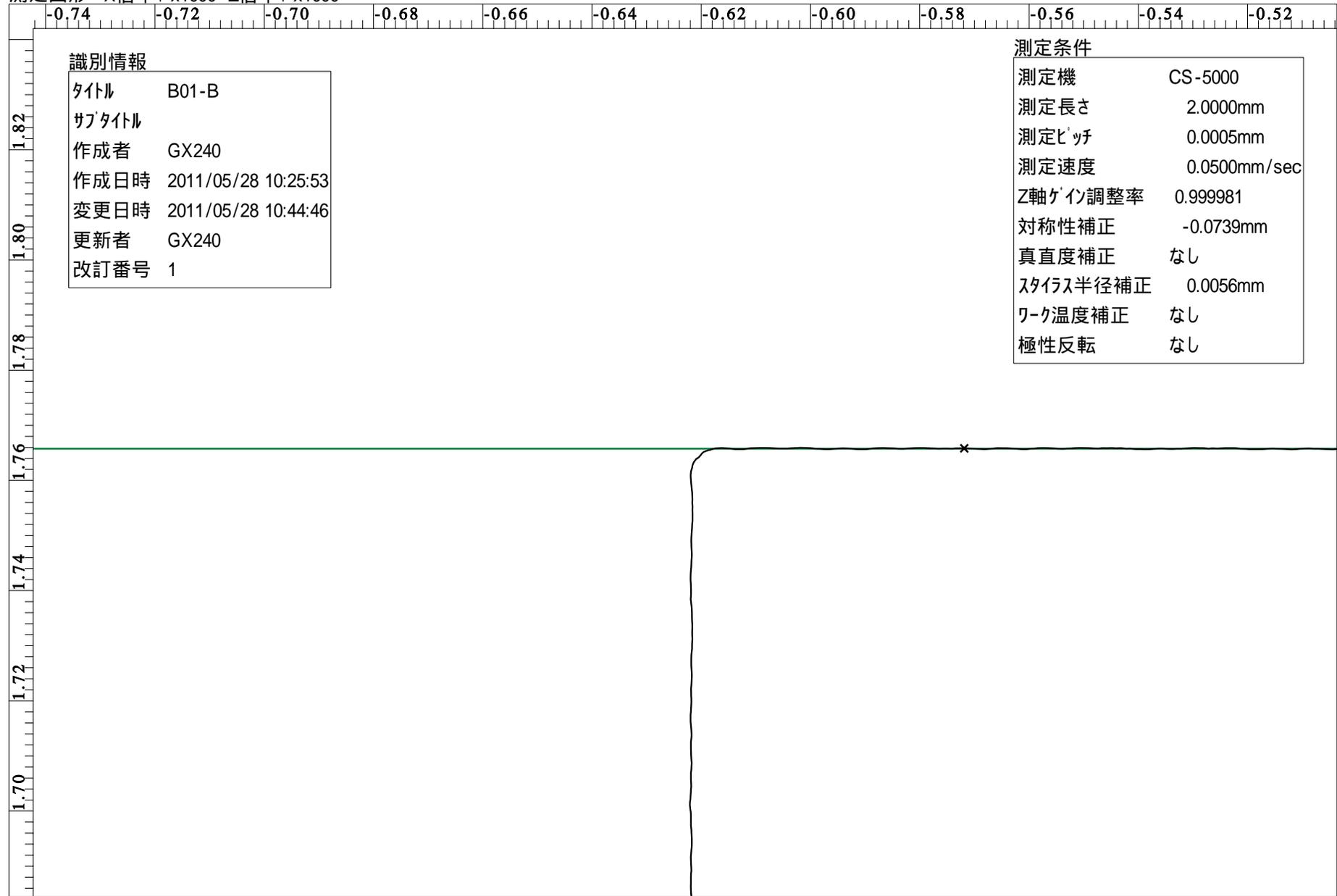
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



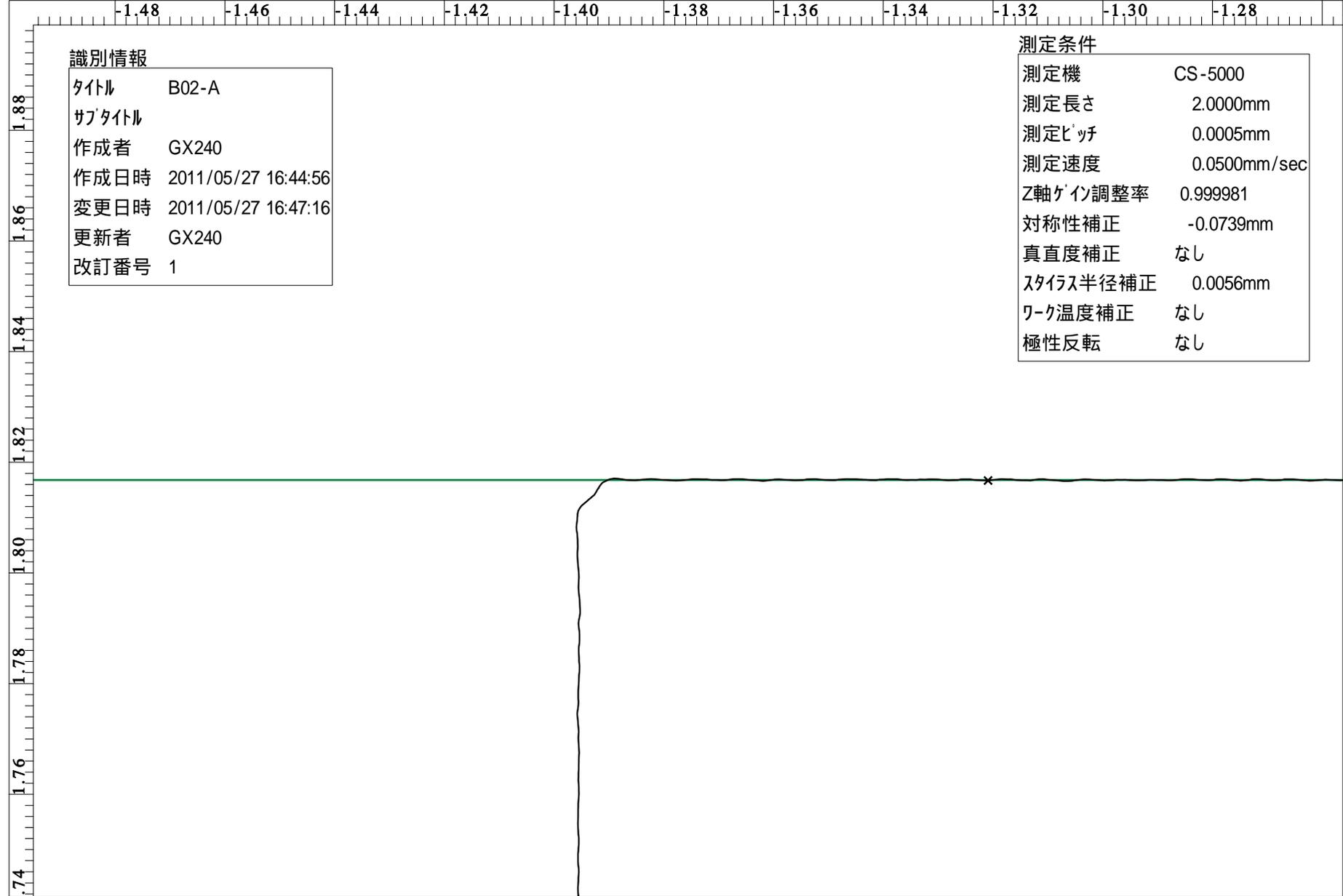
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



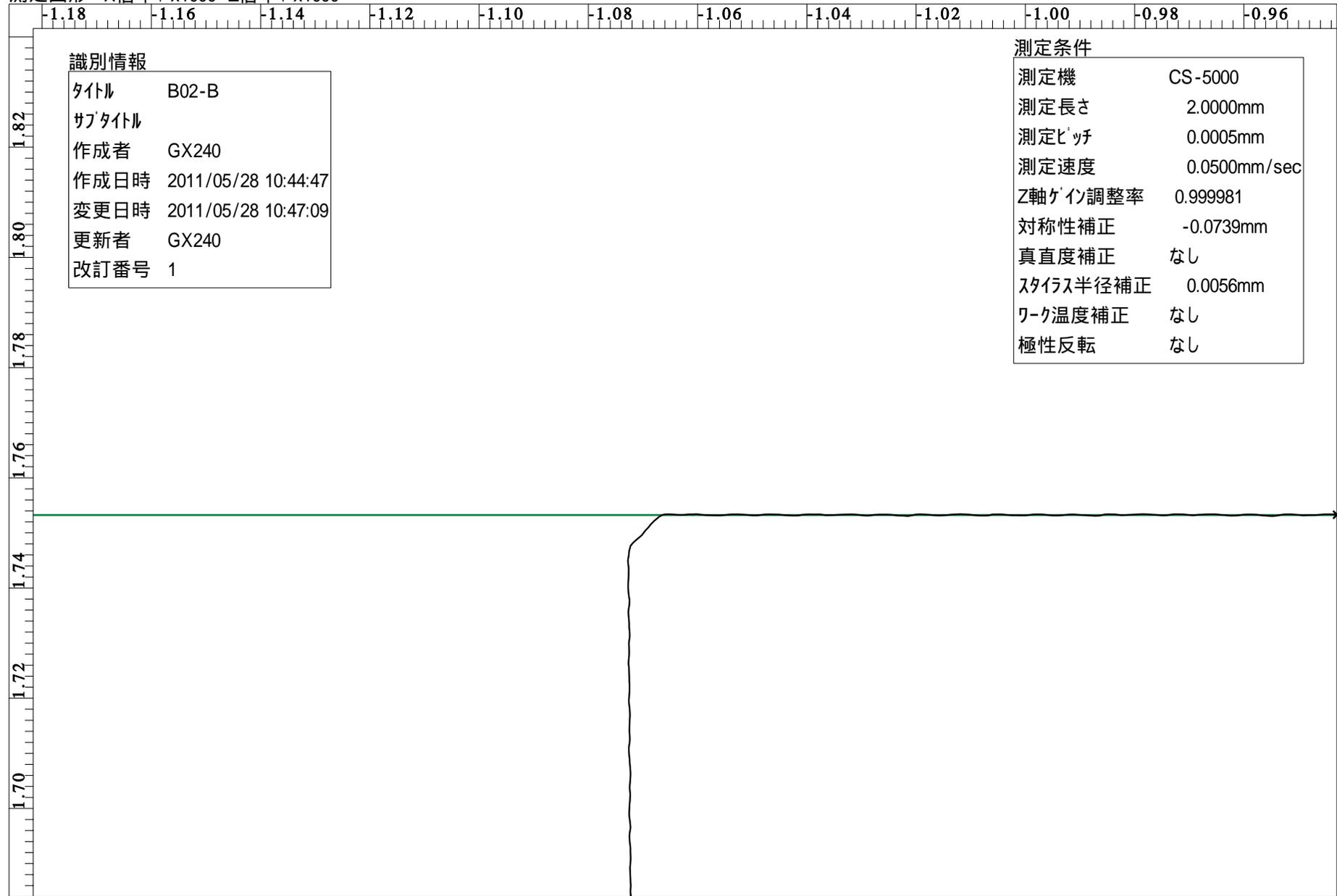
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



識別情報

タイトル	B02-B
サブタイトル	
作成者	GX240
作成日時	2011/05/28 10:44:47
変更日時	2011/05/28 10:47:09
更新者	GX240
改訂番号	1

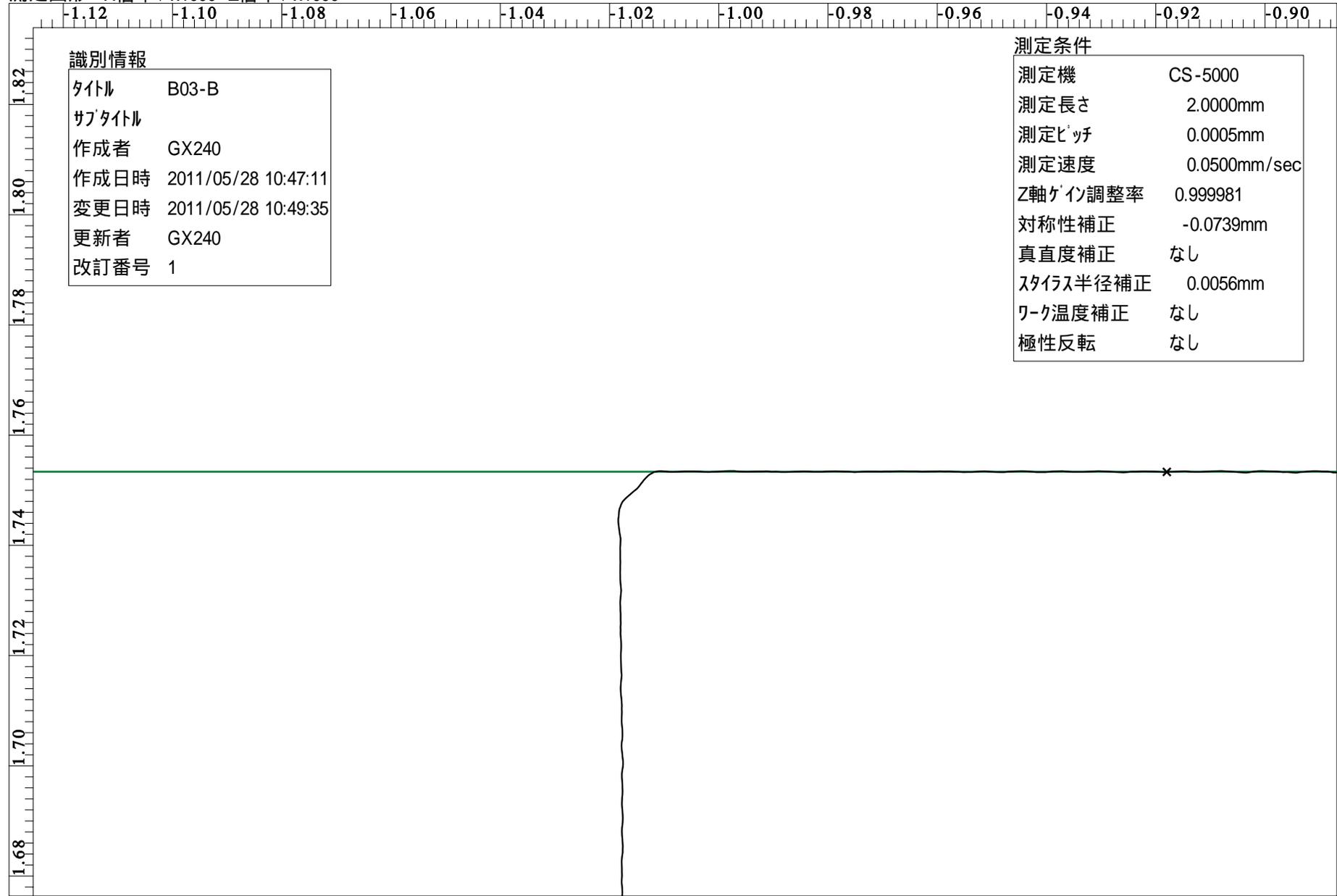
測定条件

測定機	CS-5000
測定長さ	2.0000mm
測定ピッチ	0.0005mm
測定速度	0.0500mm/sec
Z軸ゲイン調整率	0.999981
対称性補正	-0.0739mm
真直度補正	なし
スタイラス半径補正	0.0056mm
ワーク温度補正	なし
極性反転	なし

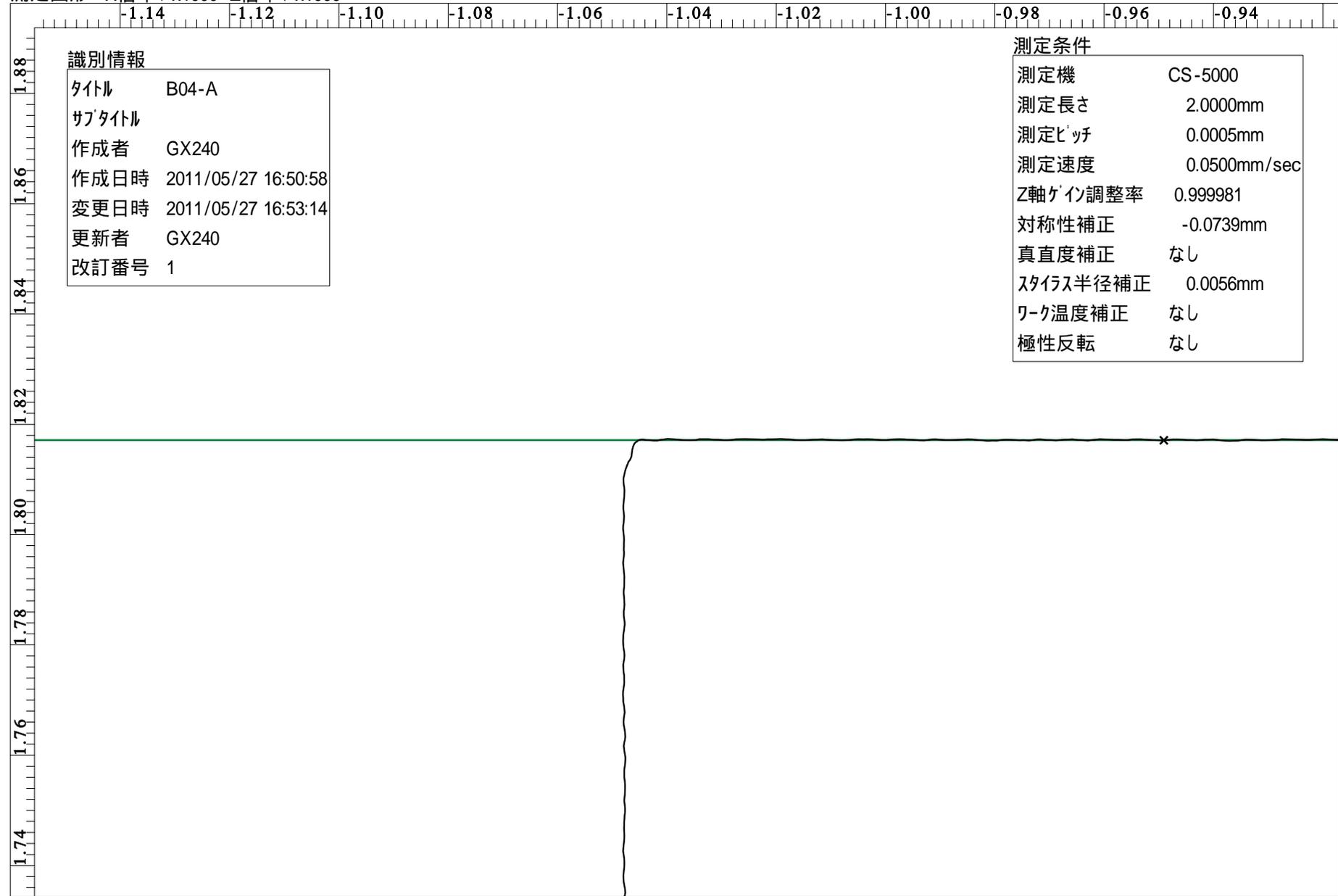
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



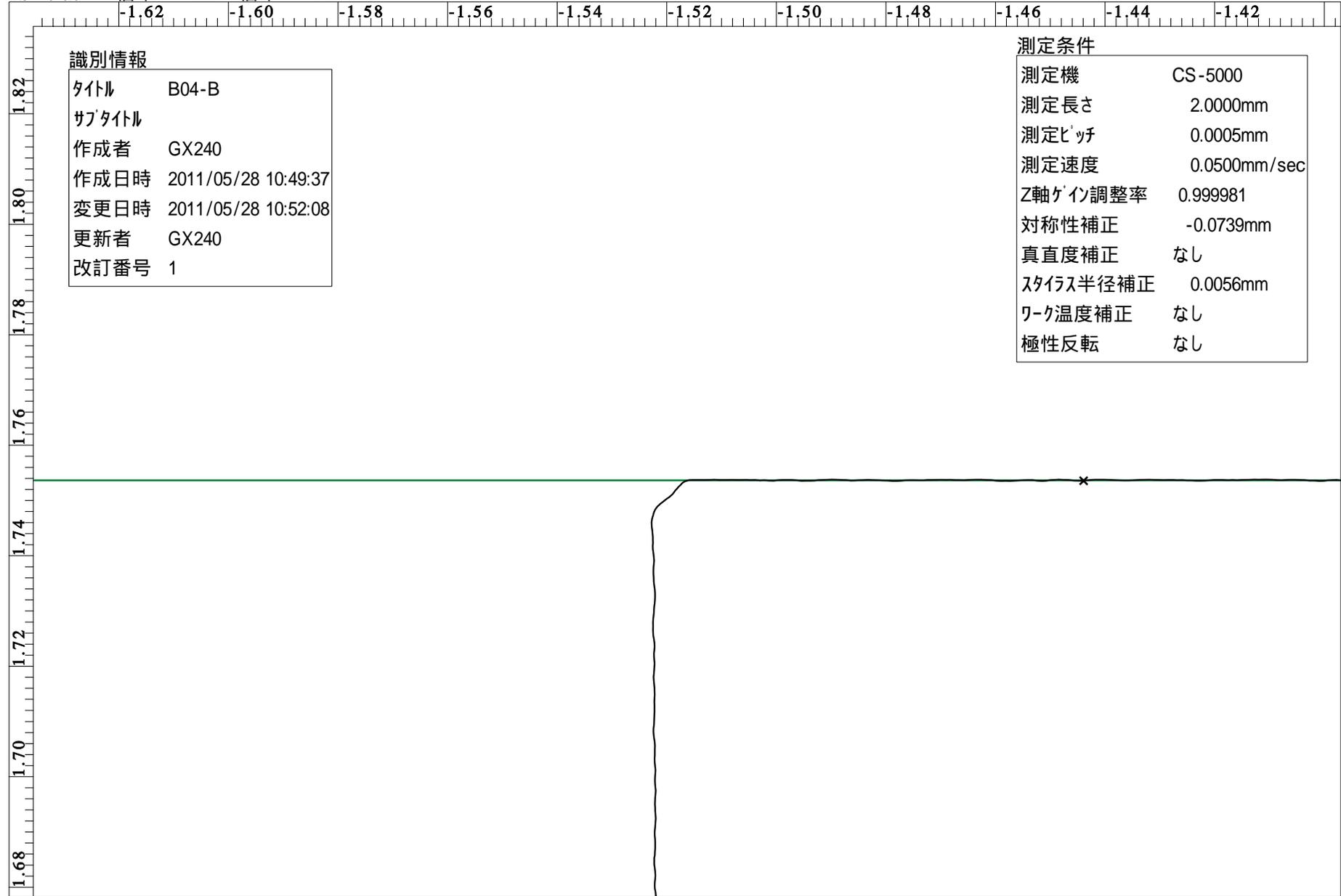
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



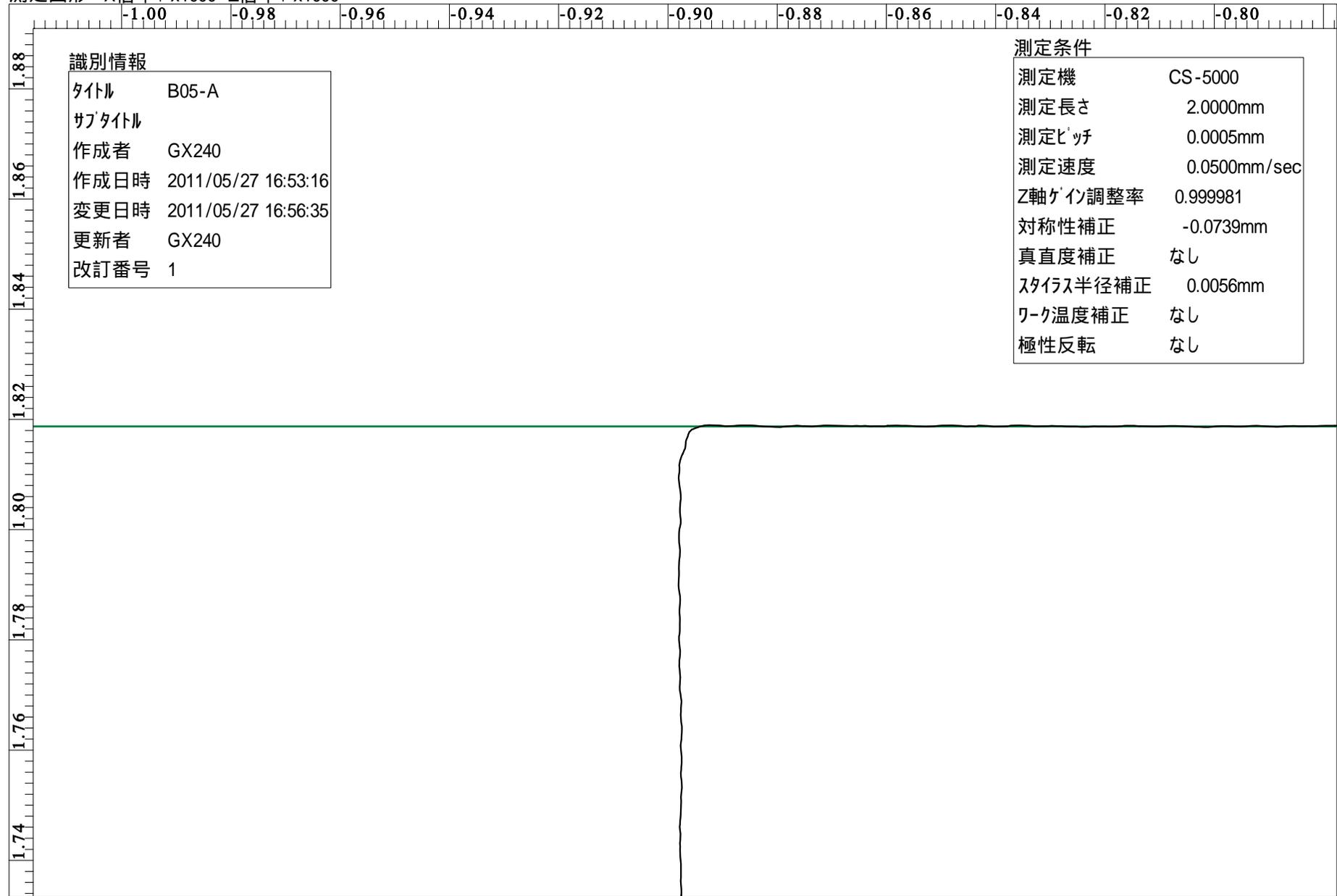
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



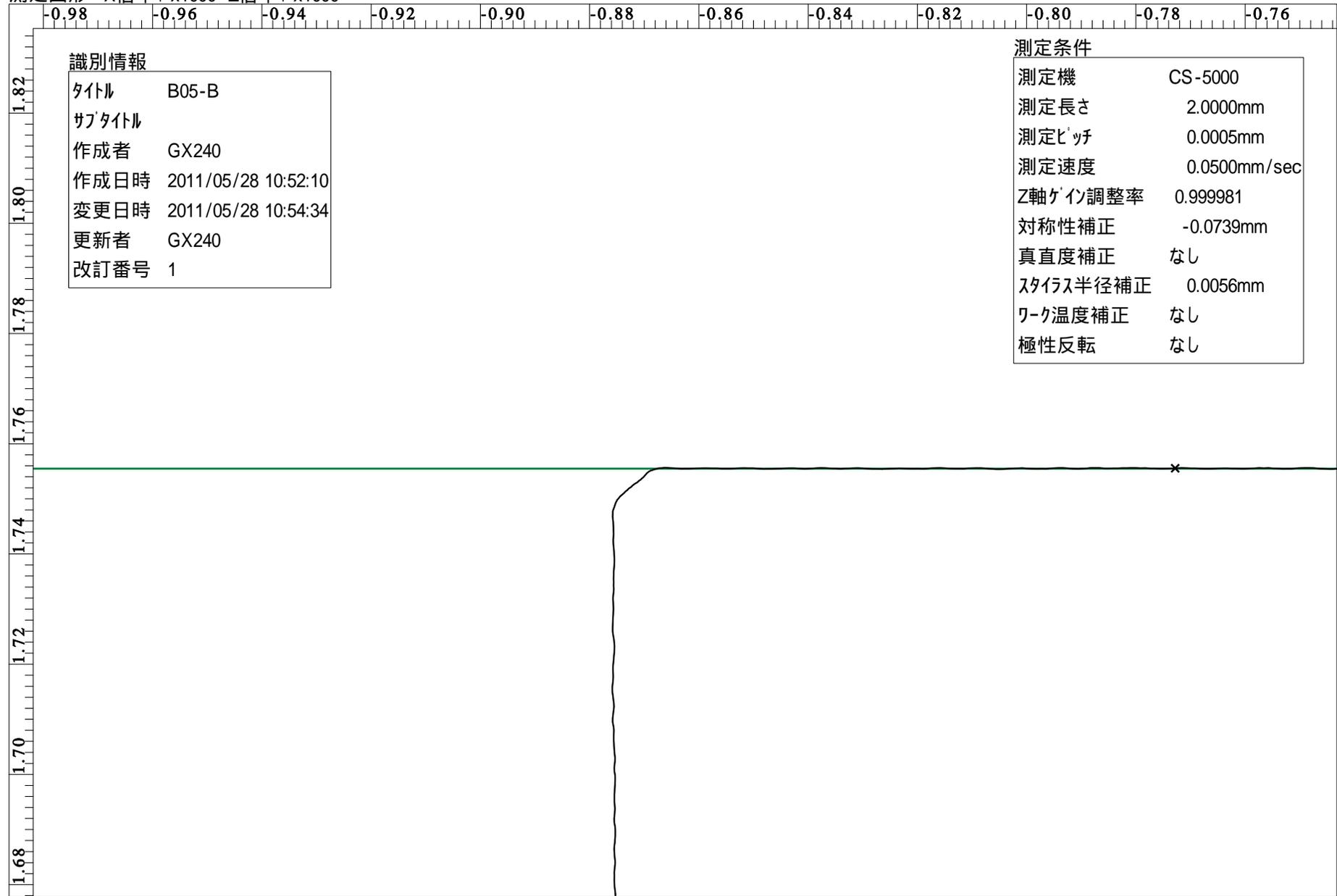
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



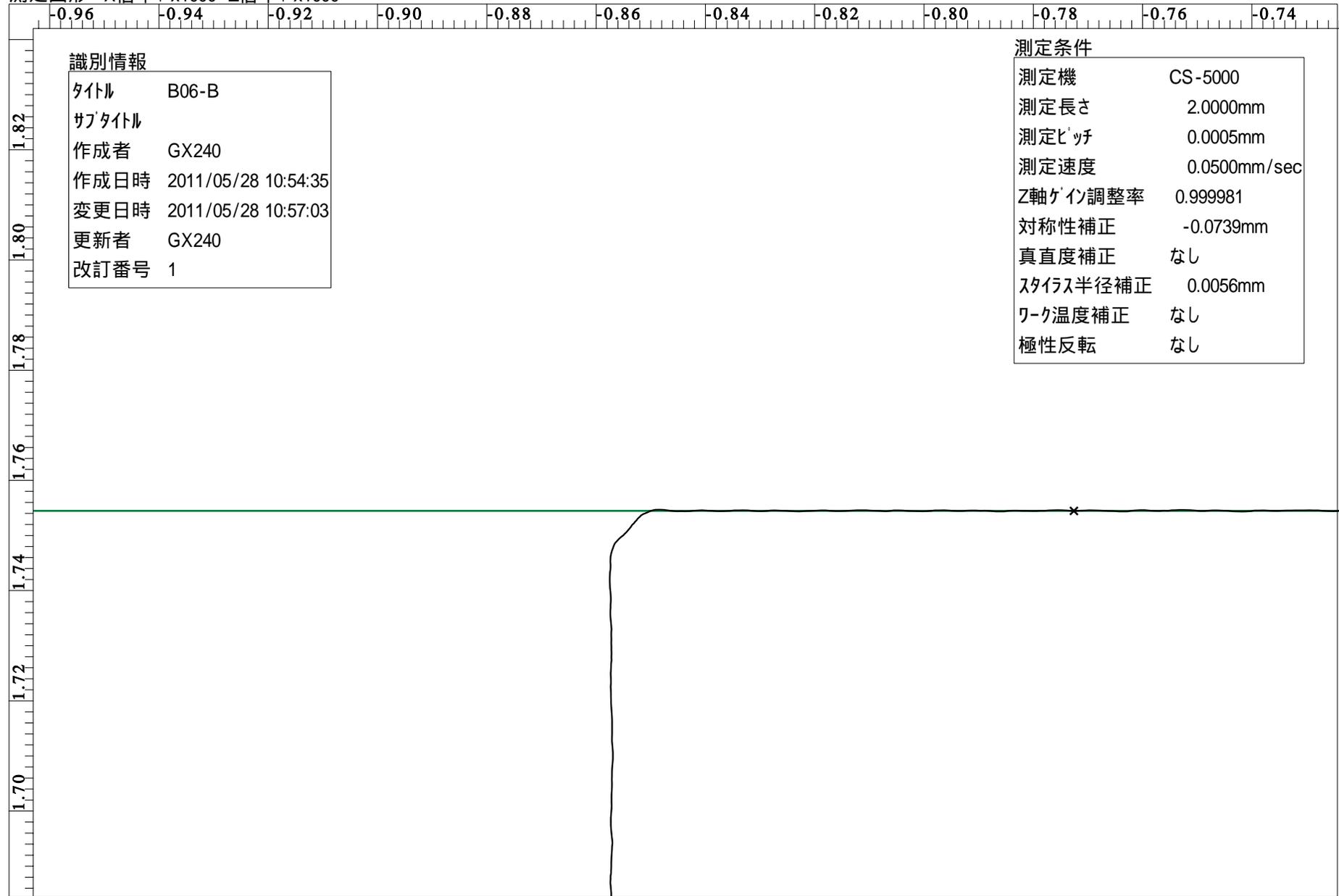
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



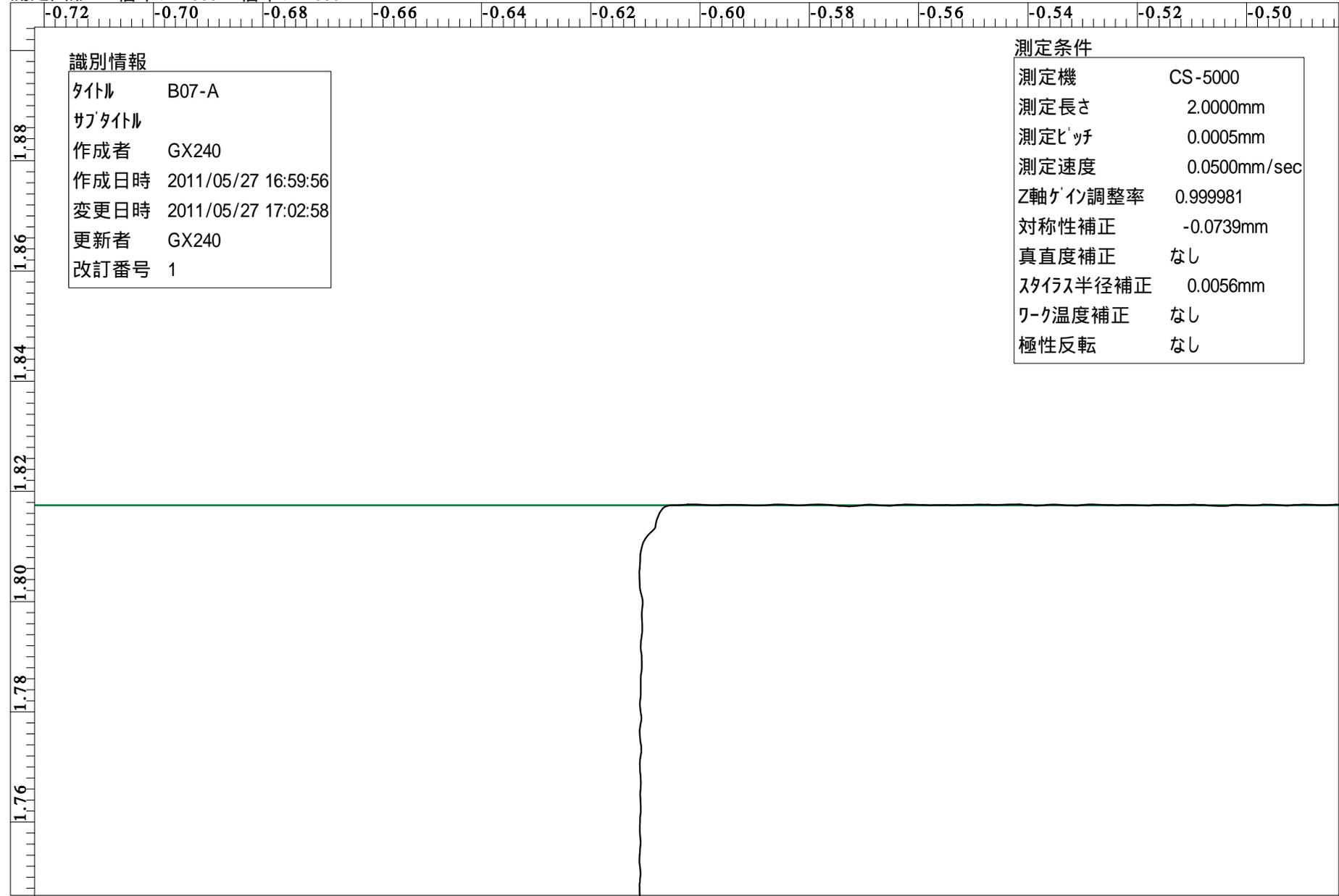
識別情報

タイトル	B06-B
サブタイトル	
作成者	GX240
作成日時	2011/05/28 10:54:35
変更日時	2011/05/28 10:57:03
更新者	GX240
改訂番号	1

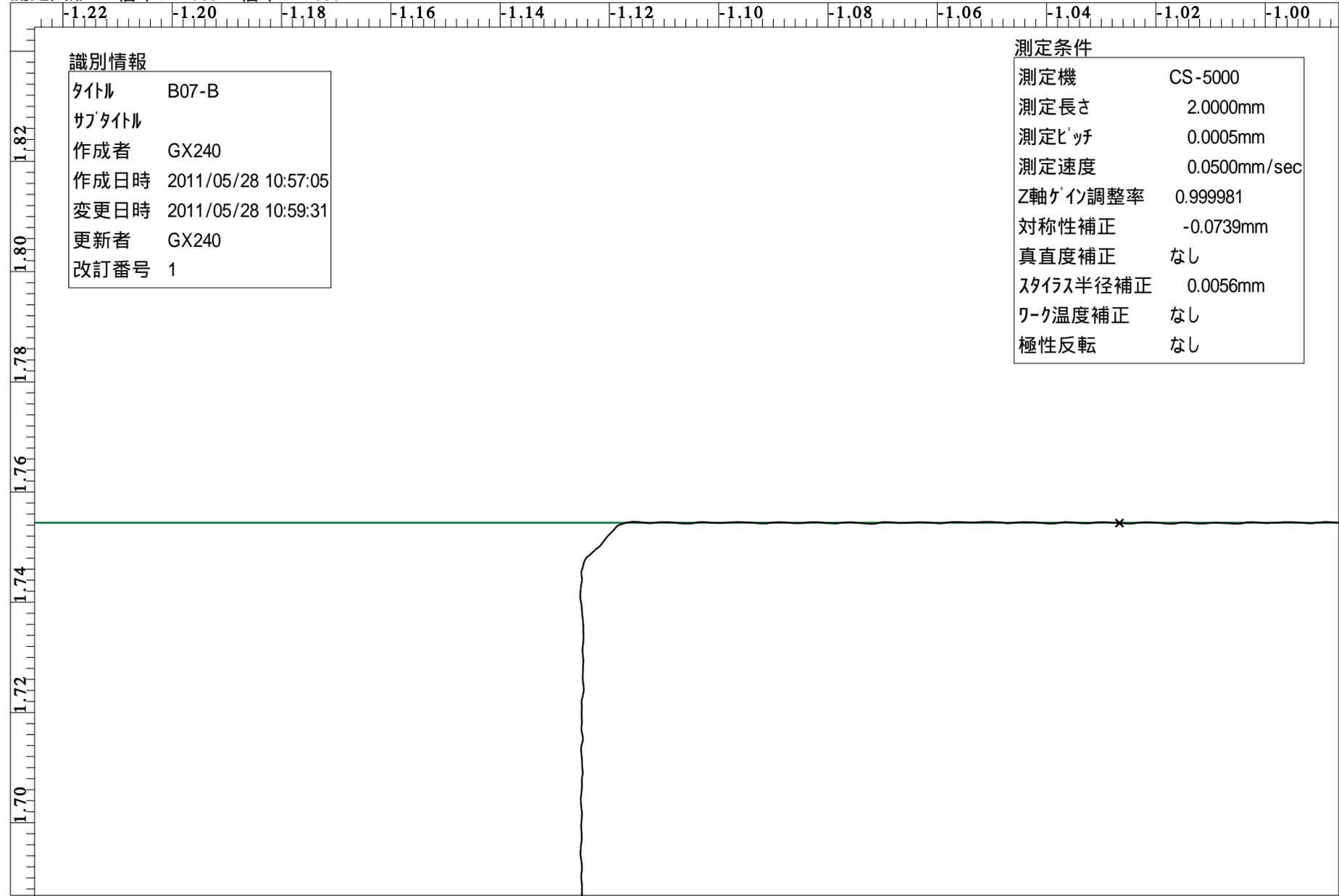
測定条件

測定機	CS-5000
測定長さ	2.0000mm
測定ピッチ	0.0005mm
測定速度	0.0500mm/sec
Z軸ゲイン調整率	0.999981
対称性補正	-0.0739mm
真直度補正	なし
スタイラス半径補正	0.0056mm
ワーク温度補正	なし
極性反転	なし

測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



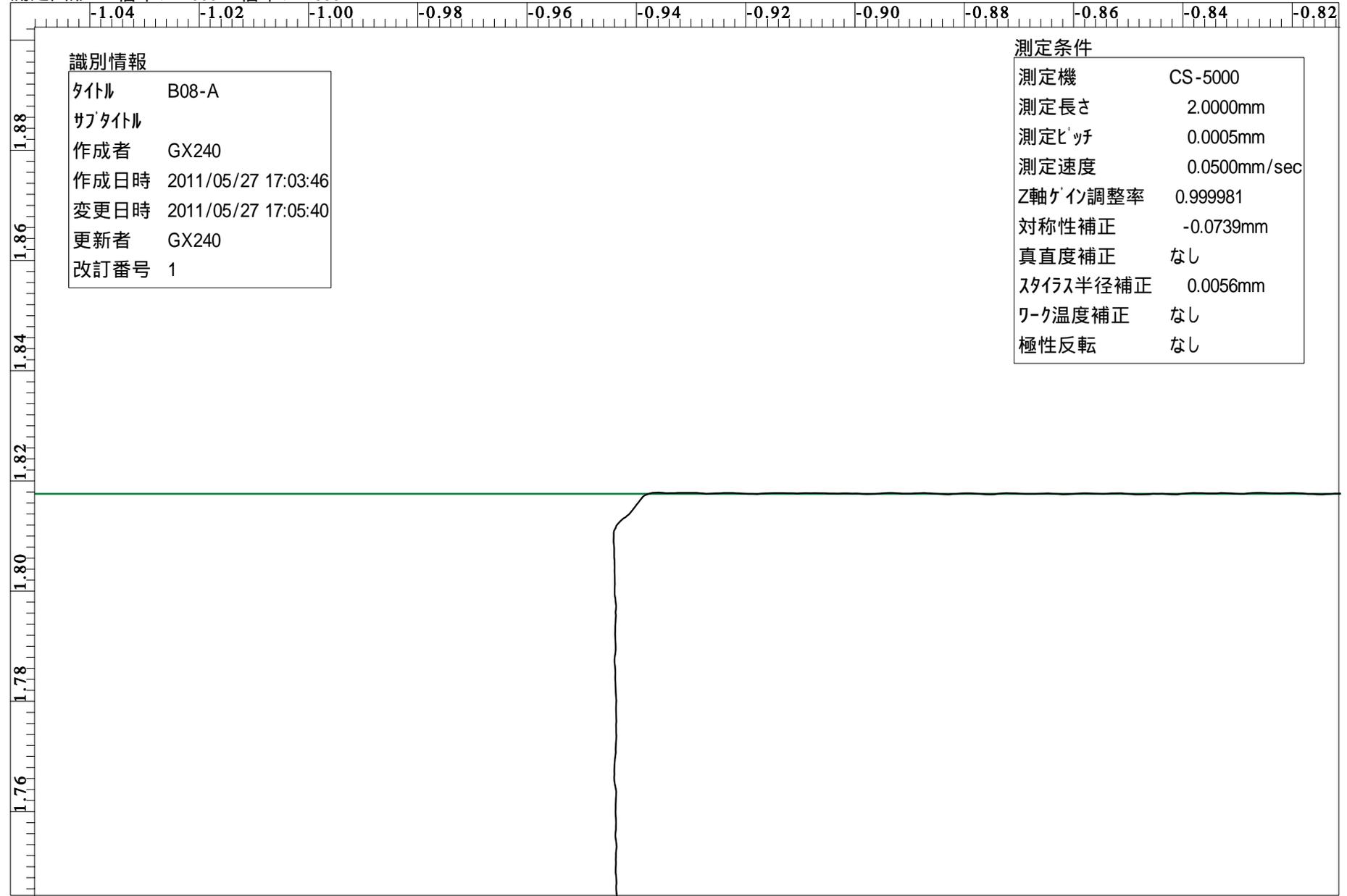
識別情報

タイトル	B07-B
サブタイトル	
作成者	GX240
作成日時	2011/05/28 10:57:05
変更日時	2011/05/28 10:59:31
更新者	GX240
改訂番号	1

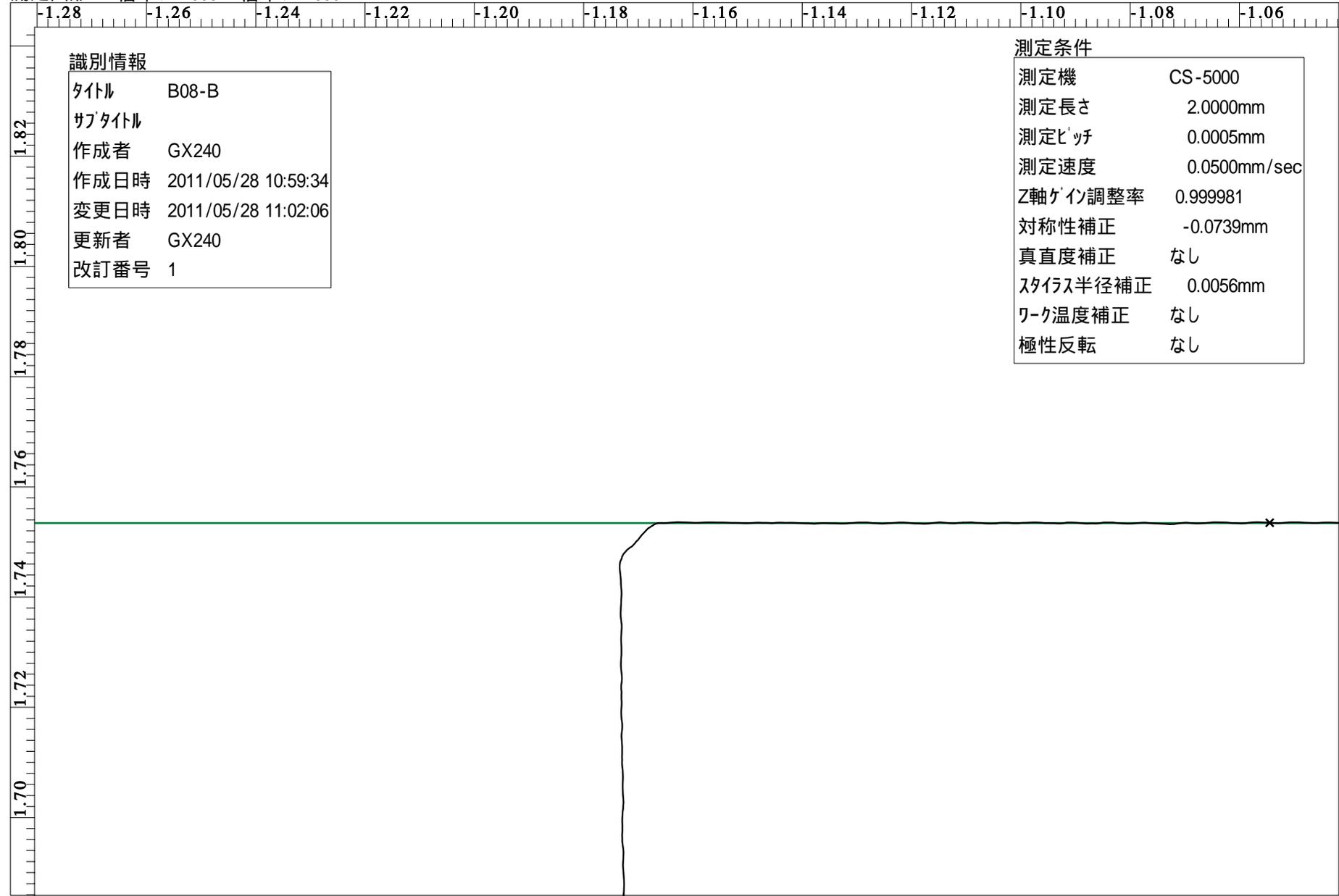
測定条件

測定機	CS-5000
測定長さ	2.0000mm
測定ピッチ	0.0005mm
測定速度	0.0500mm/sec
Z軸ゲイン調整率	0.999981
対称性補正	-0.0739mm
真直度補正	なし
スタイラス半径補正	0.0056mm
ワーク温度補正	なし
極性反転	なし

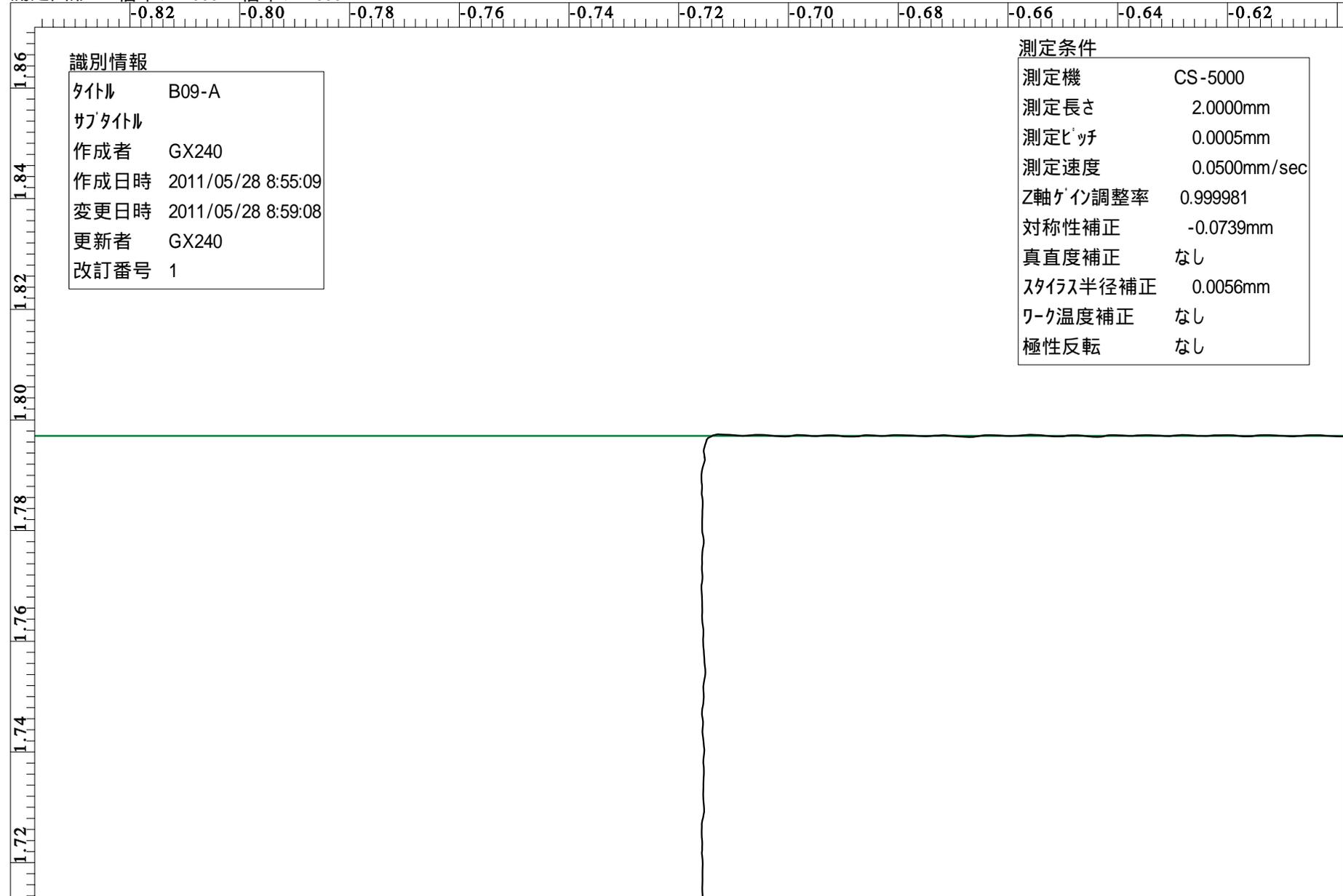
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



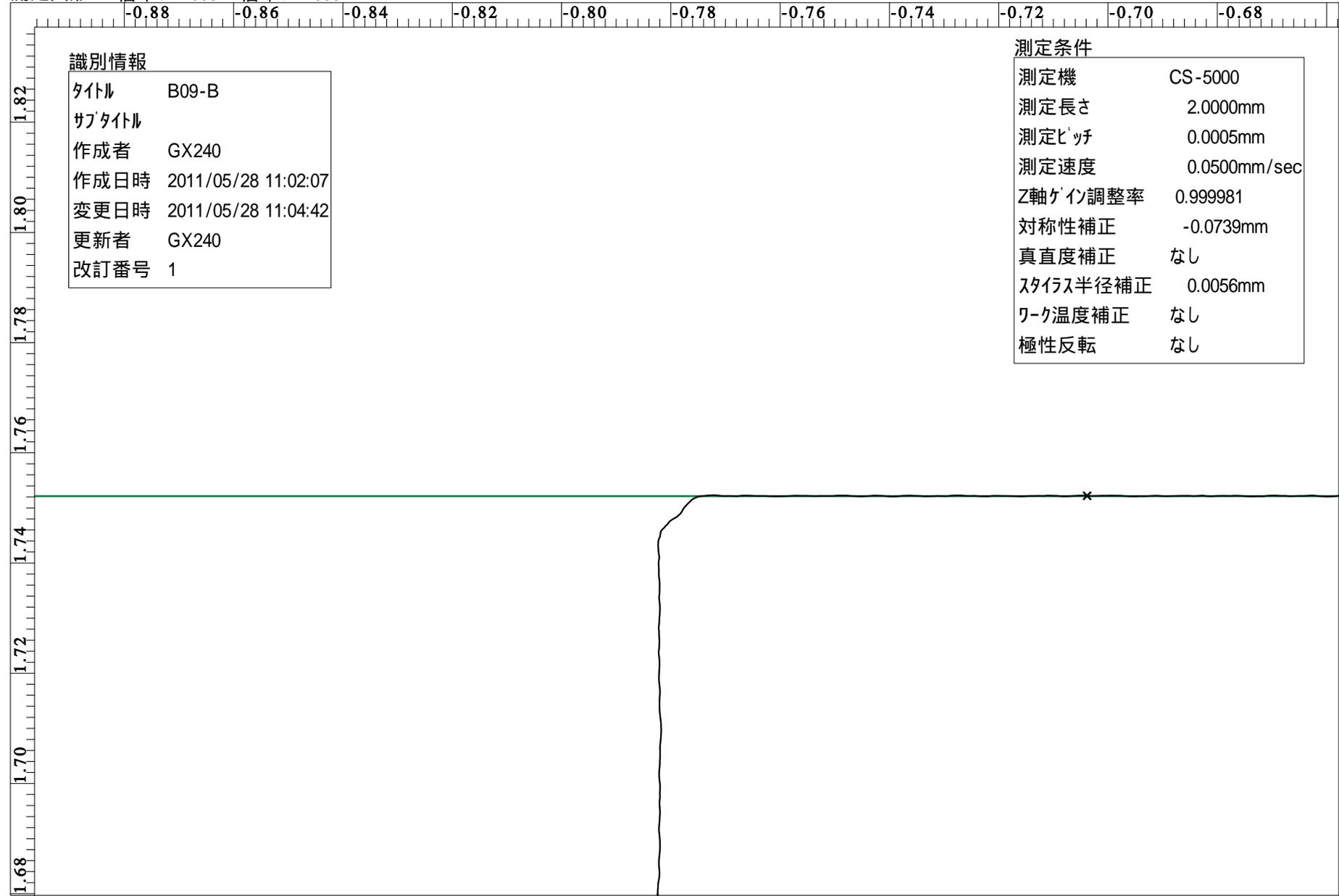
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



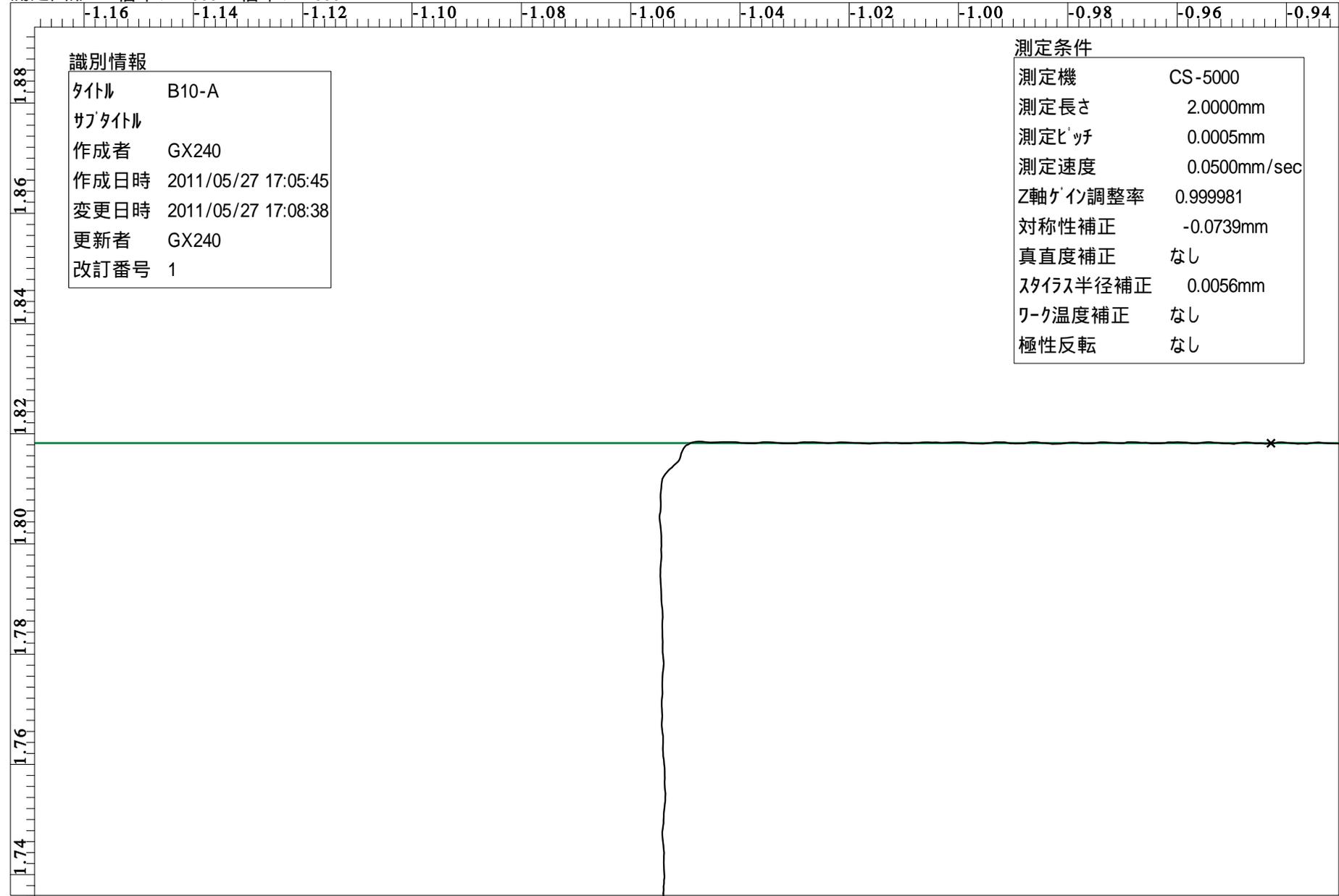
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



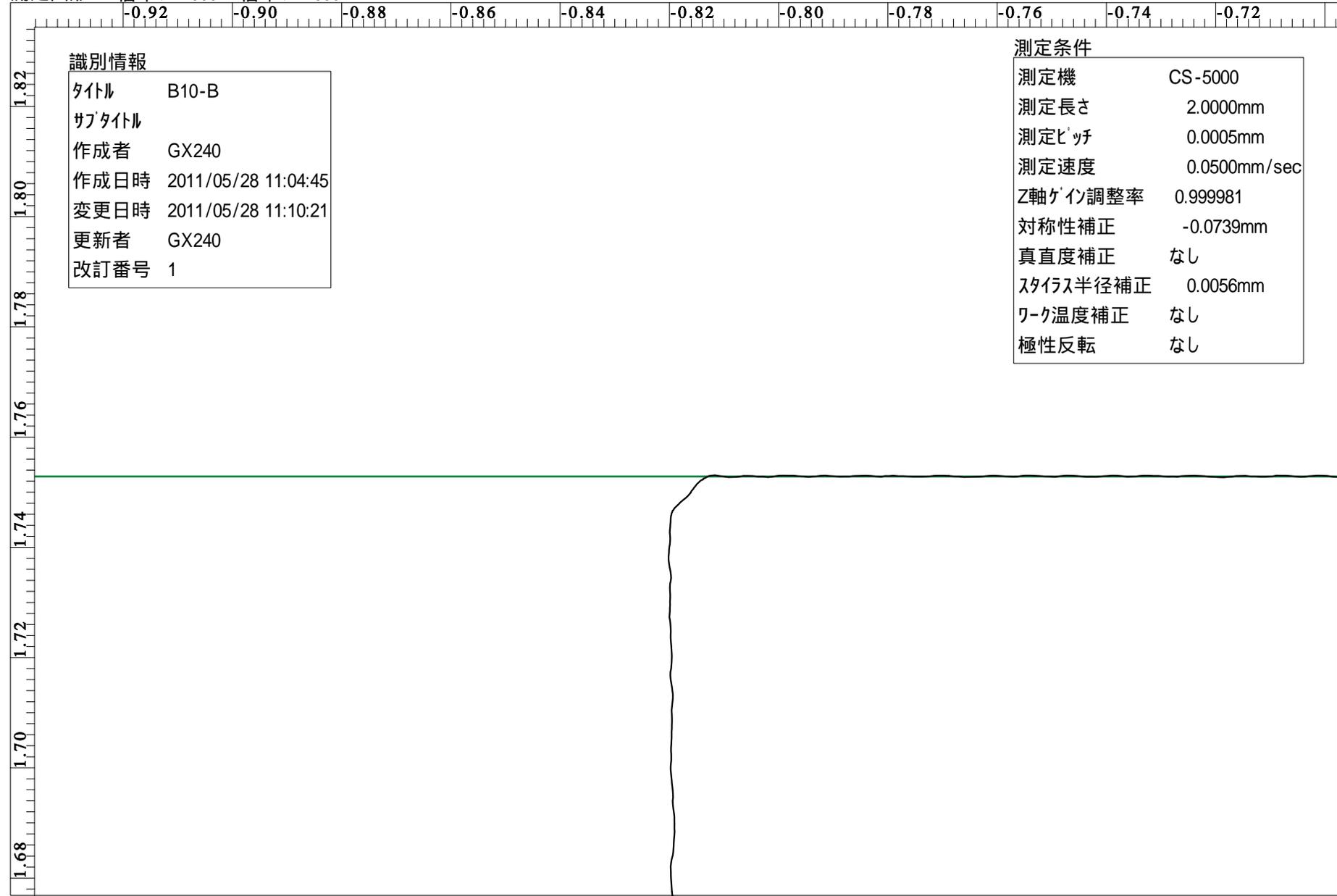
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



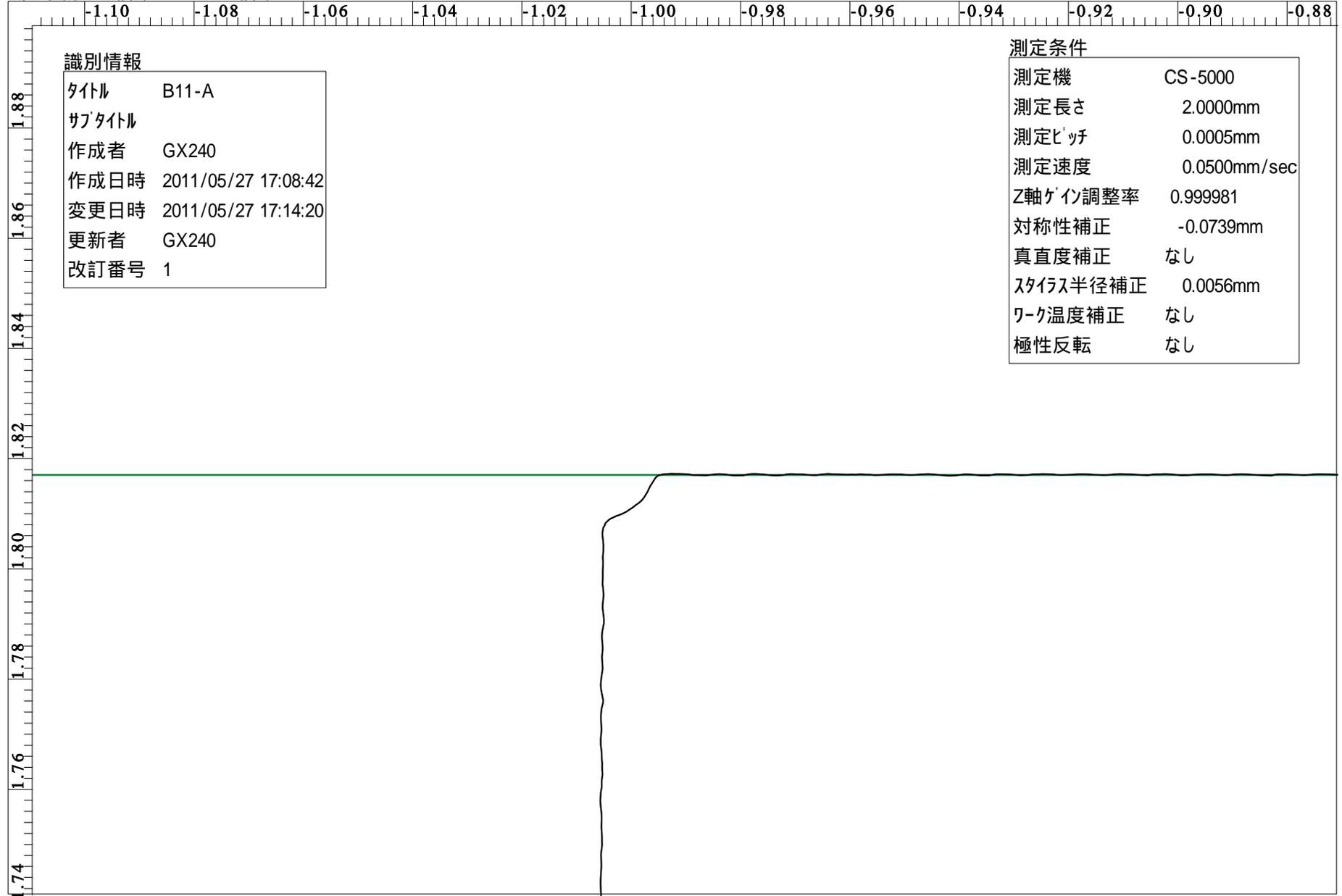
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



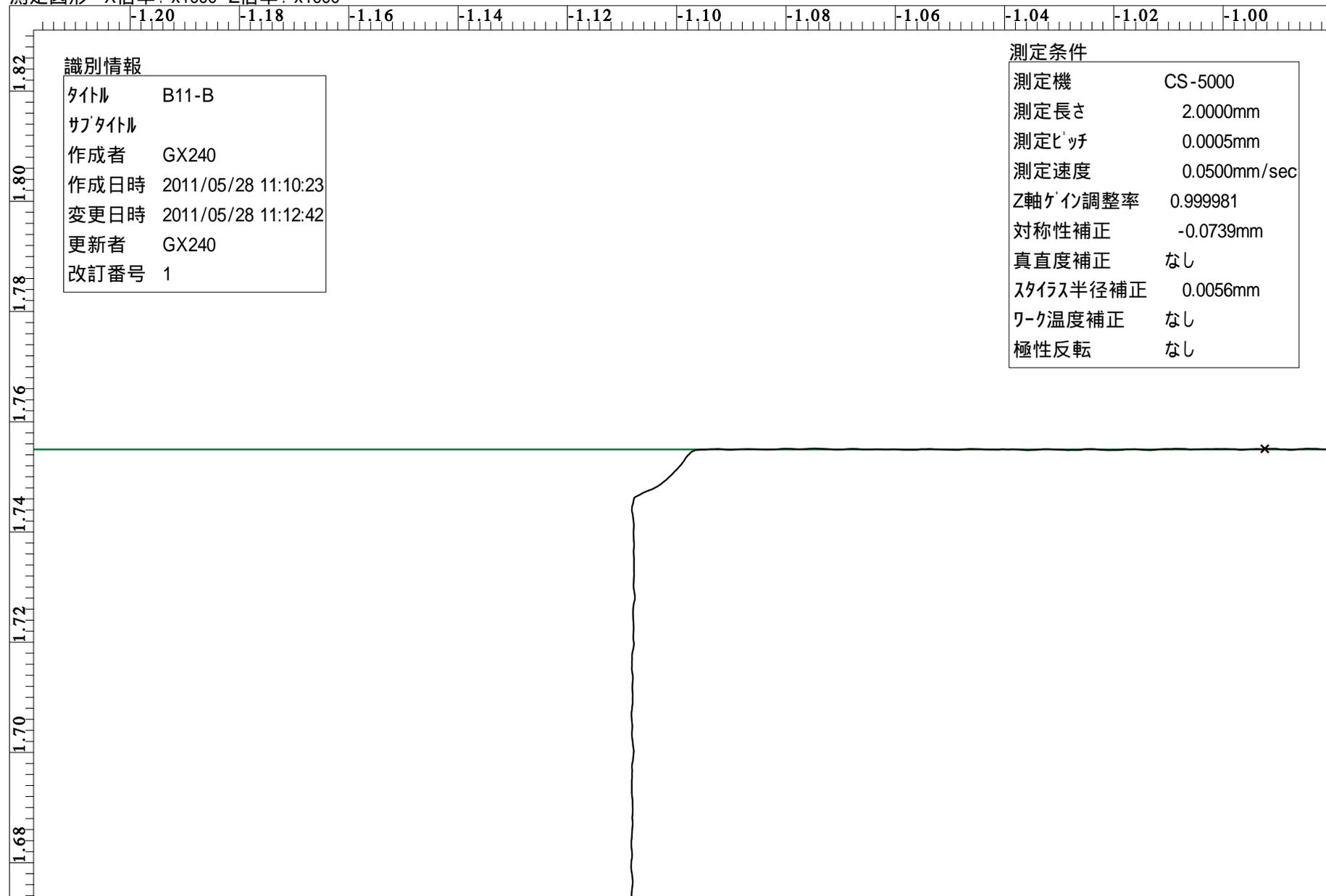
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



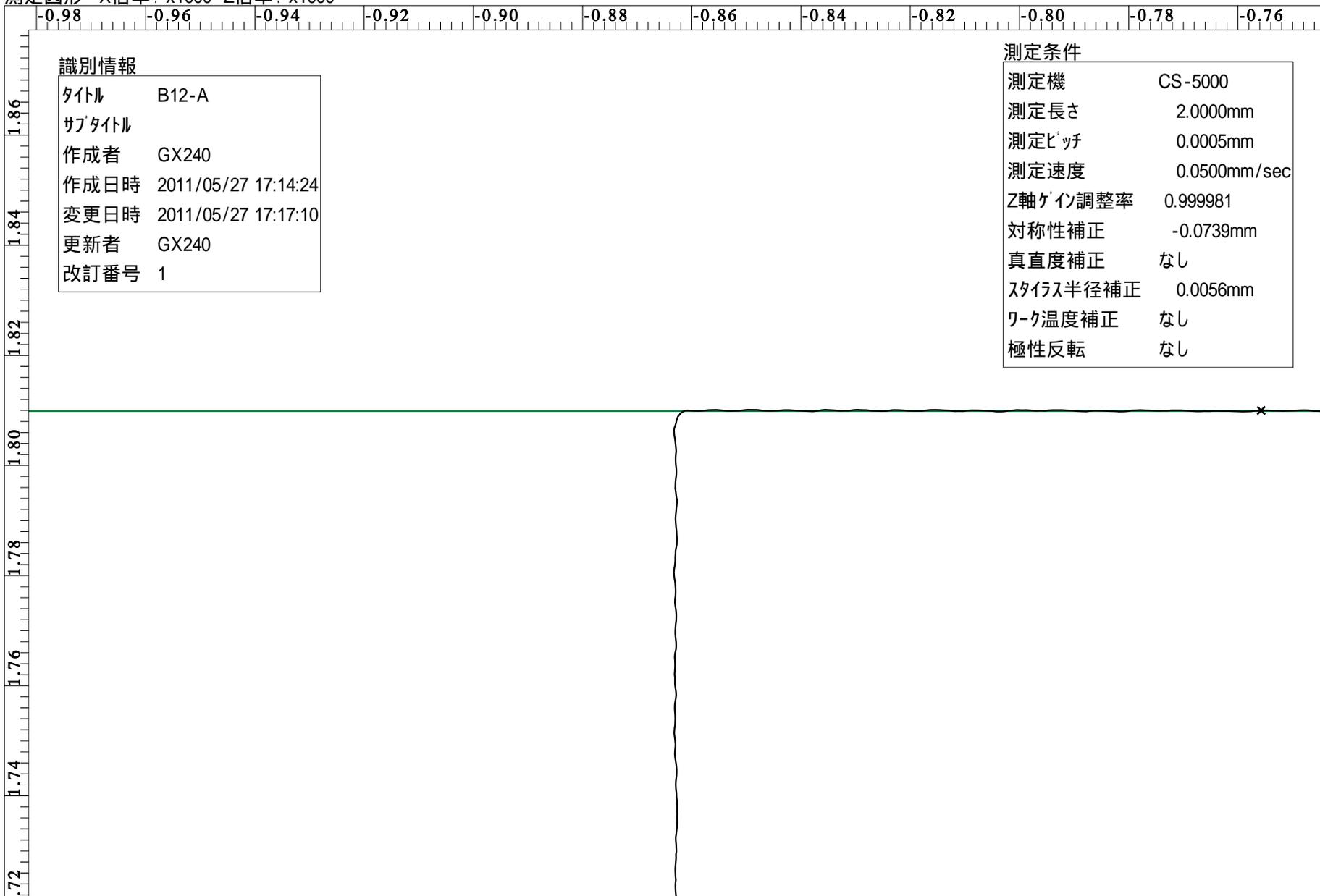
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



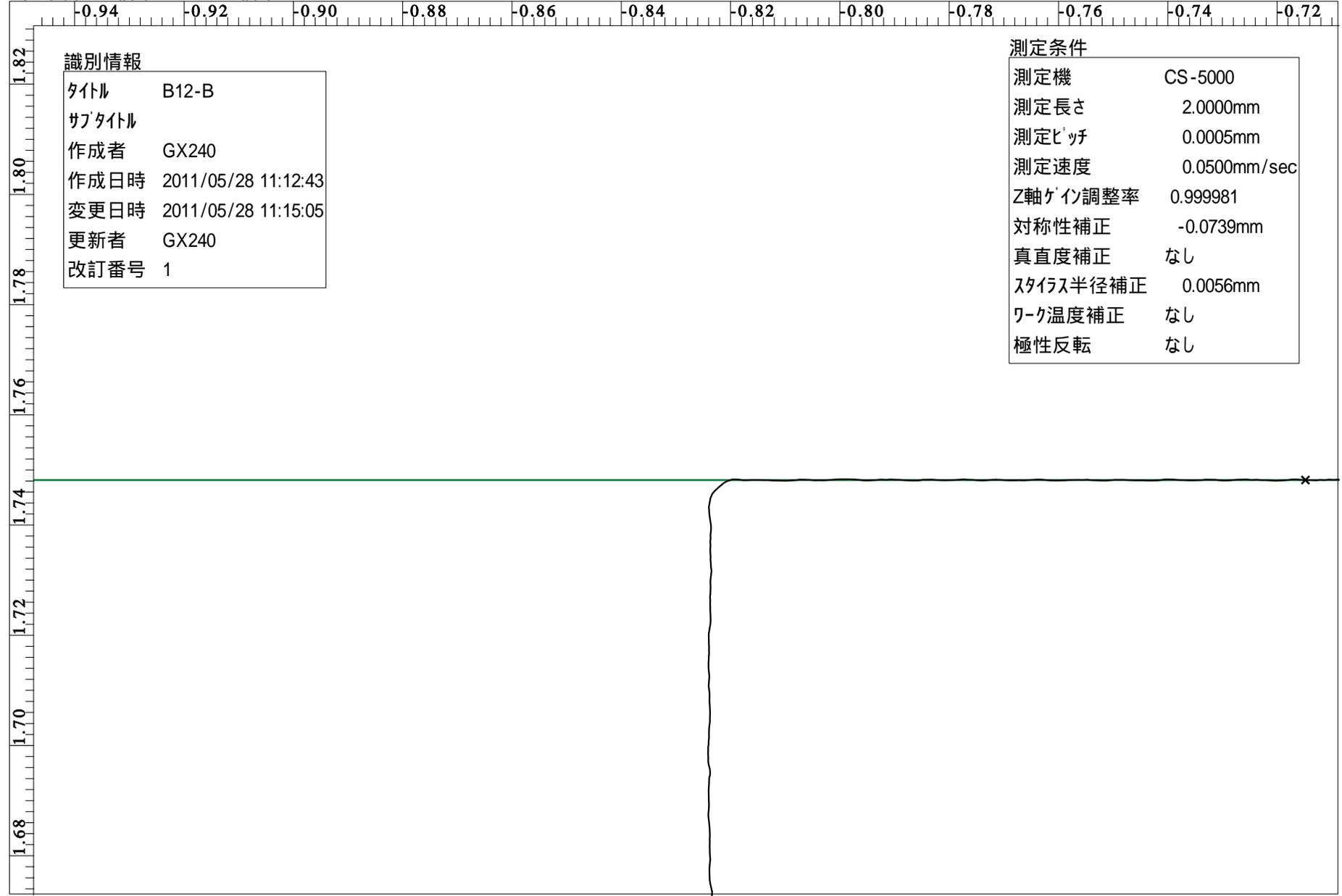
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



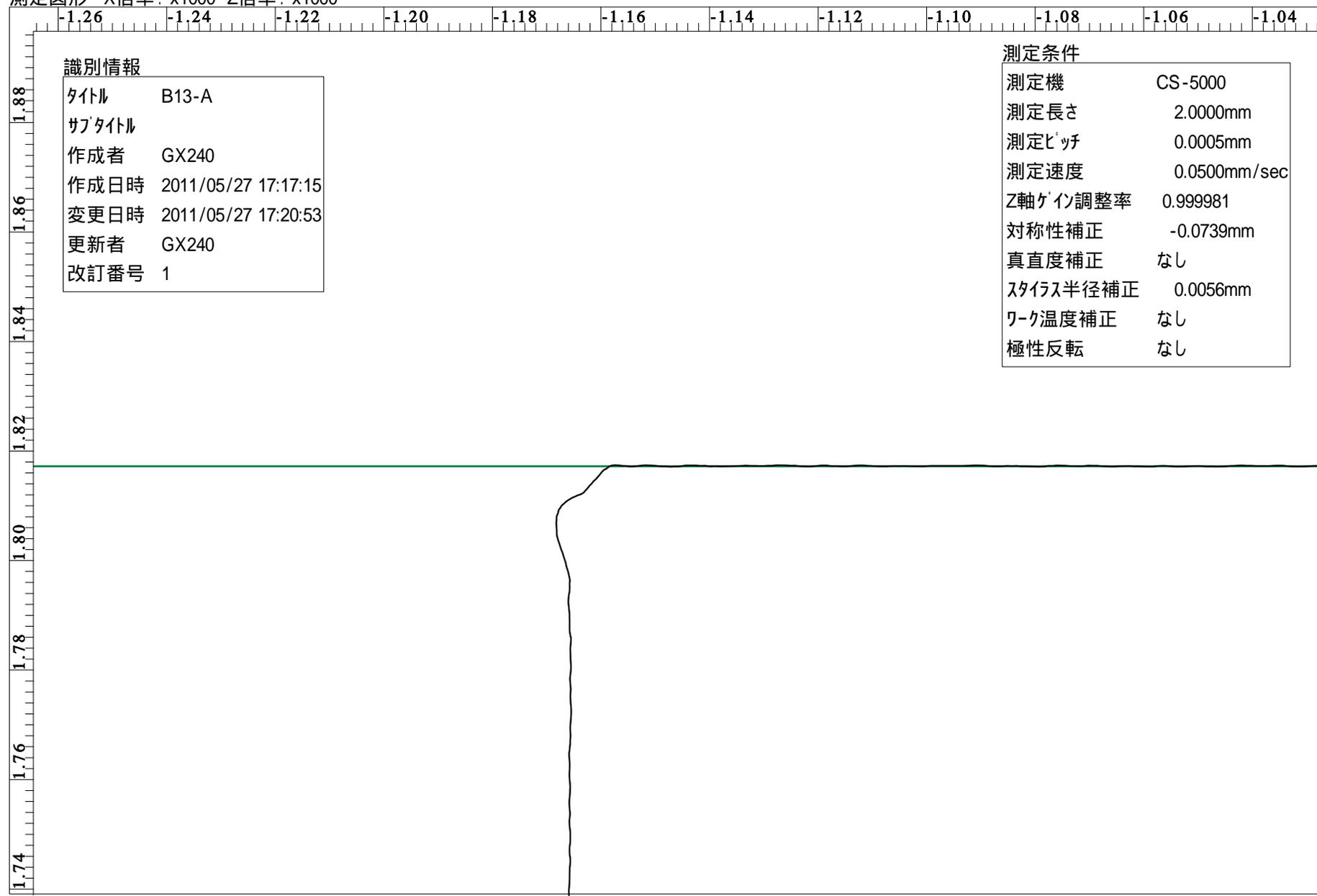
識別情報

タイトル	B12-B
サブタイトル	
作成者	GX240
作成日時	2011/05/28 11:12:43
変更日時	2011/05/28 11:15:05
更新者	GX240
改訂番号	1

測定条件

測定機	CS-5000
測定長さ	2.0000mm
測定ピッチ	0.0005mm
測定速度	0.0500mm/sec
Z軸ゲイン調整率	0.999981
対称性補正	-0.0739mm
真直度補正	なし
スタイラス半径補正	0.0056mm
ワーク温度補正	なし
極性反転	なし

測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



識別情報

タイトル	B13-A
サブタイトル	
作成者	GX240
作成日時	2011/05/27 17:17:15
変更日時	2011/05/27 17:20:53
更新者	GX240
改訂番号	1

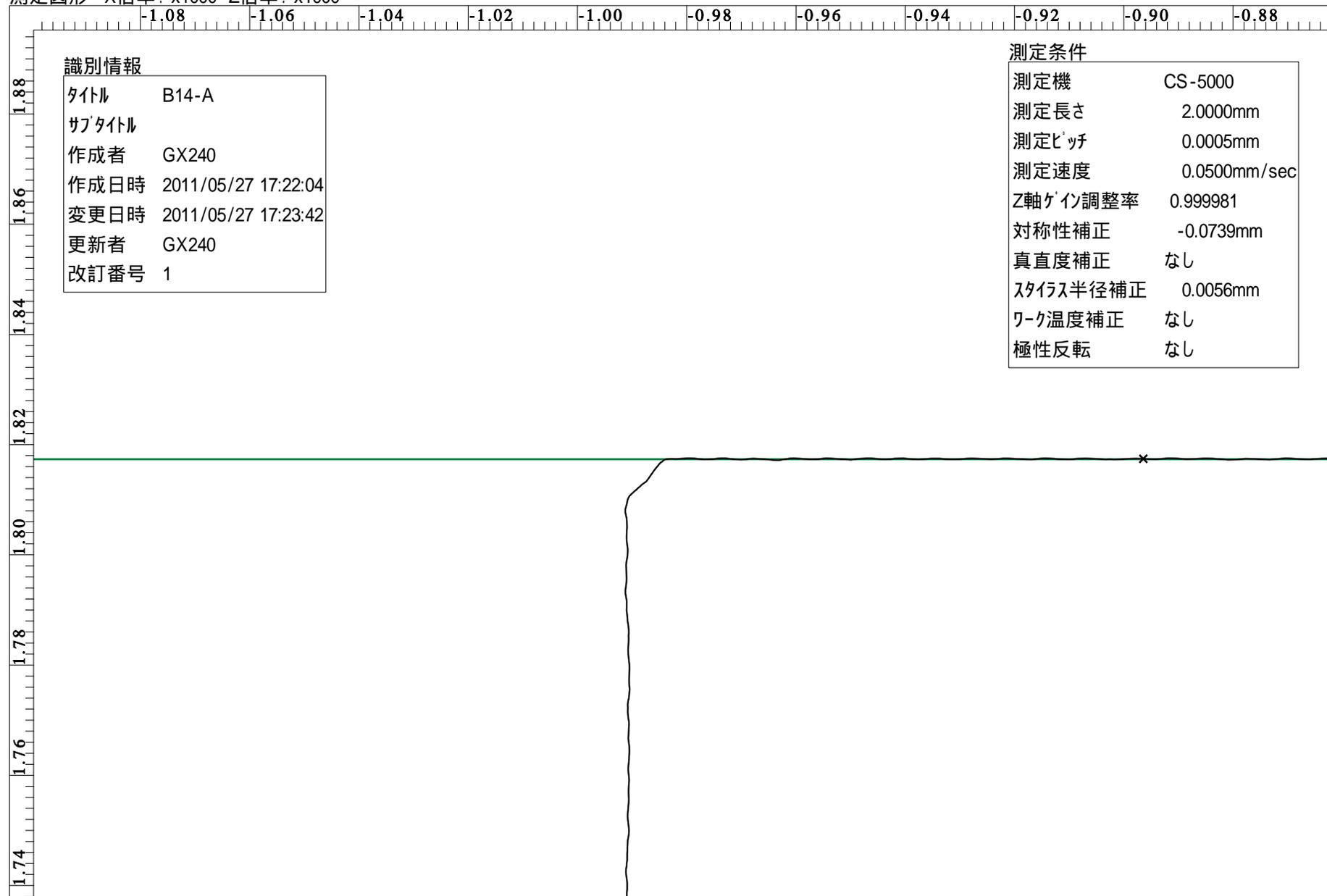
測定条件

測定機	CS-5000
測定長さ	2.0000mm
測定ピッチ	0.0005mm
測定速度	0.0500mm/sec
Z軸ゲイン調整率	0.999981
対称性補正	-0.0739mm
真直度補正	なし
スタイラス半径補正	0.0056mm
ワーク温度補正	なし
極性反転	なし

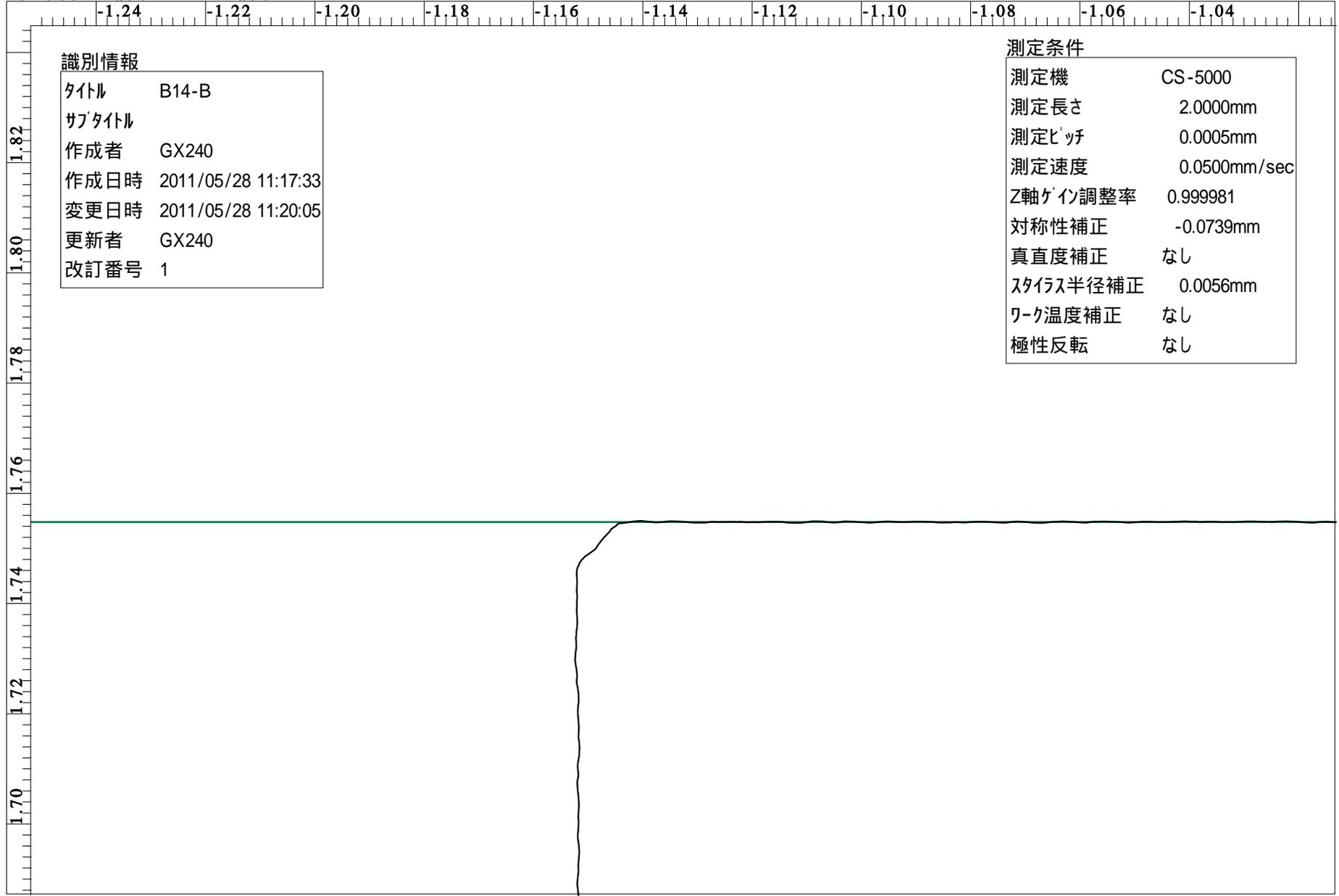
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



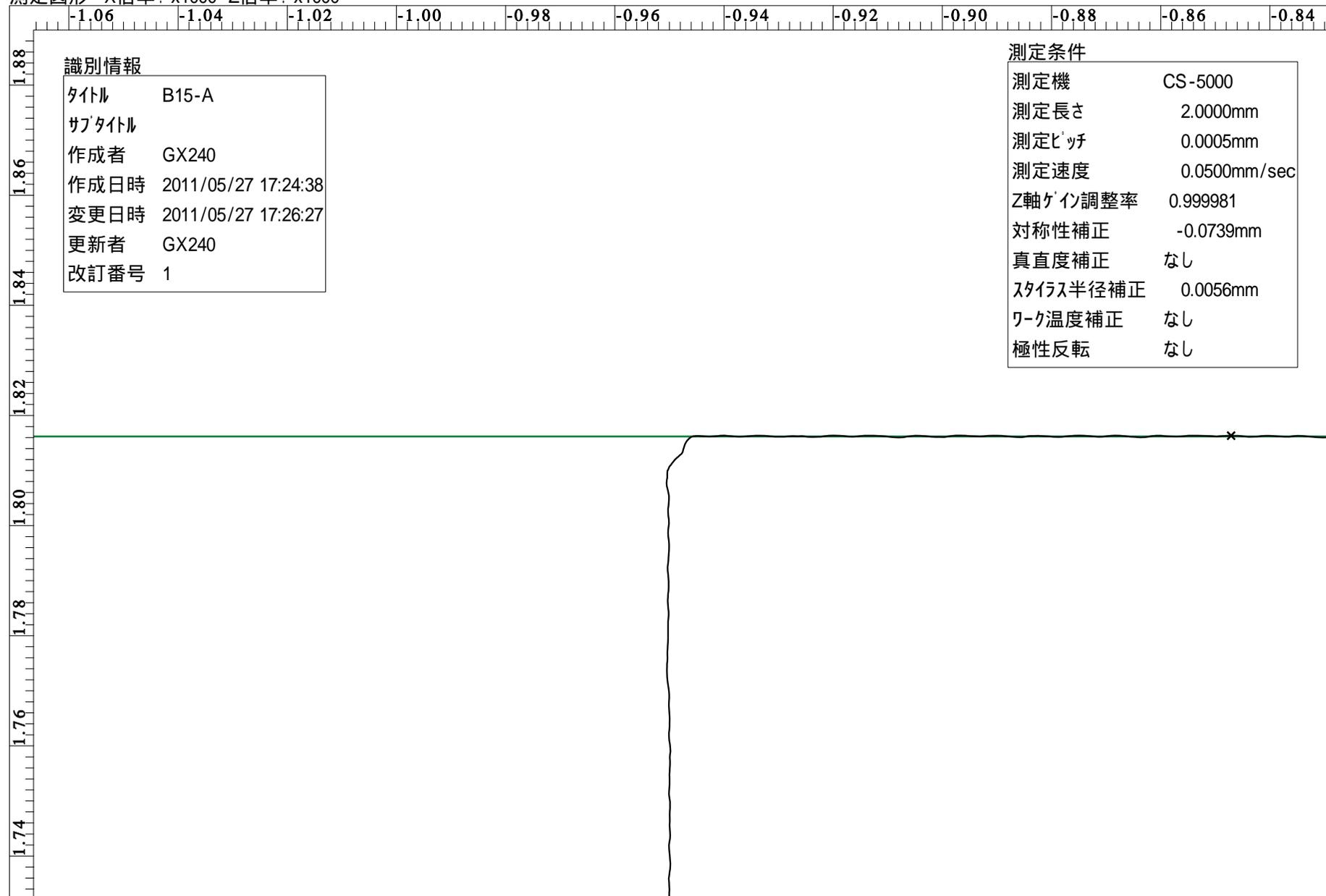
識別情報

タイトル	B14-B
サブタイトル	
作成者	GX240
作成日時	2011/05/28 11:17:33
変更日時	2011/05/28 11:20:05
更新者	GX240
改訂番号	1

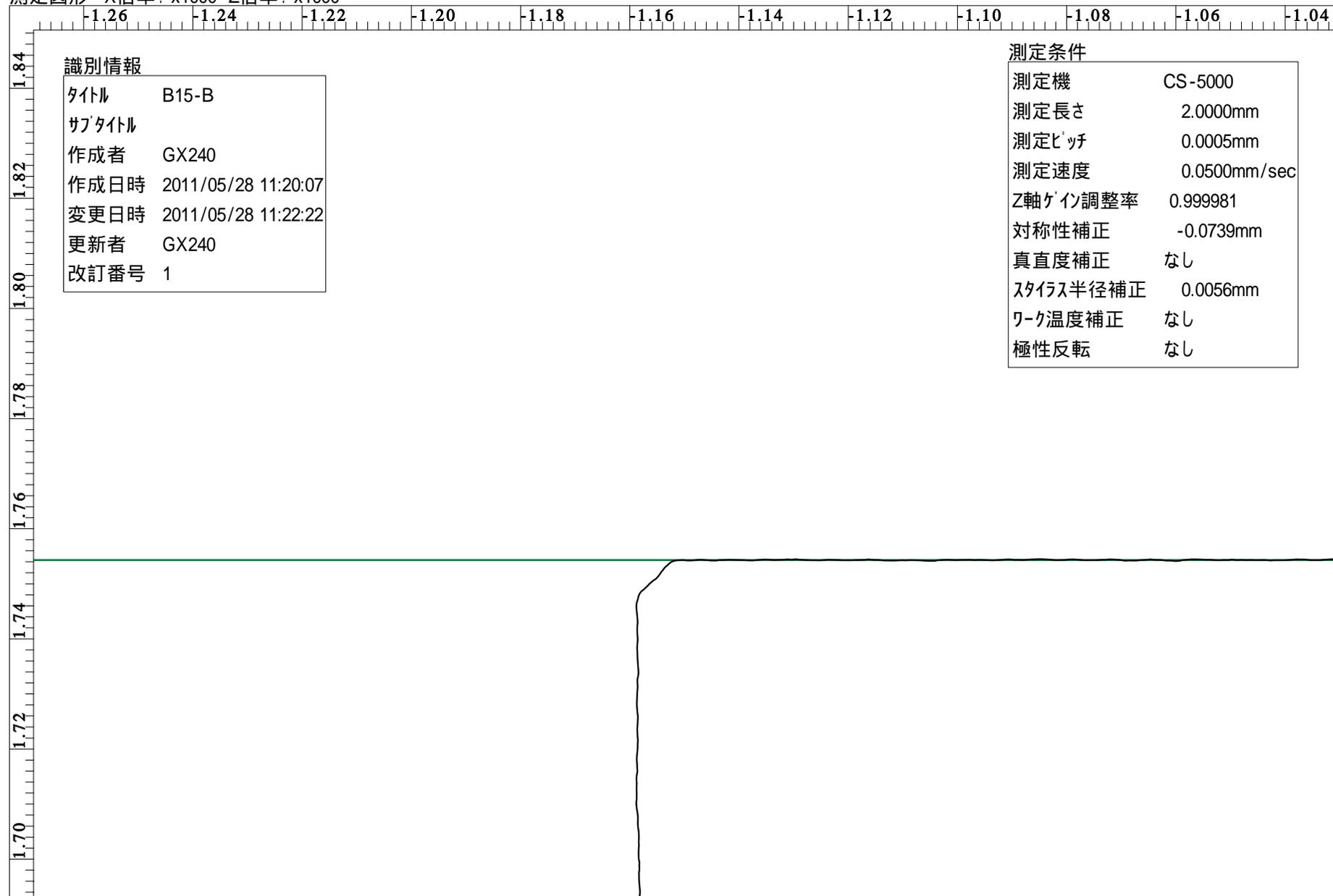
測定条件

測定機	CS-5000
測定長さ	2.0000mm
測定ピッチ	0.0005mm
測定速度	0.0500mm/sec
Z軸ゲイン調整率	0.999981
対称性補正	-0.0739mm
真直度補正	なし
スタイラス半径補正	0.0056mm
ワーク温度補正	なし
極性反転	なし

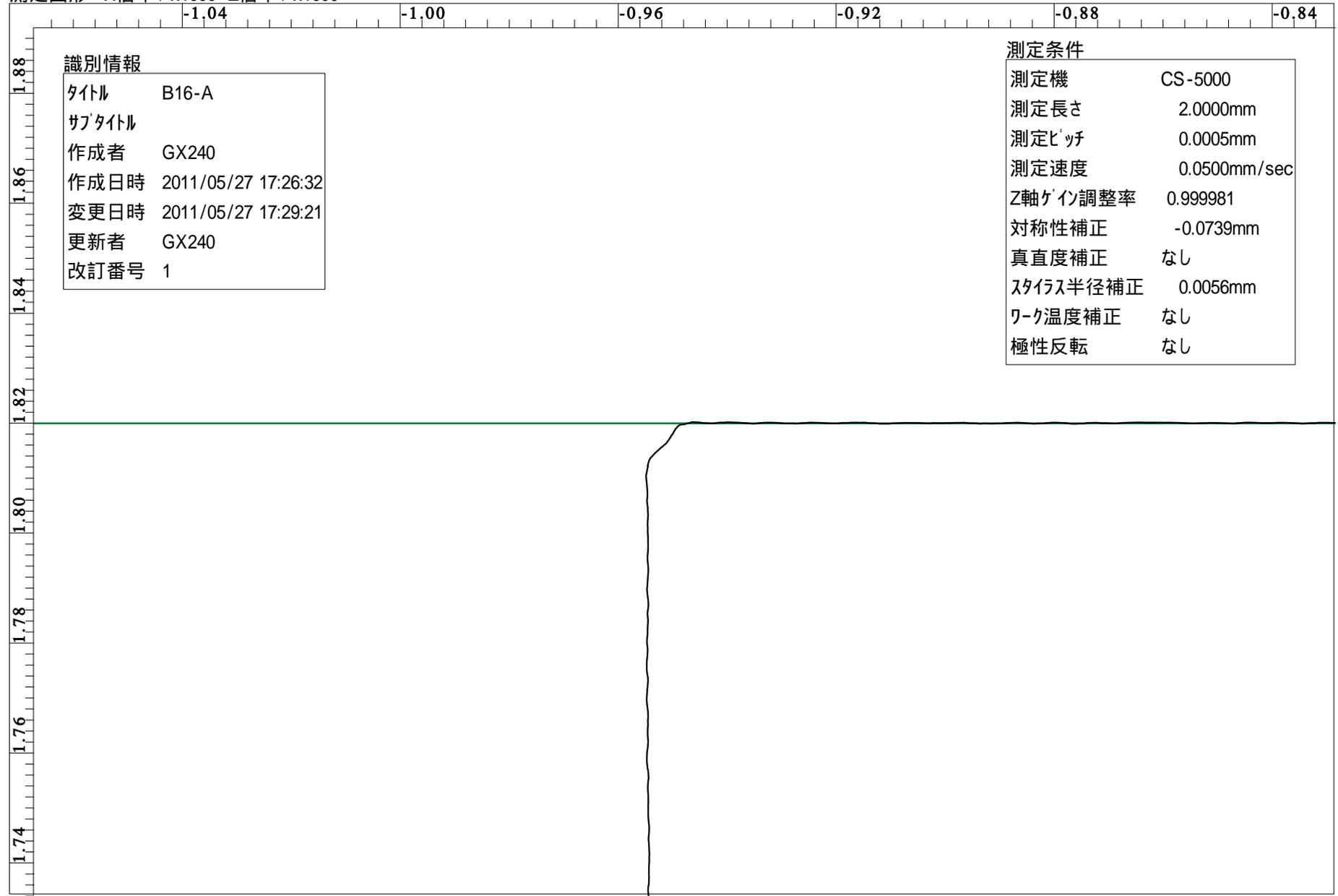
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



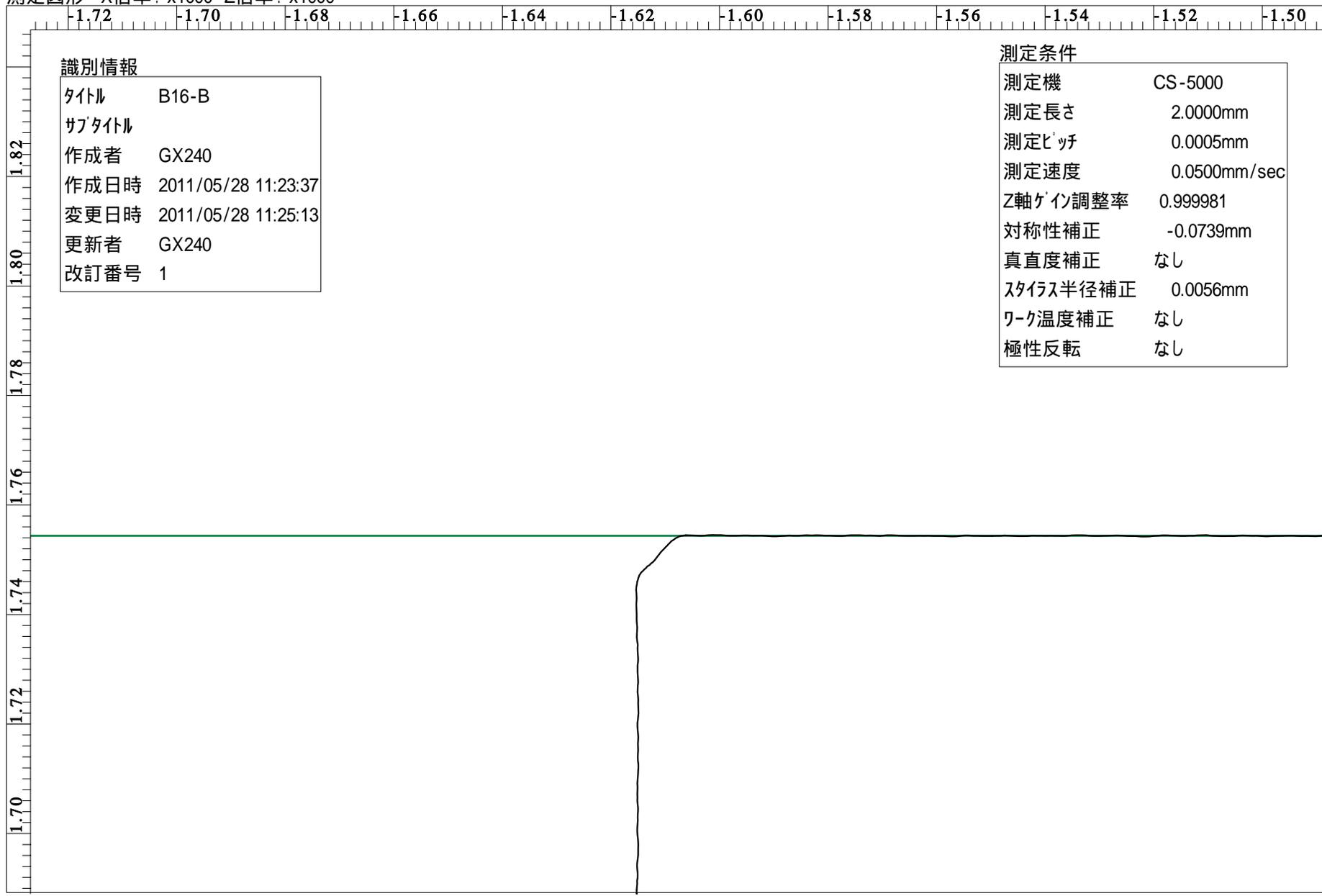
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



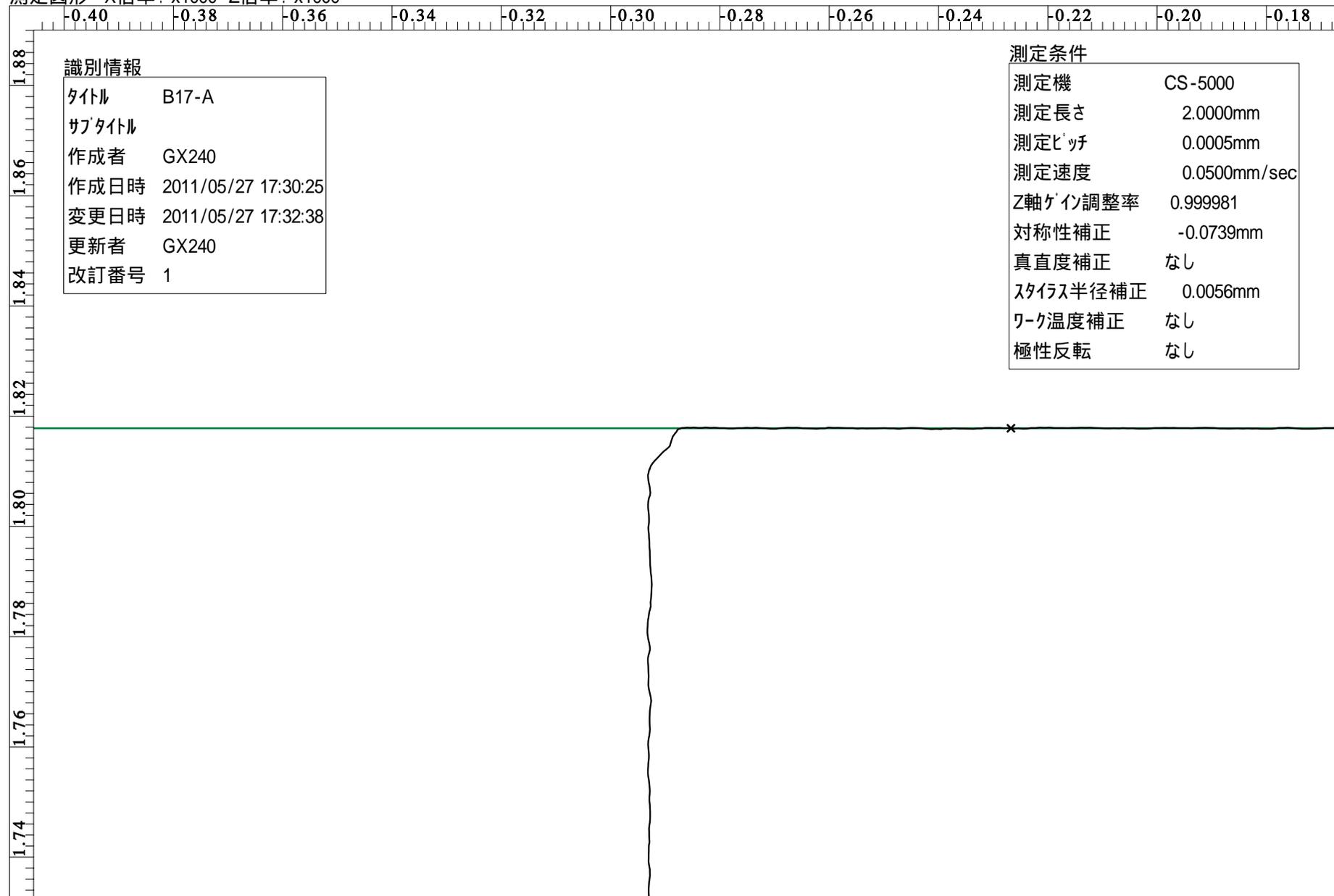
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



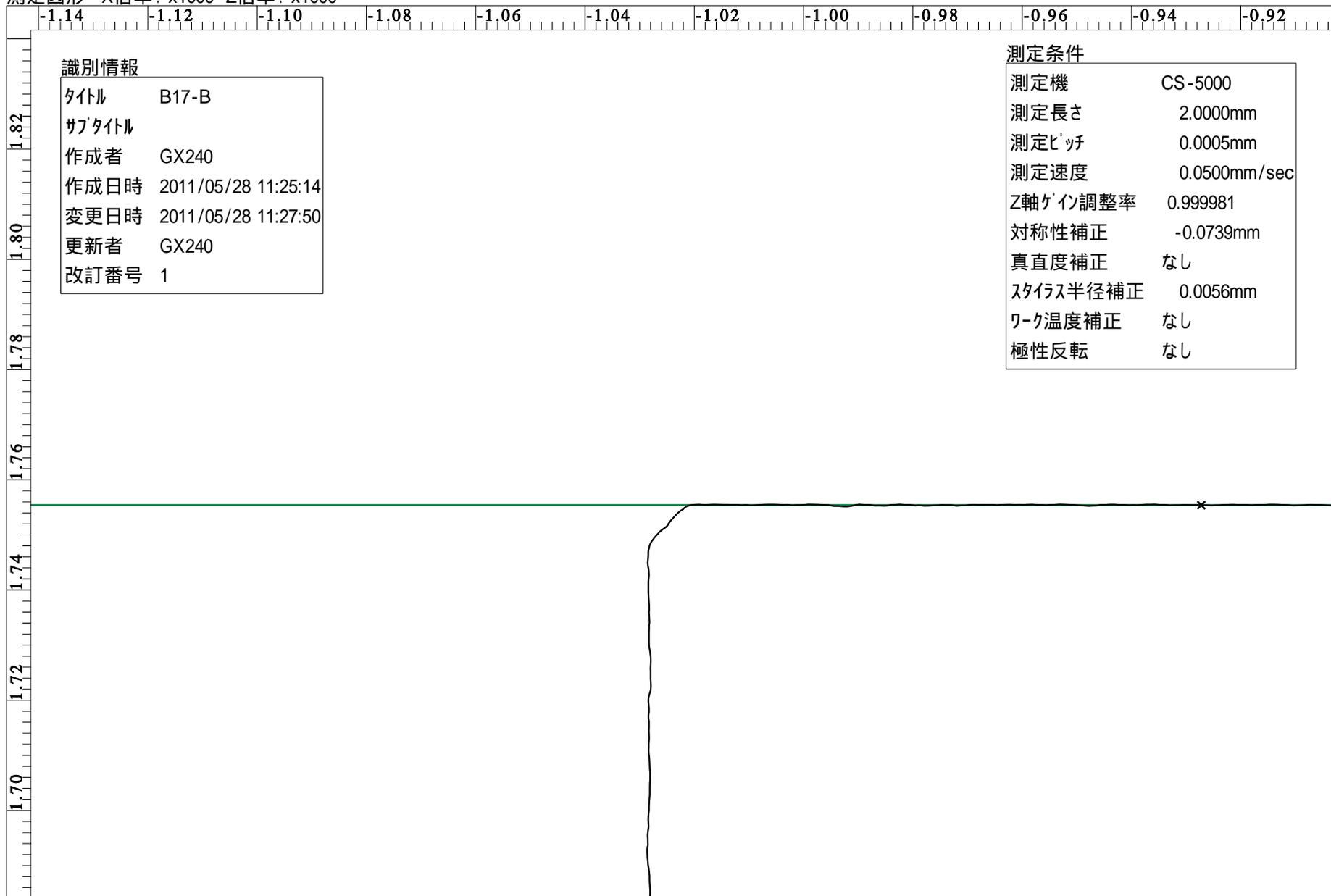
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



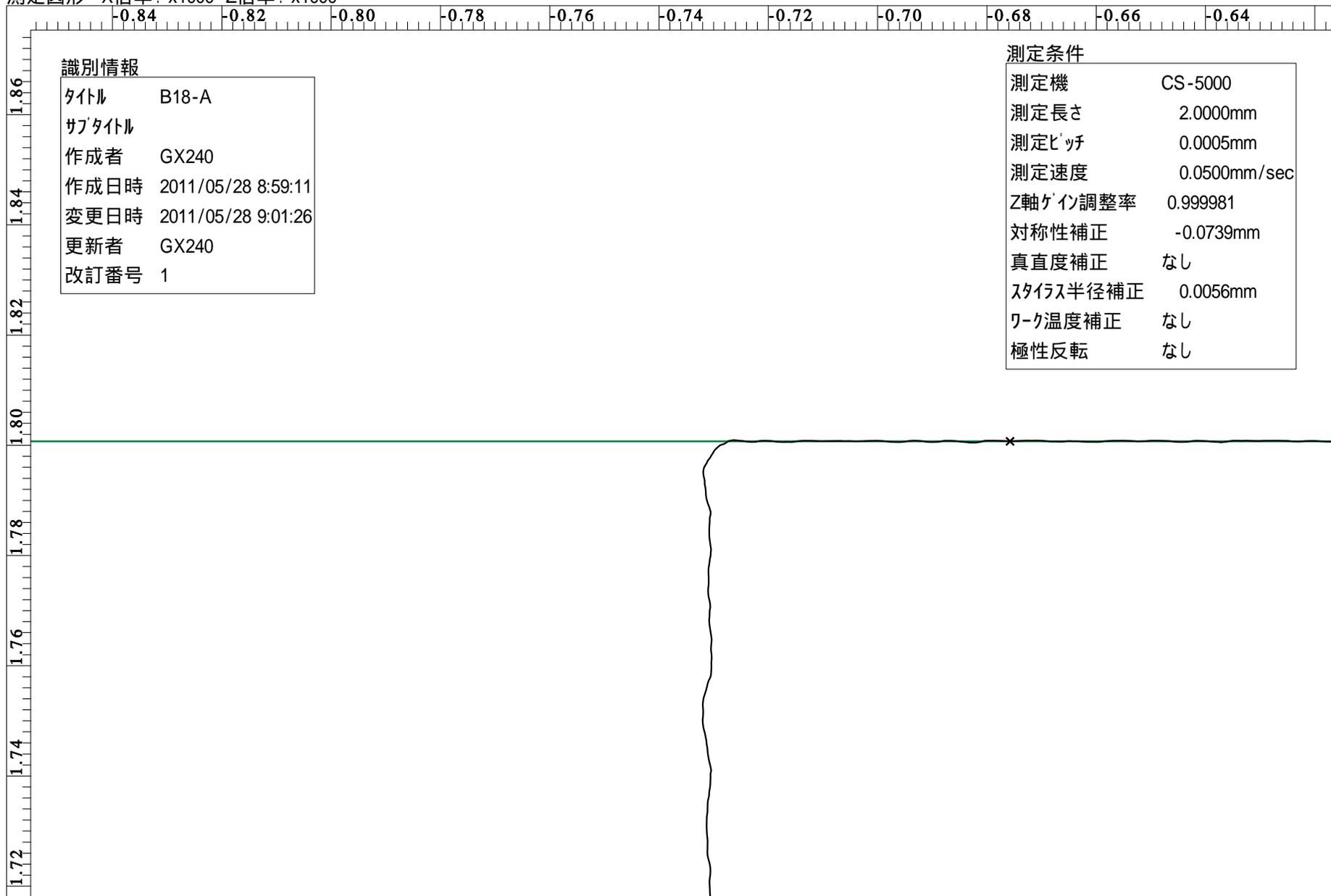
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



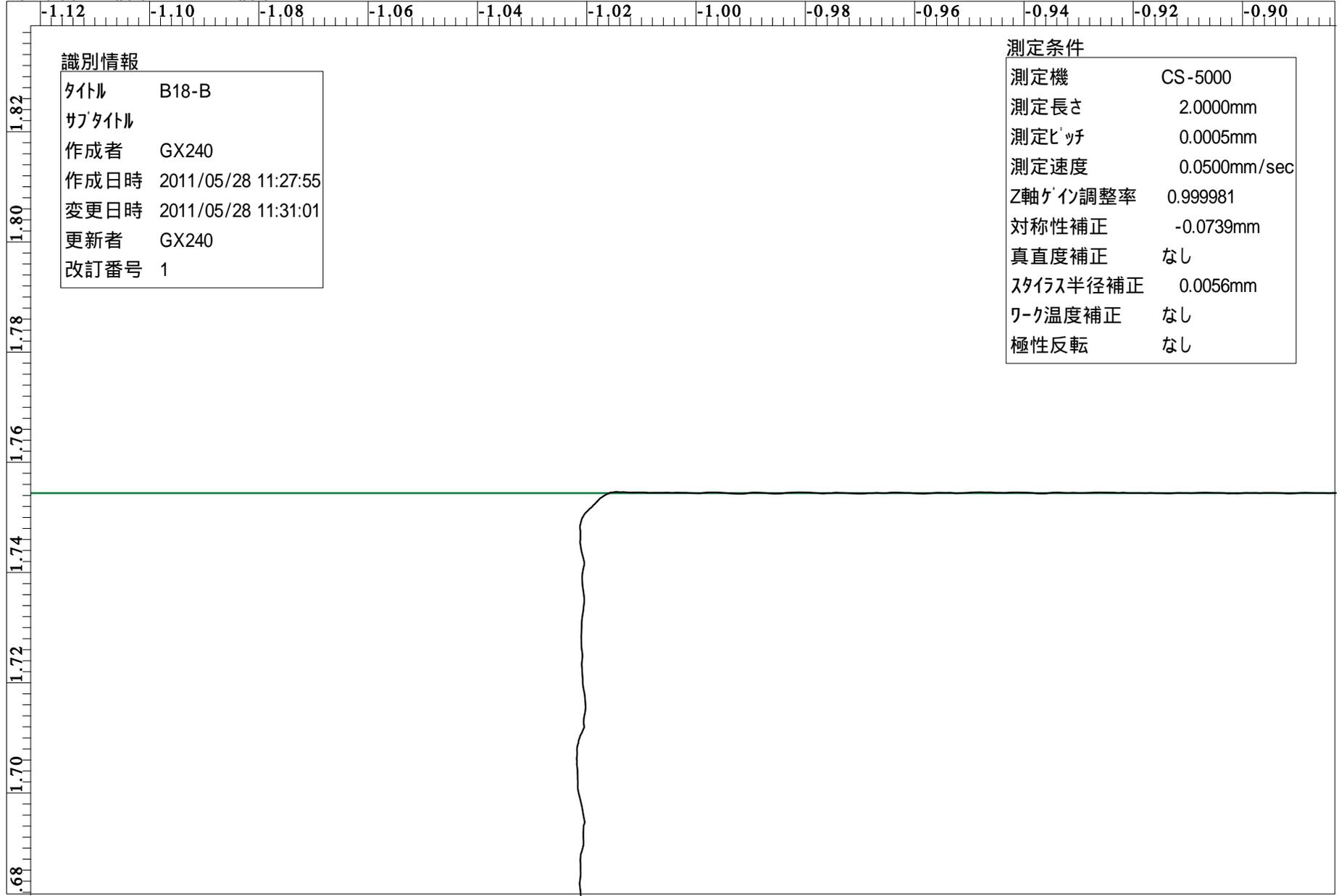
識別情報

タイトル	B18-A
サブタイトル	
作成者	GX240
作成日時	2011/05/28 8:59:11
変更日時	2011/05/28 9:01:26
更新者	GX240
改訂番号	1

測定条件

測定機	CS-5000
測定長さ	2.0000mm
測定ピッチ	0.0005mm
測定速度	0.0500mm/sec
Z軸ゲイン調整率	0.999981
対称性補正	-0.0739mm
真直度補正	なし
スタイラス半径補正	0.0056mm
ワーク温度補正	なし
極性反転	なし

測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



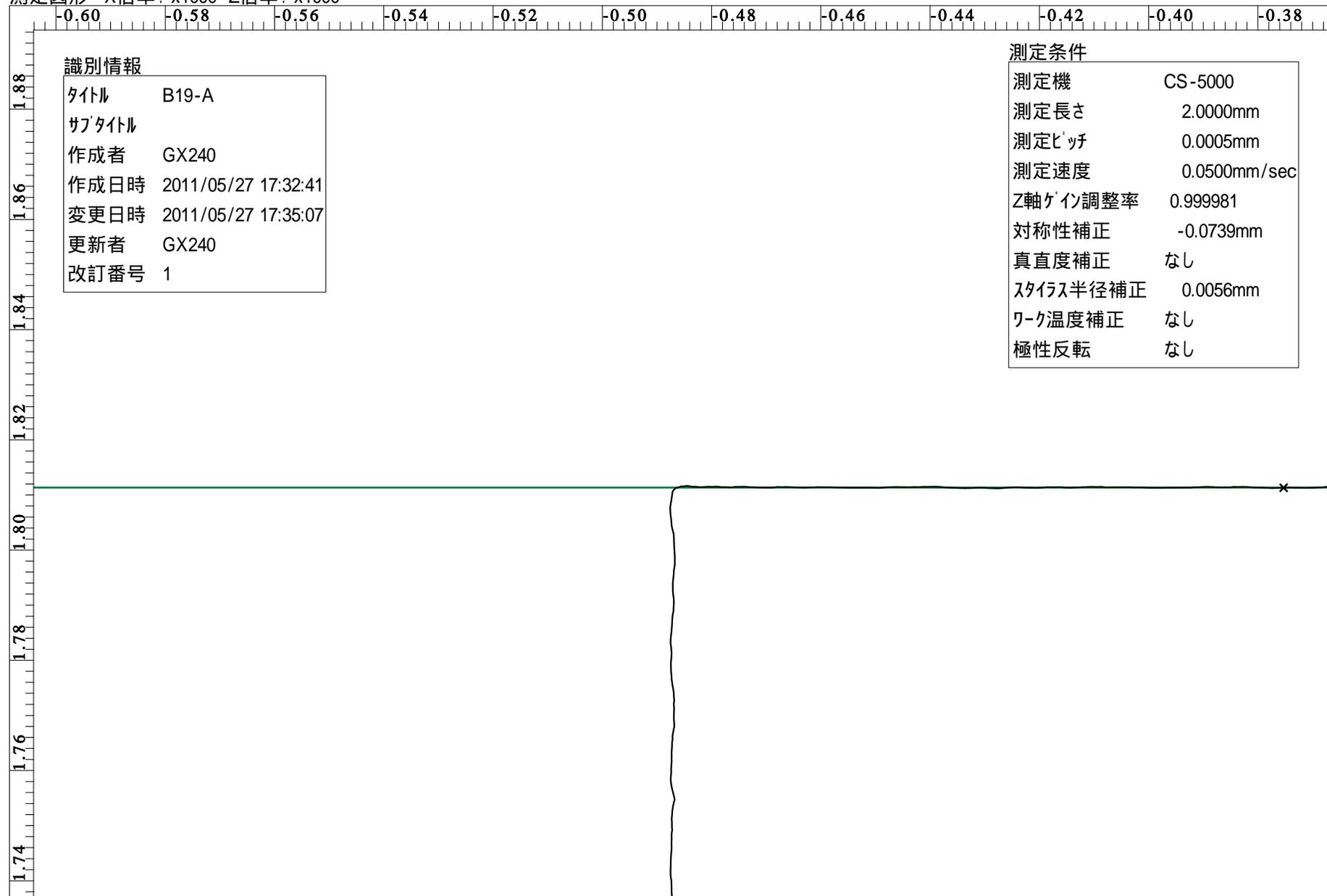
識別情報

タイトル	B18-B
サブタイトル	
作成者	GX240
作成日時	2011/05/28 11:27:55
変更日時	2011/05/28 11:31:01
更新者	GX240
改訂番号	1

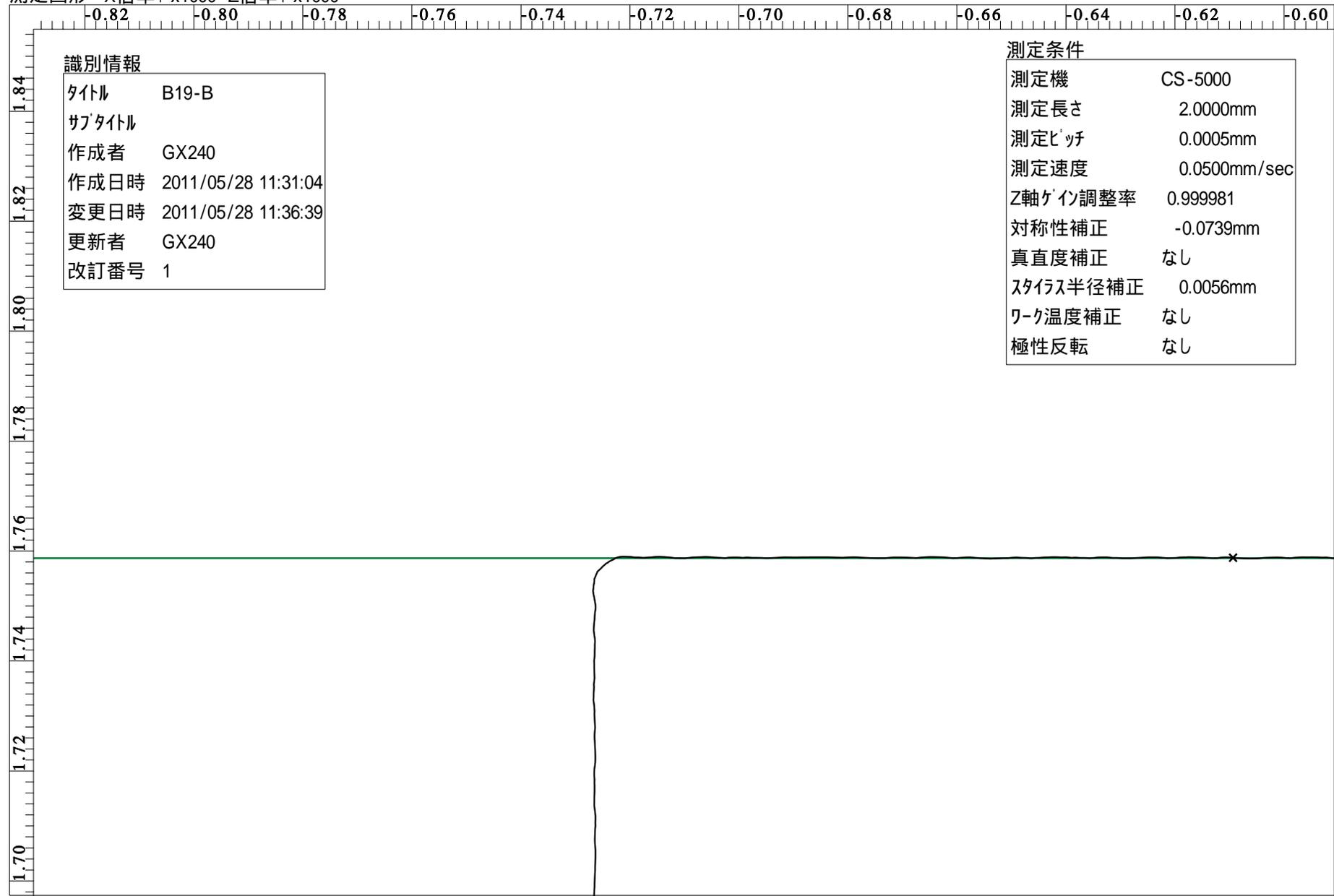
測定条件

測定機	CS-5000
測定長さ	2.0000mm
測定ピッチ	0.0005mm
測定速度	0.0500mm/sec
Z軸ゲイン調整率	0.999981
対称性補正	-0.0739mm
真直度補正	なし
スタイラス半径補正	0.0056mm
ワーク温度補正	なし
極性反転	なし

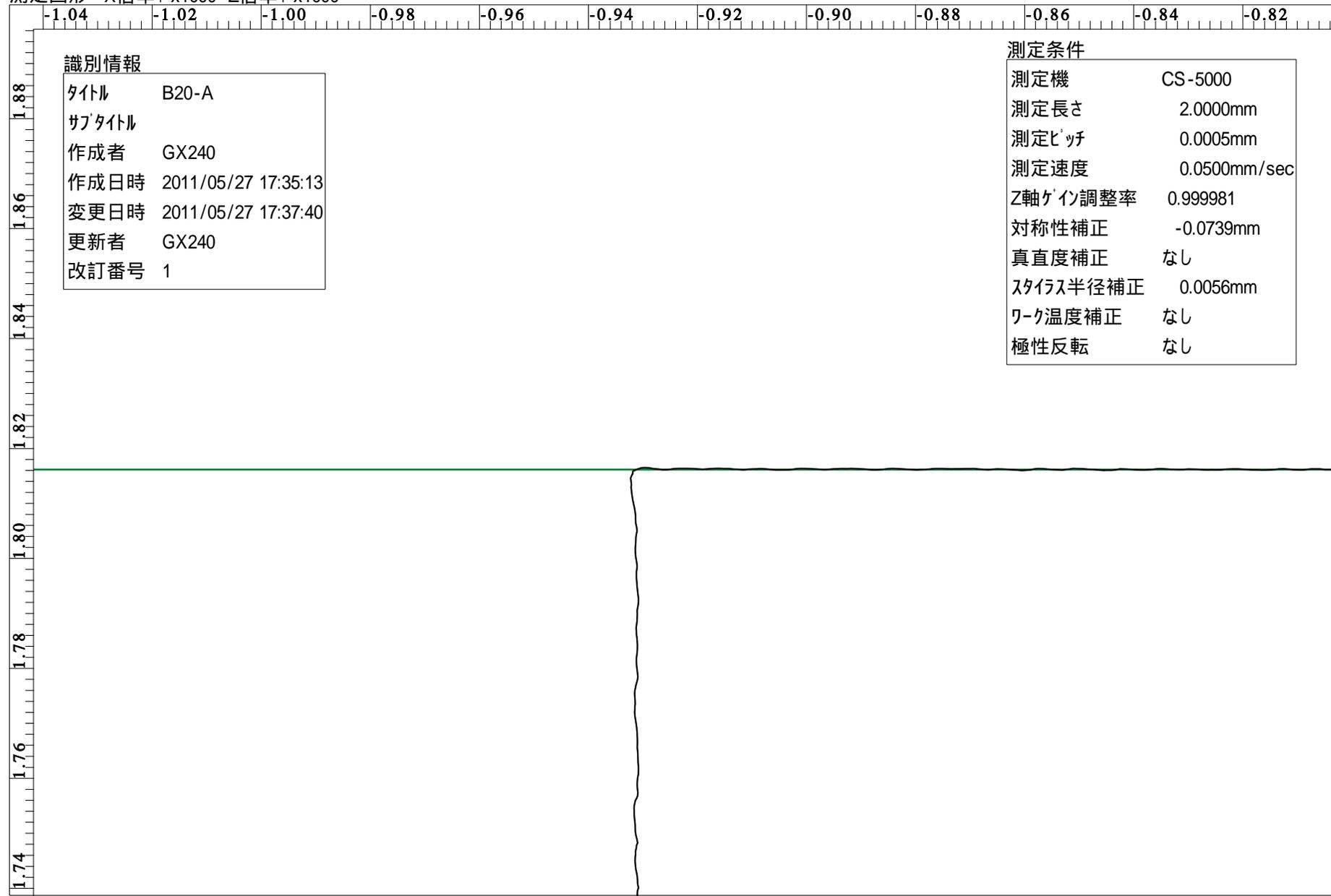
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



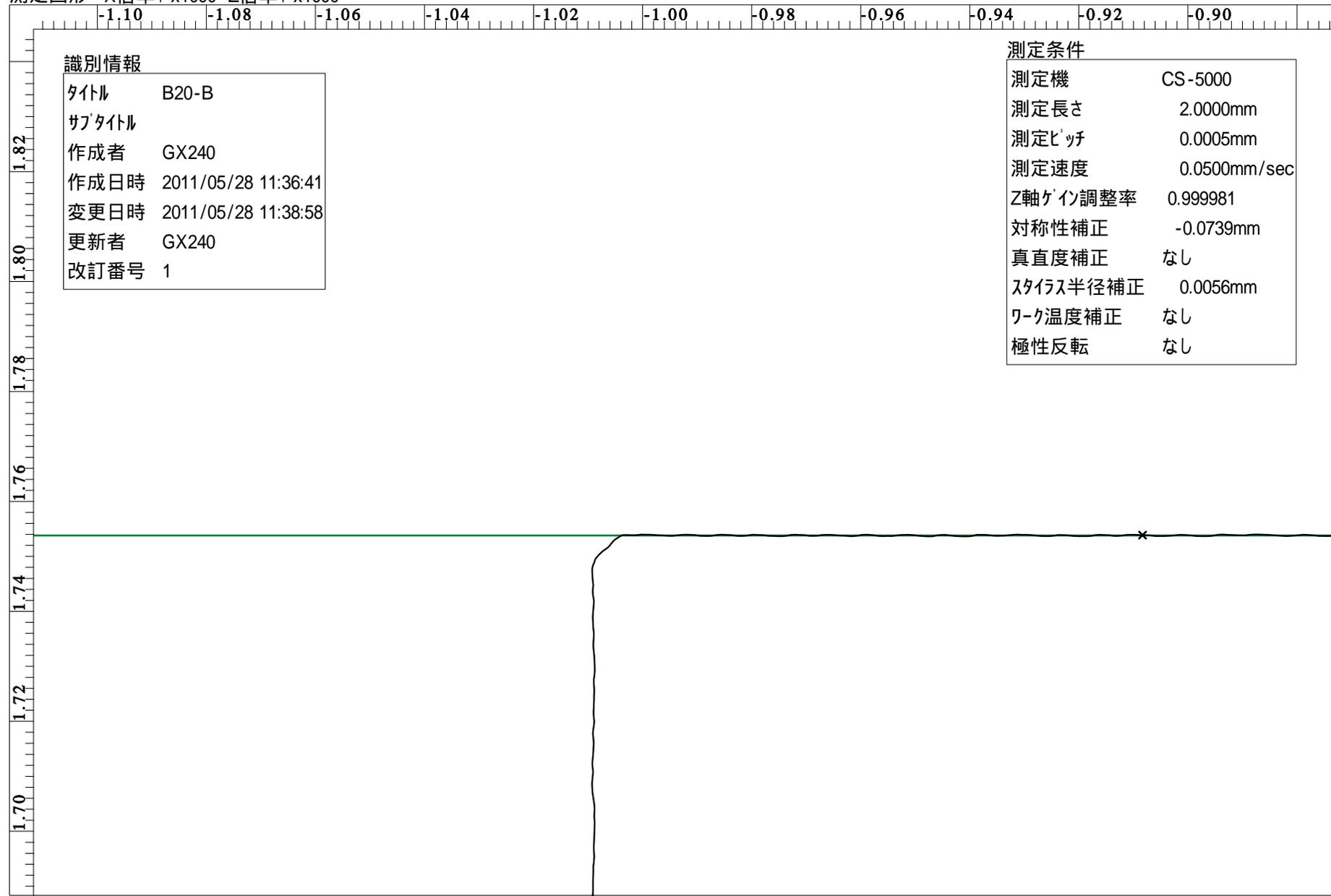
識別情報

タイトル	B20-A
サブタイトル	
作成者	GX240
作成日時	2011/05/27 17:35:13
変更日時	2011/05/27 17:37:40
更新者	GX240
改訂番号	1

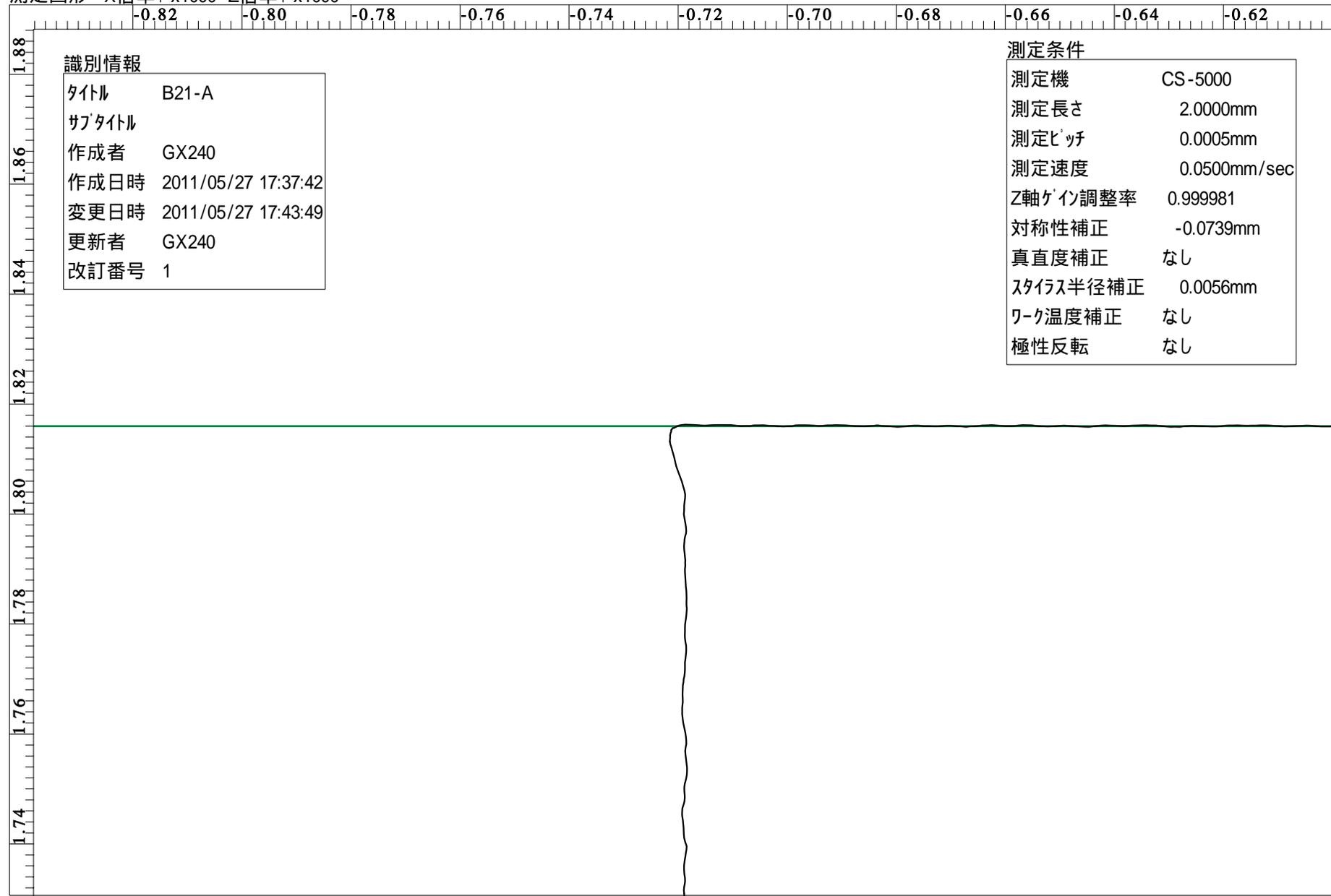
測定条件

測定機	CS-5000
測定長さ	2.0000mm
測定ピッチ	0.0005mm
測定速度	0.0500mm/sec
Z軸ゲイン調整率	0.999981
対称性補正	-0.0739mm
真直度補正	なし
スタイラス半径補正	0.0056mm
ワーク温度補正	なし
極性反転	なし

測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



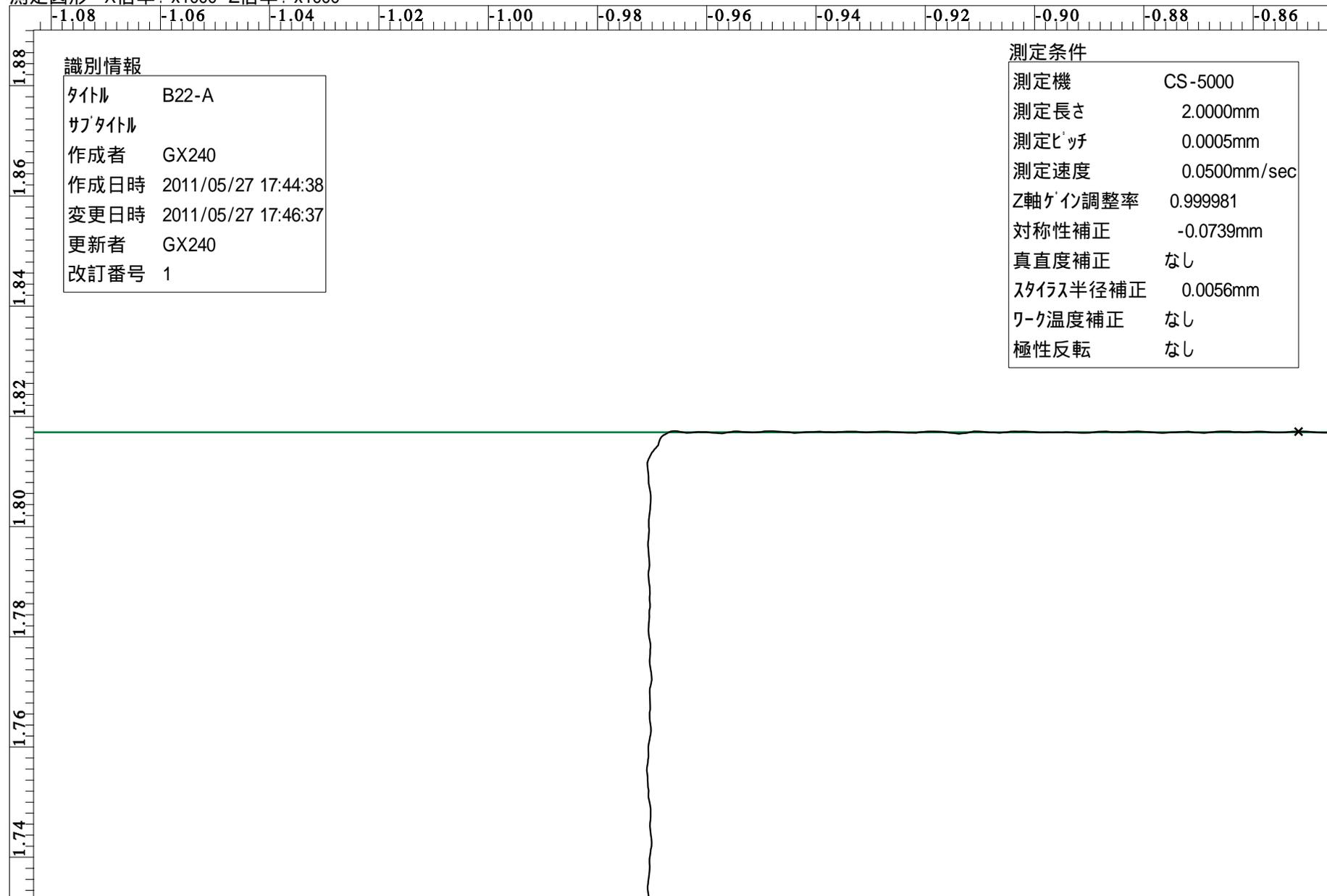
識別情報

タイトル	B21-B
サブタイトル	
作成者	GX240
作成日時	2011/05/28 11:39:00
変更日時	2011/05/28 11:41:23
更新者	GX240
改訂番号	1

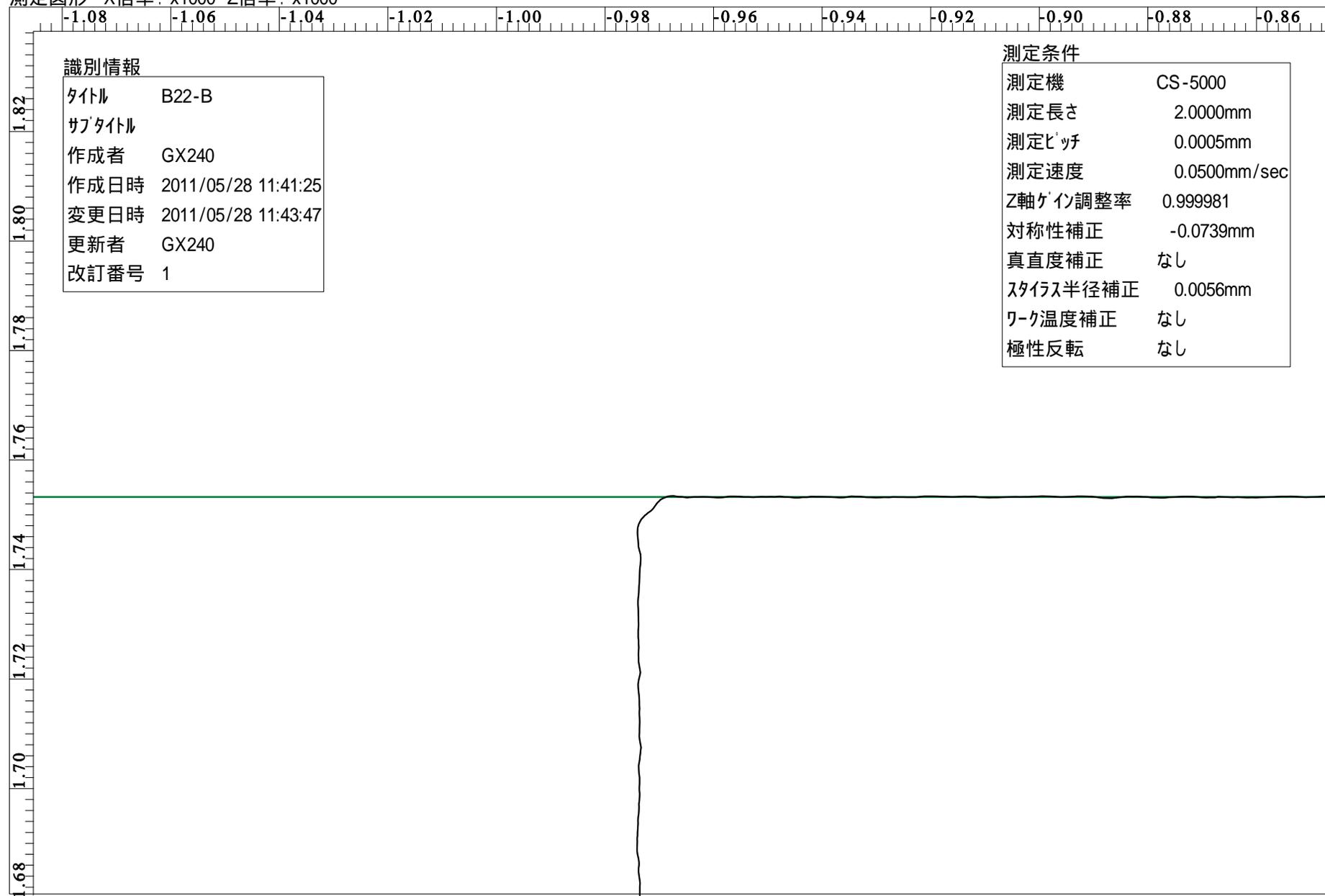
測定条件

測定機	CS-5000
測定長さ	2.0000mm
測定ピッチ	0.0005mm
測定速度	0.0500mm/sec
Z軸ゲイン調整率	0.999981
対称性補正	-0.0739mm
真直度補正	なし
スタイラス半径補正	0.0056mm
ワーク温度補正	なし
極性反転	なし

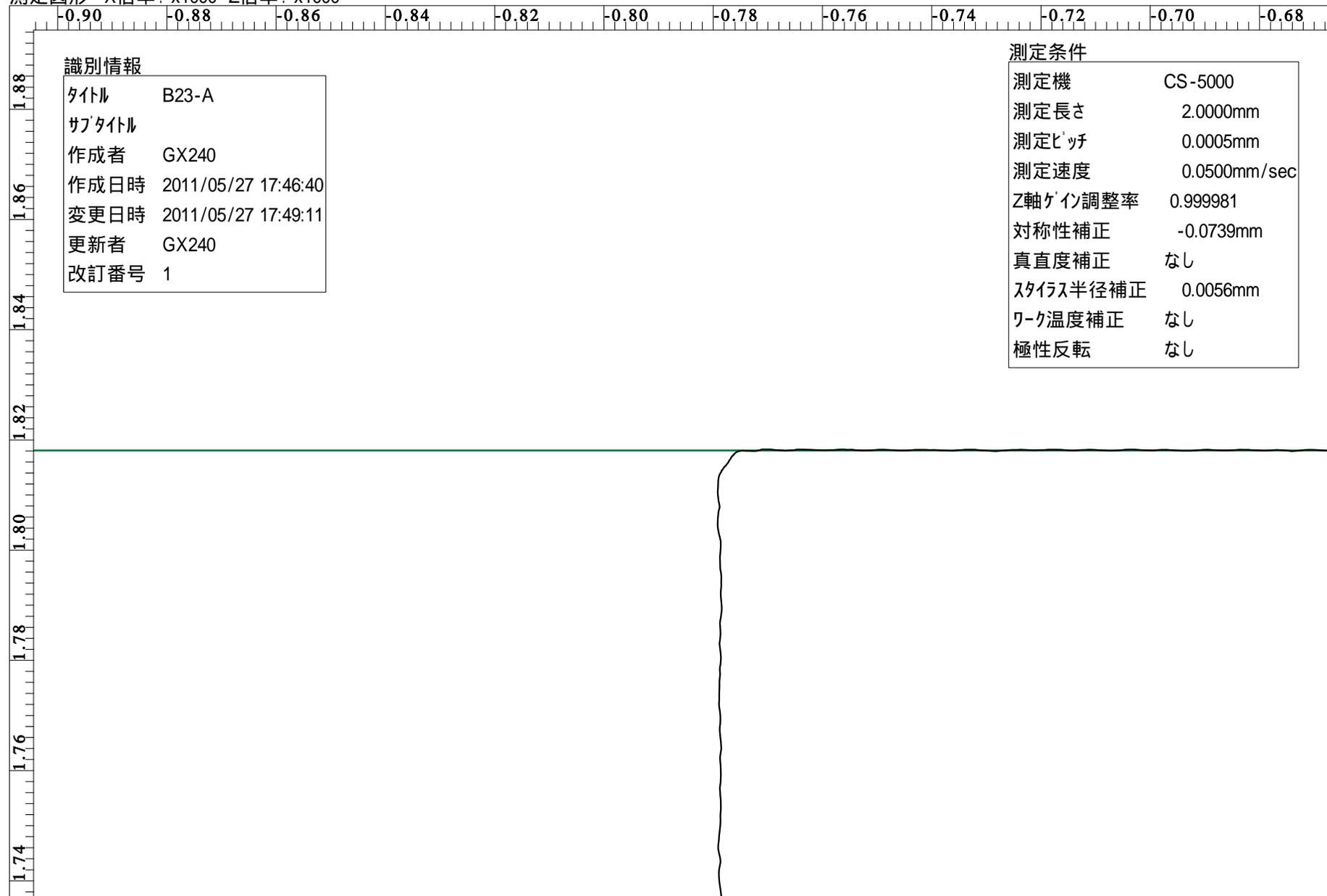
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



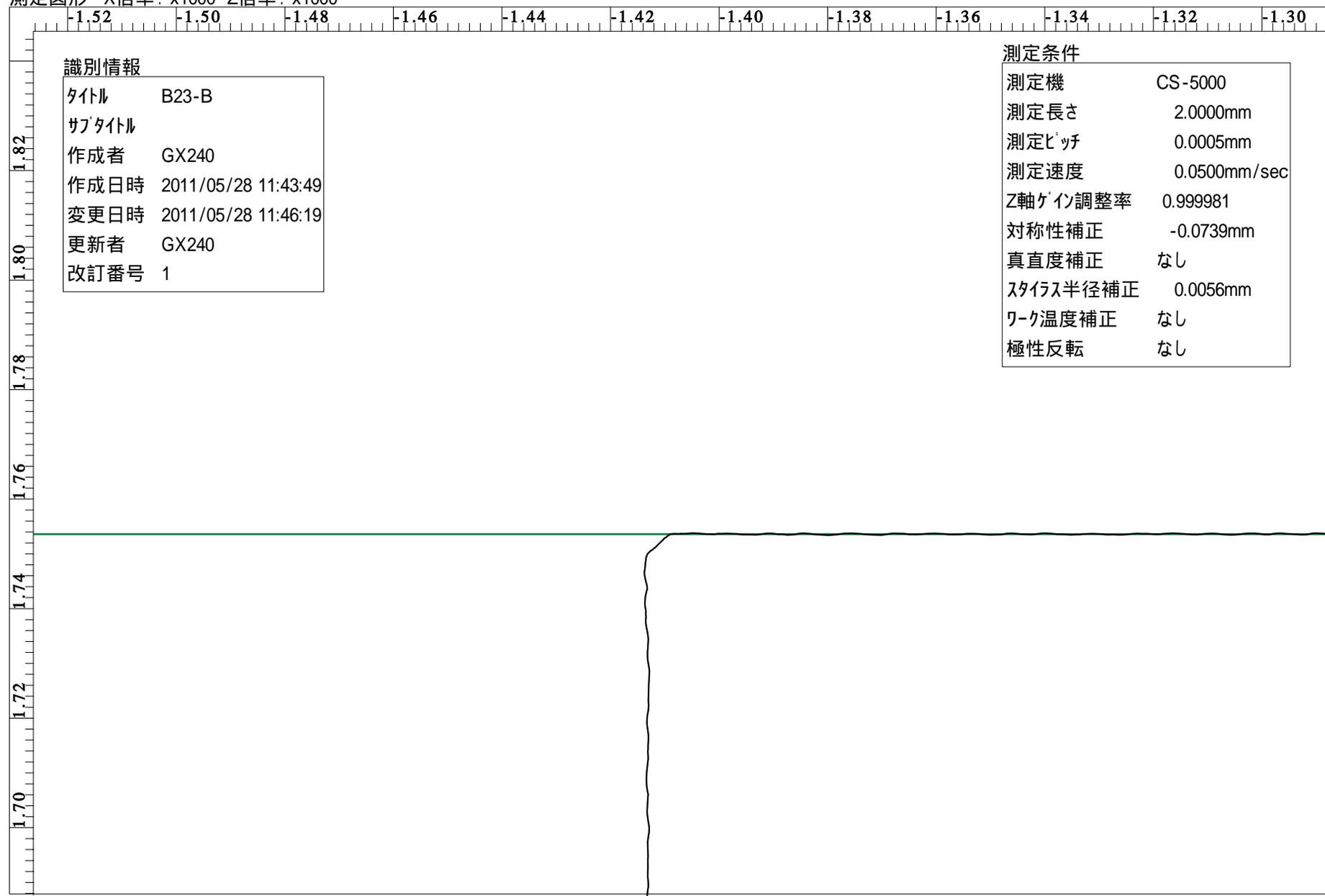
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



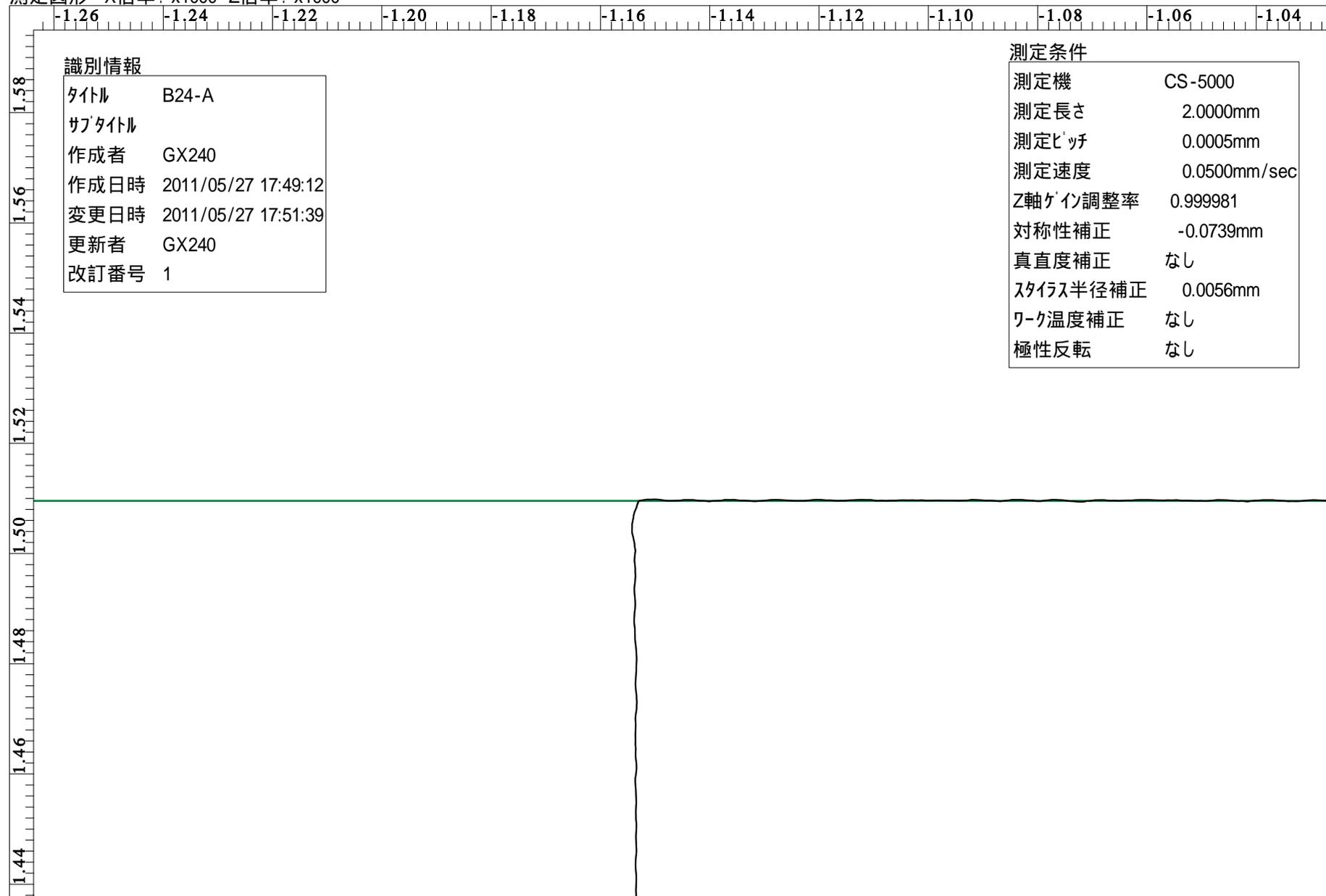
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



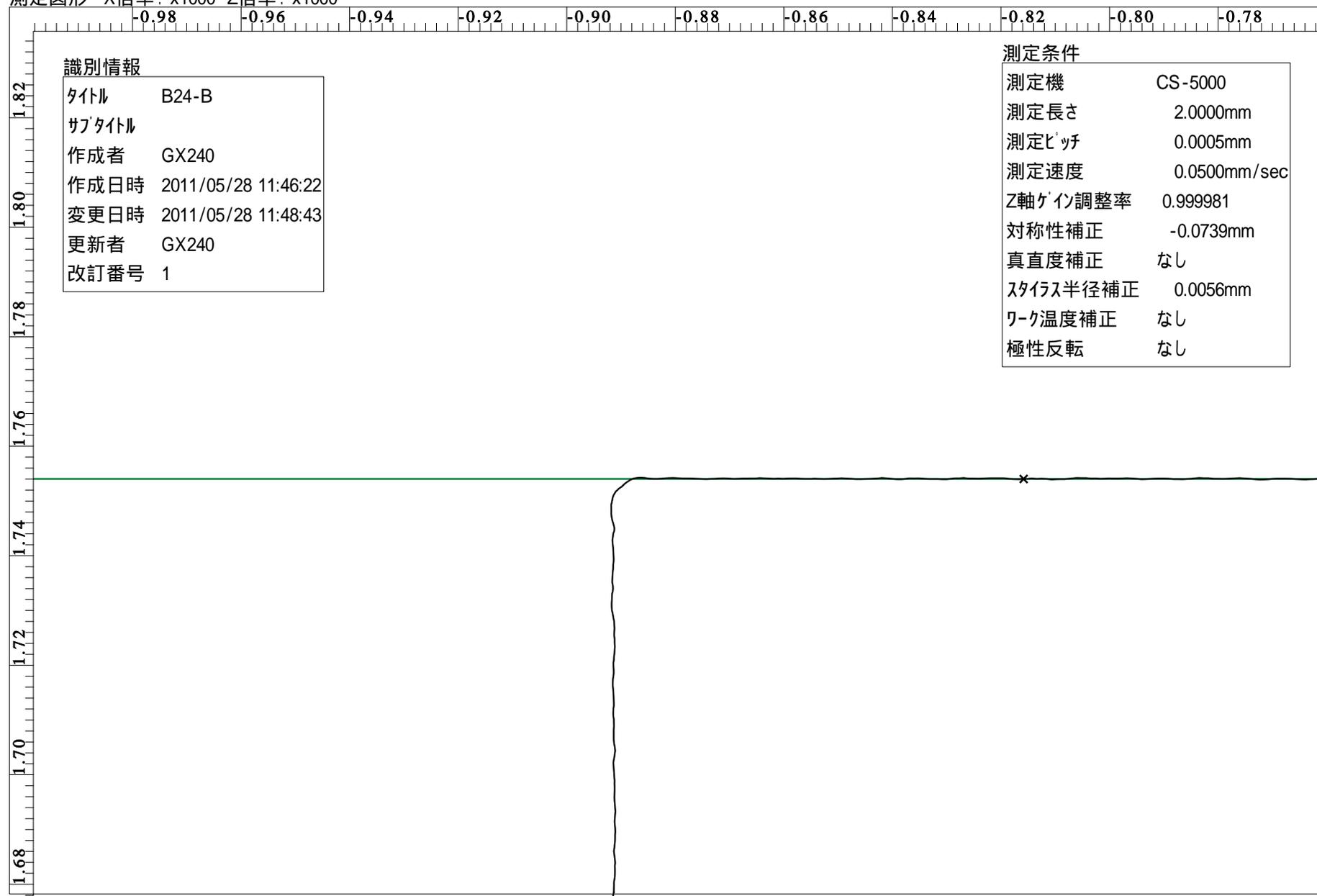
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



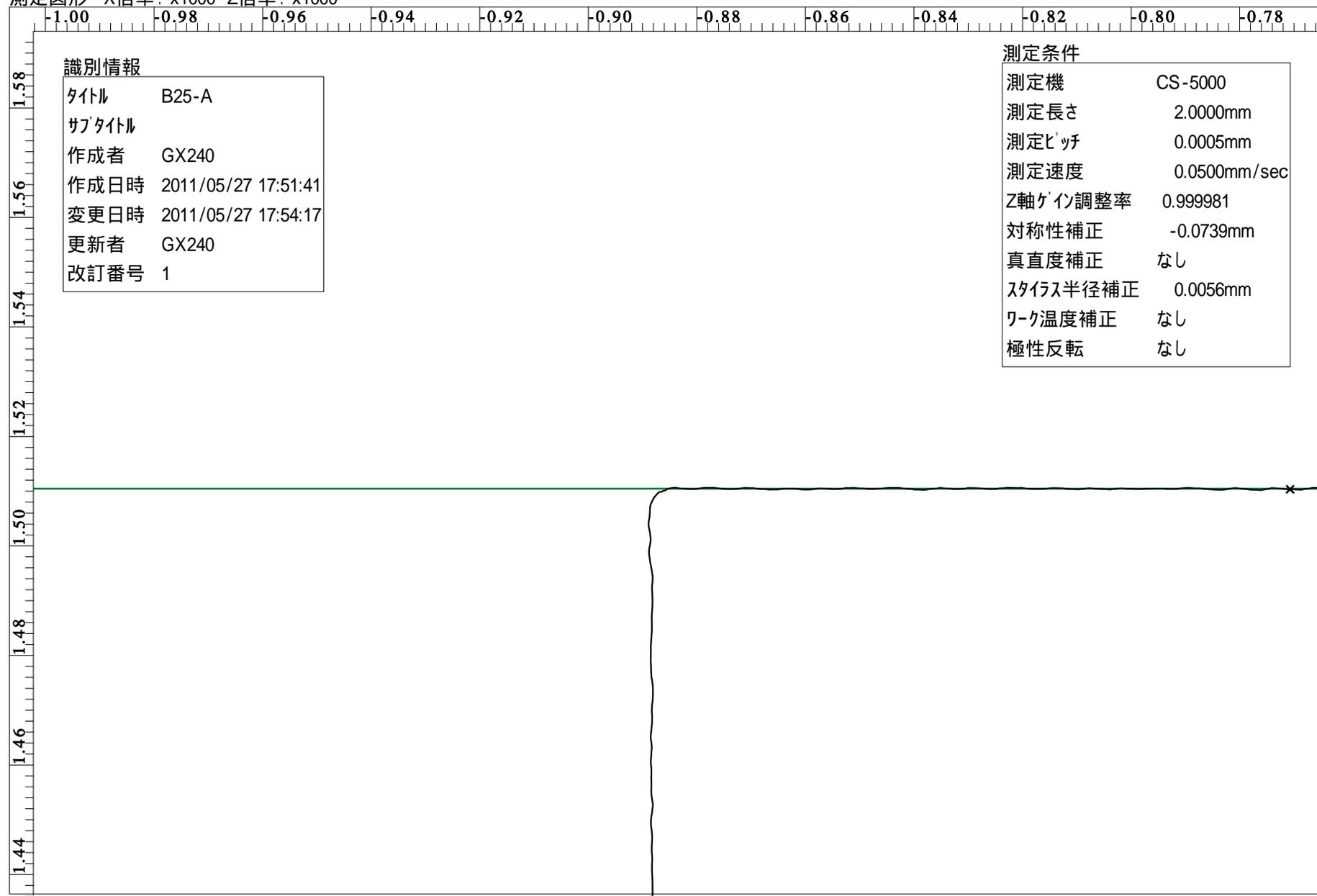
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



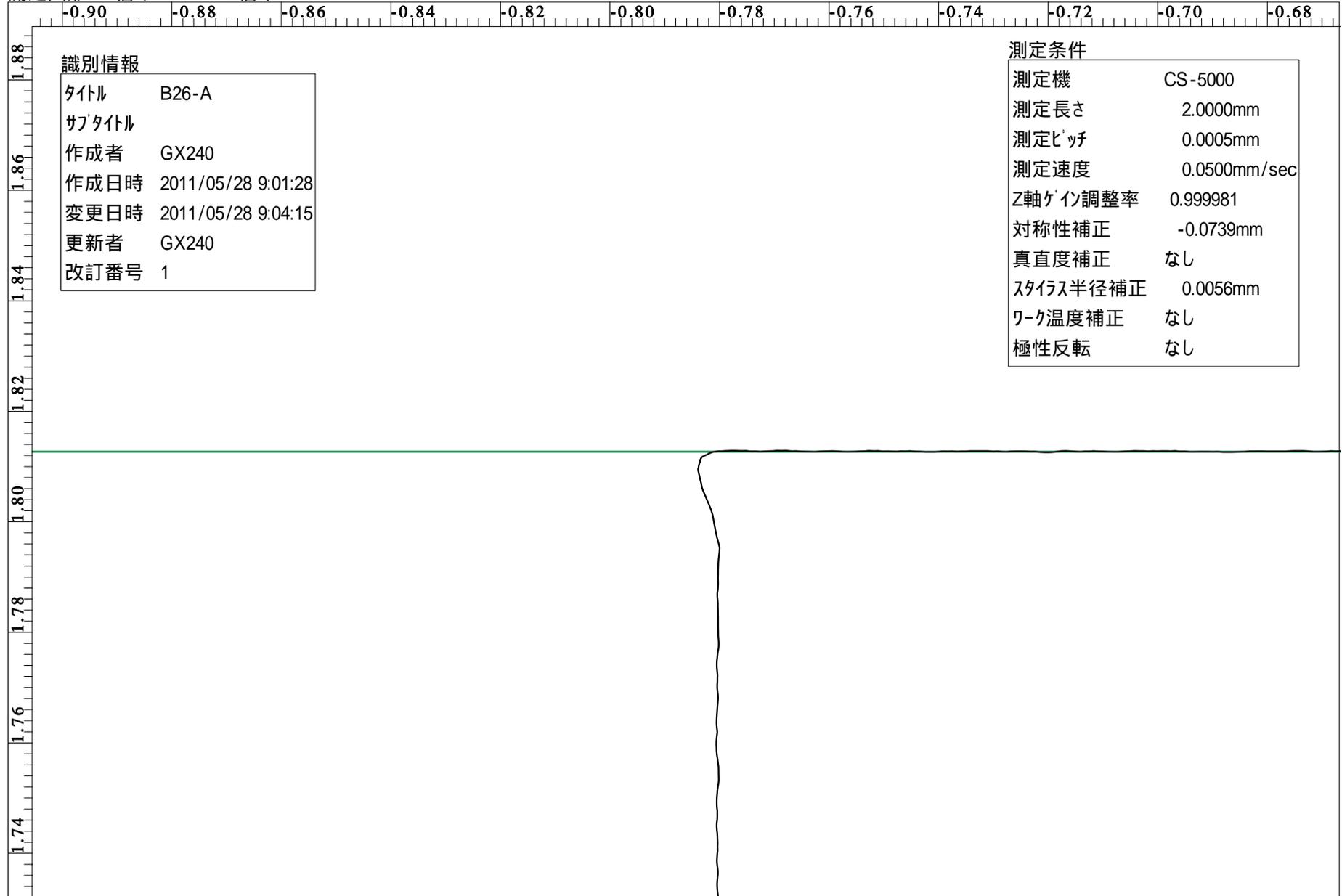
識別情報

タイトル	B25-B
サブタイトル	
作成者	GX240
作成日時	2011/05/28 11:48:45
変更日時	2011/05/28 11:51:10
更新者	GX240
改訂番号	1

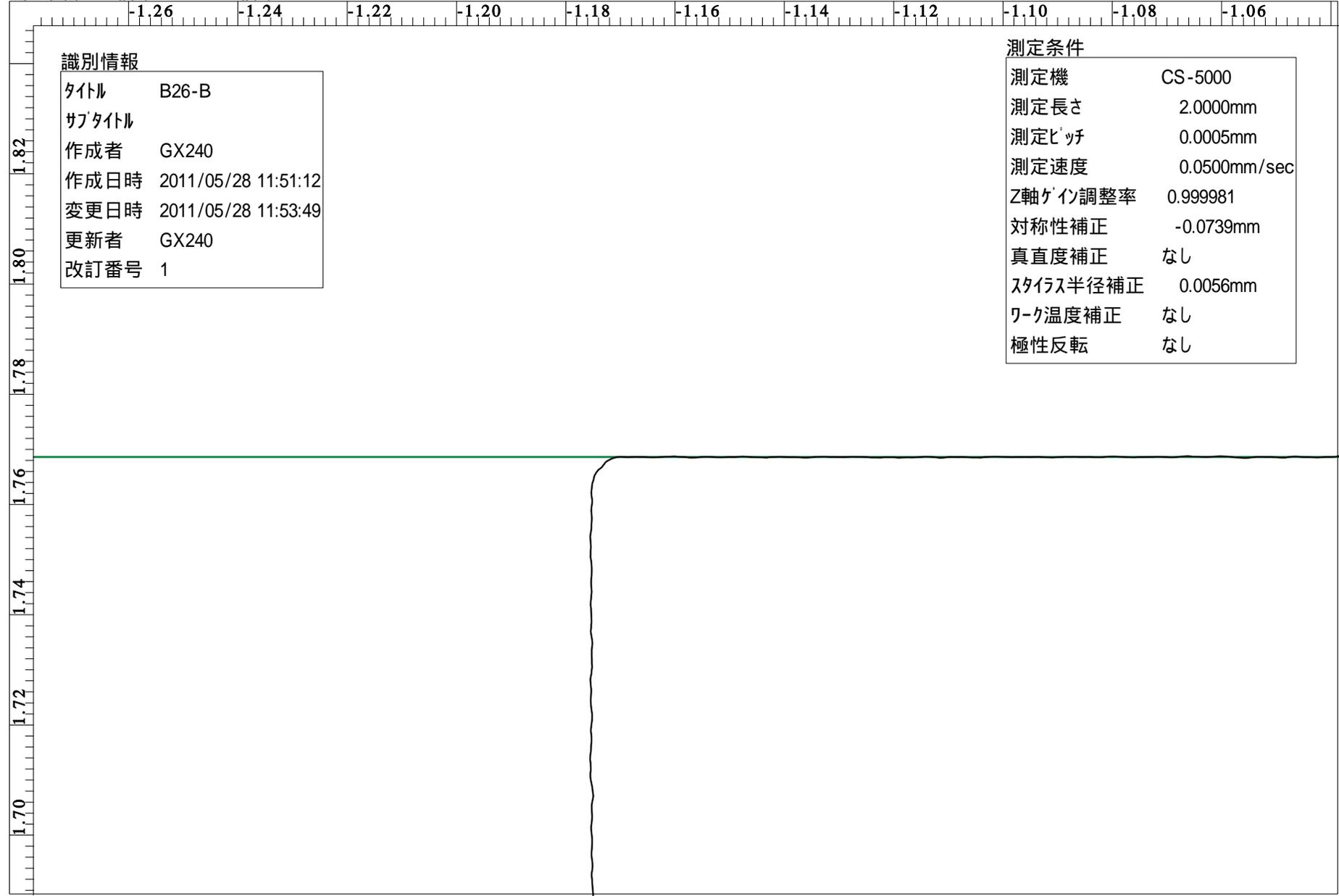
測定条件

測定機	CS-5000
測定長さ	2.0000mm
測定ピッチ	0.0005mm
測定速度	0.0500mm/sec
Z軸ゲイン調整率	0.999981
対称性補正	-0.0739mm
真直度補正	なし
スタイラス半径補正	0.0056mm
ワーク温度補正	なし
極性反転	なし

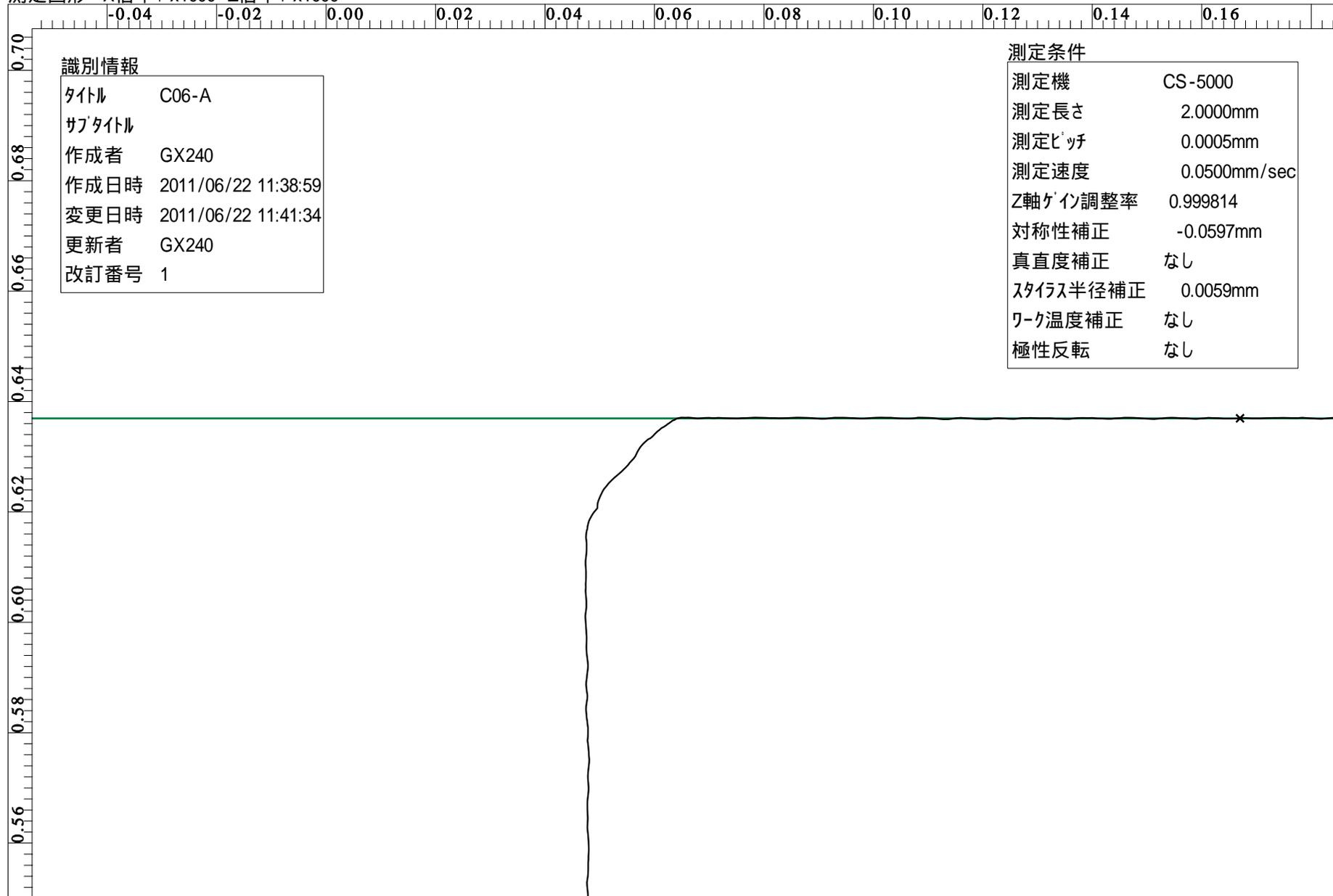
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



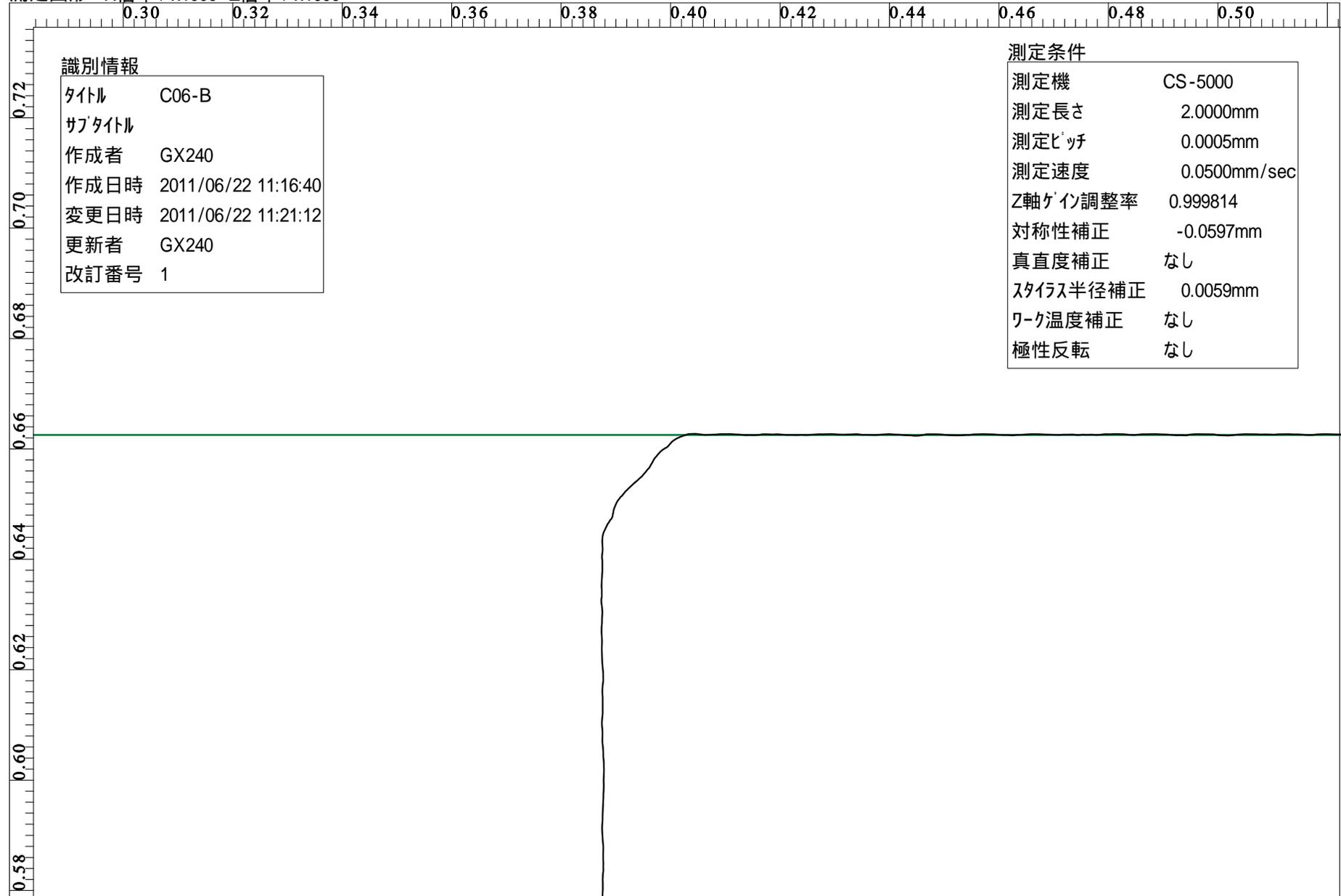
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



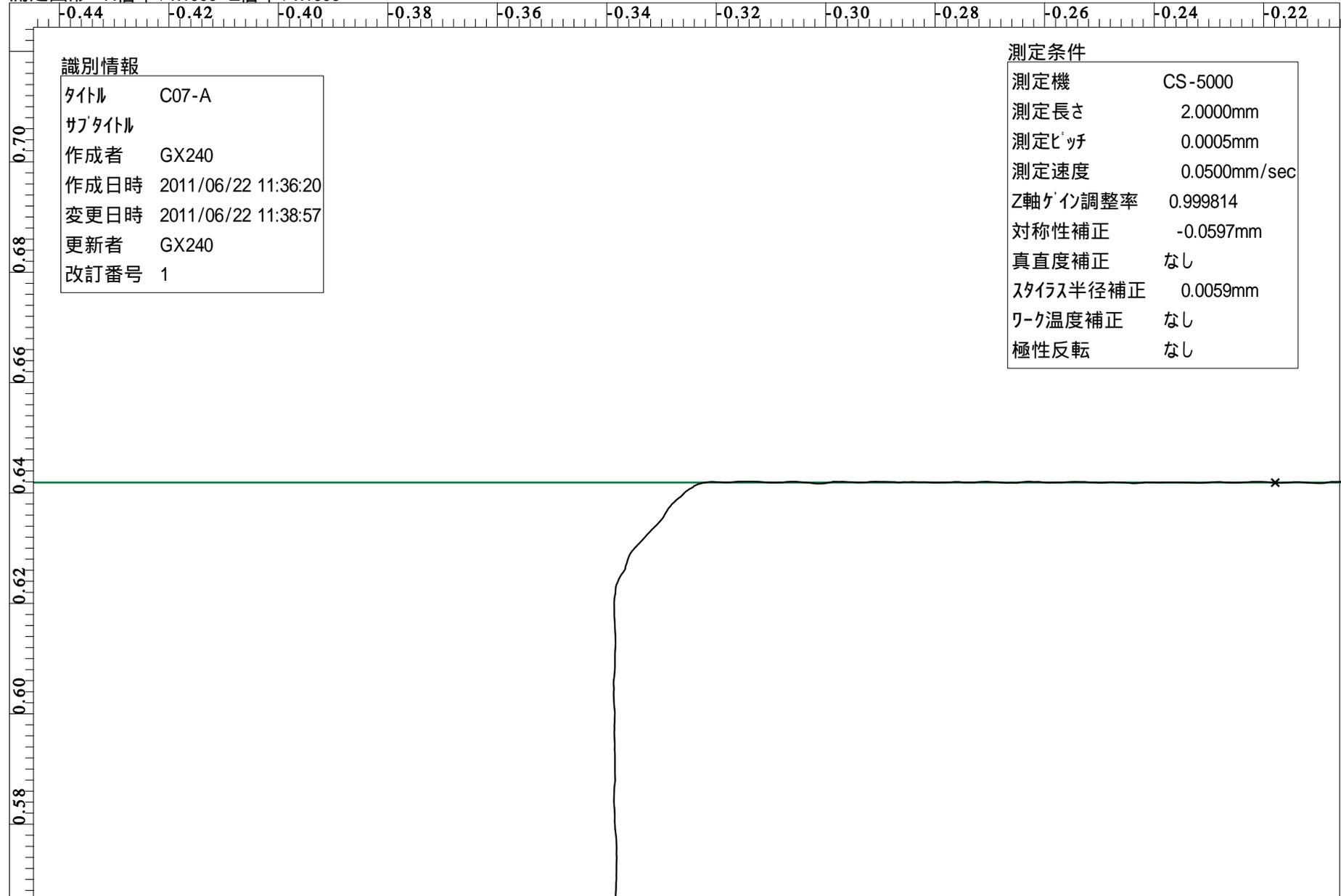
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



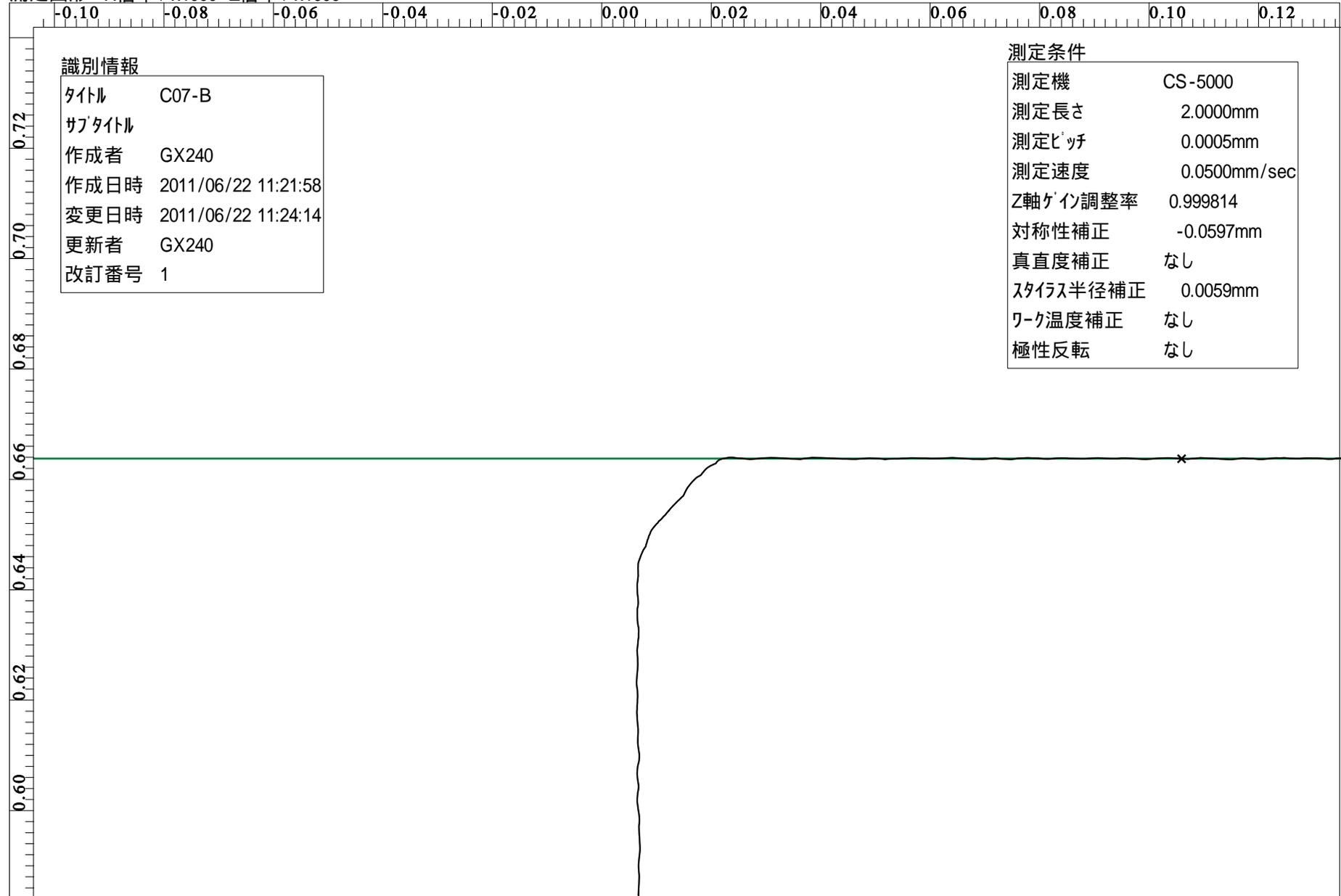
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



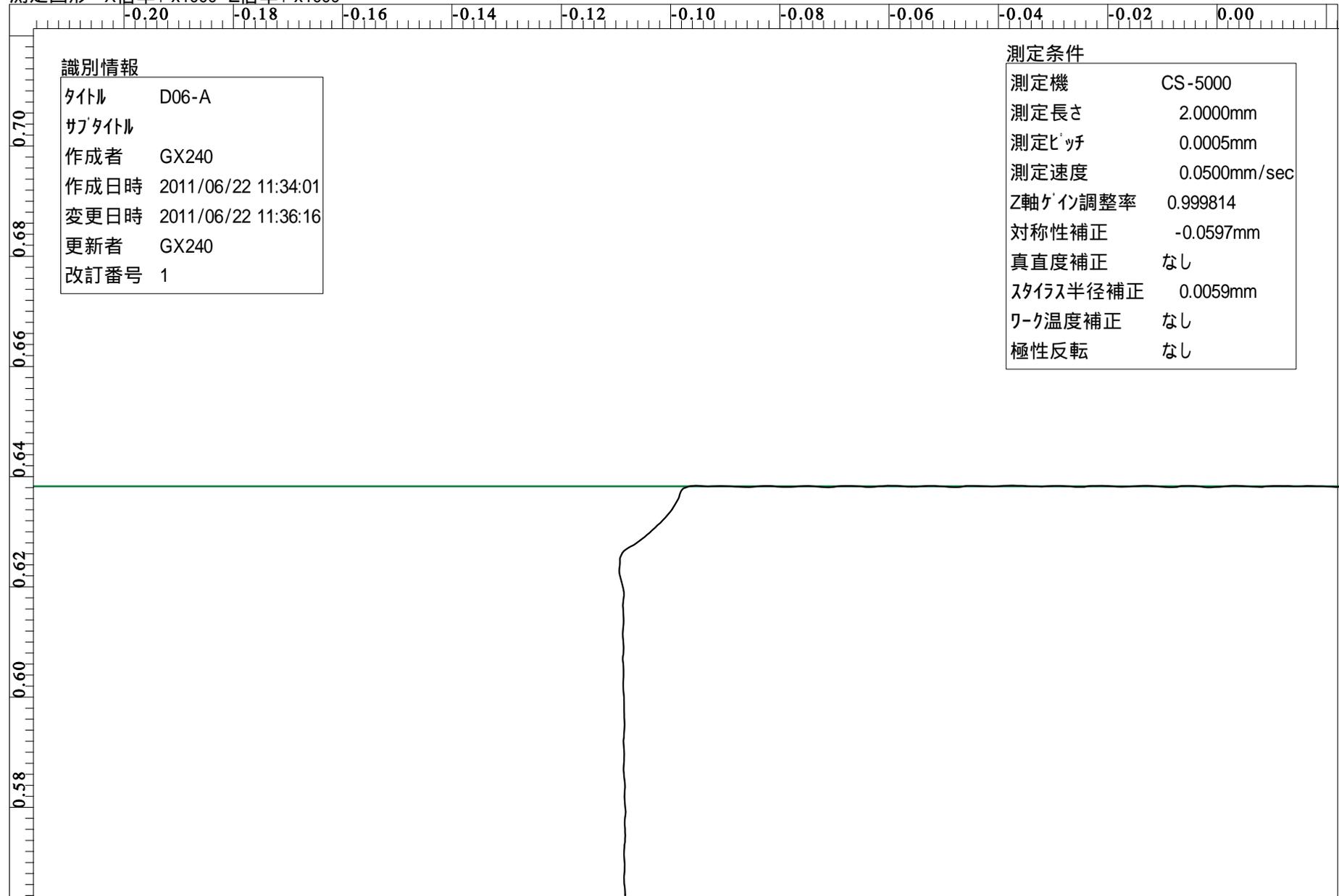
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



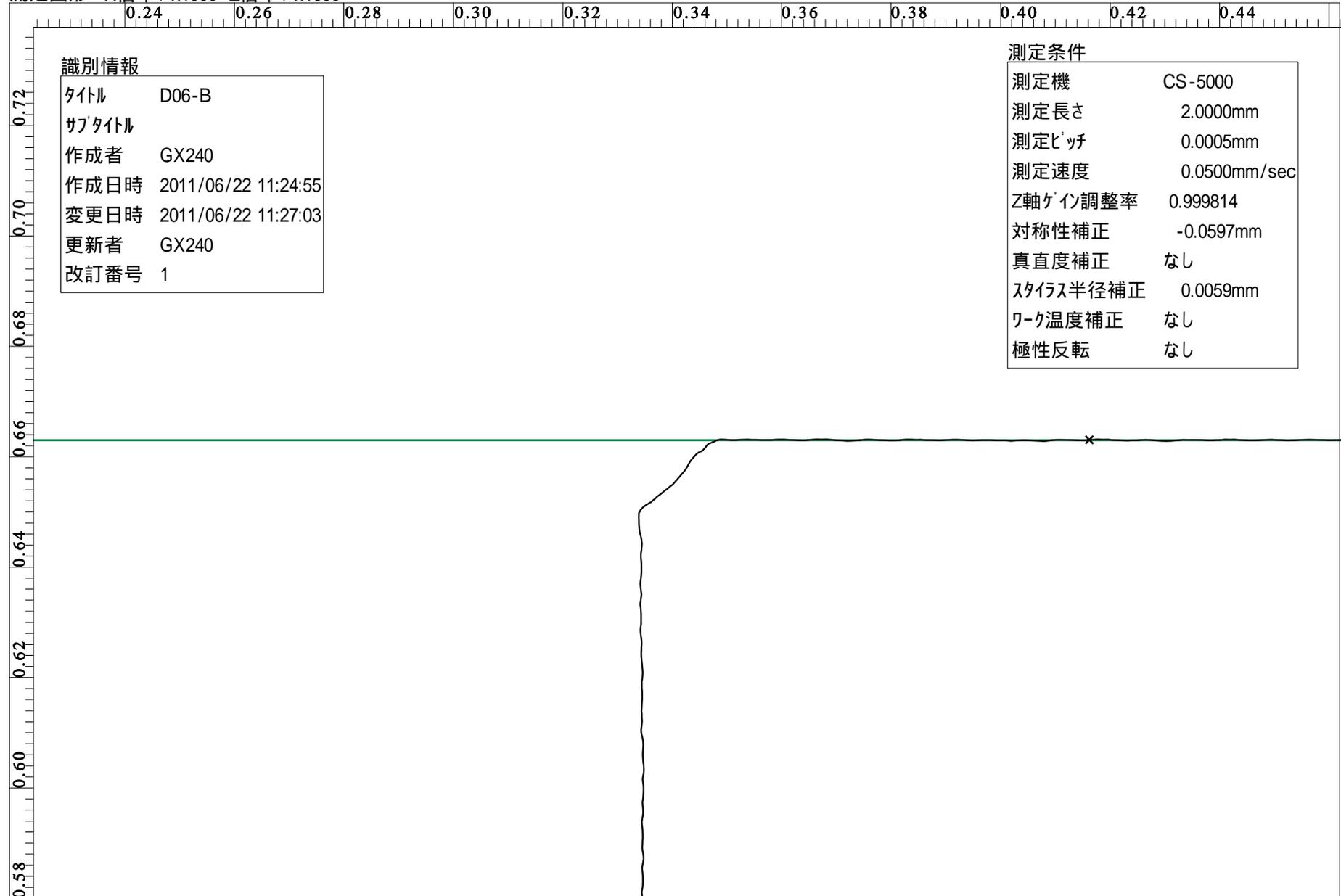
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



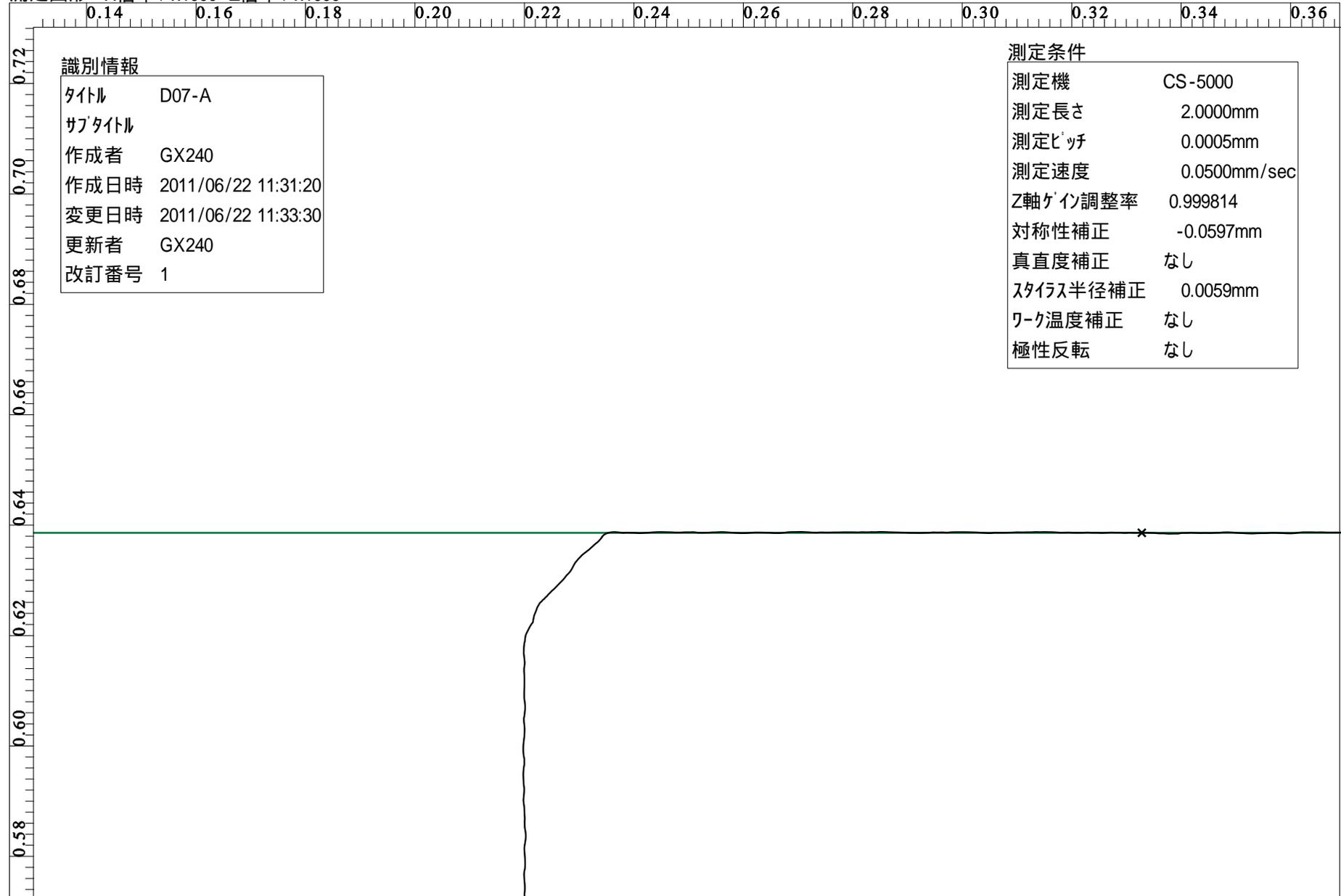
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



識別情報

タイトル	D07-A
サブタイトル	
作成者	GX240
作成日時	2011/06/22 11:31:20
変更日時	2011/06/22 11:33:30
更新者	GX240
改訂番号	1

測定条件

測定機	CS-5000
測定長さ	2.0000mm
測定ピッチ	0.0005mm
測定速度	0.0500mm/sec
Z軸ゲイン調整率	0.999814
対称性補正	-0.0597mm
真直度補正	なし
スタイラス半径補正	0.0059mm
ワーク温度補正	なし
極性反転	なし

測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000

