

TD24T05チャンファ一部計測結果

測定日 : H23.7.12 H23.8.9

測定器 : フォームトレーサーCS5000

測定者 : 高富

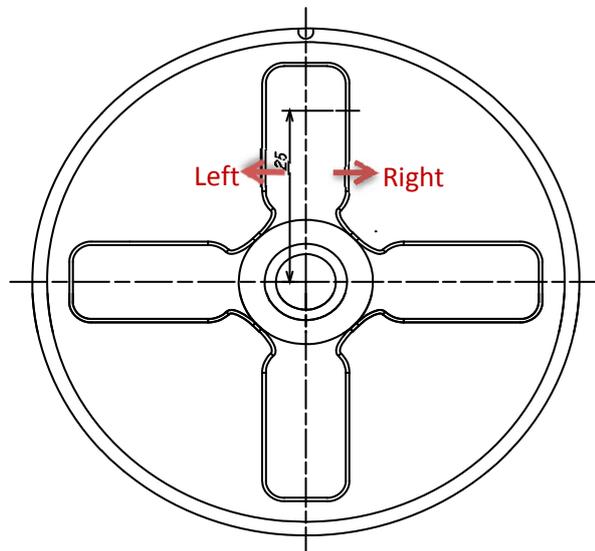
測定方法 :

C,D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 :

0~20 μ mのC面となっている

E06,E07は溝壁に20 μ m突出しが見られる

表面に汚れがみられる

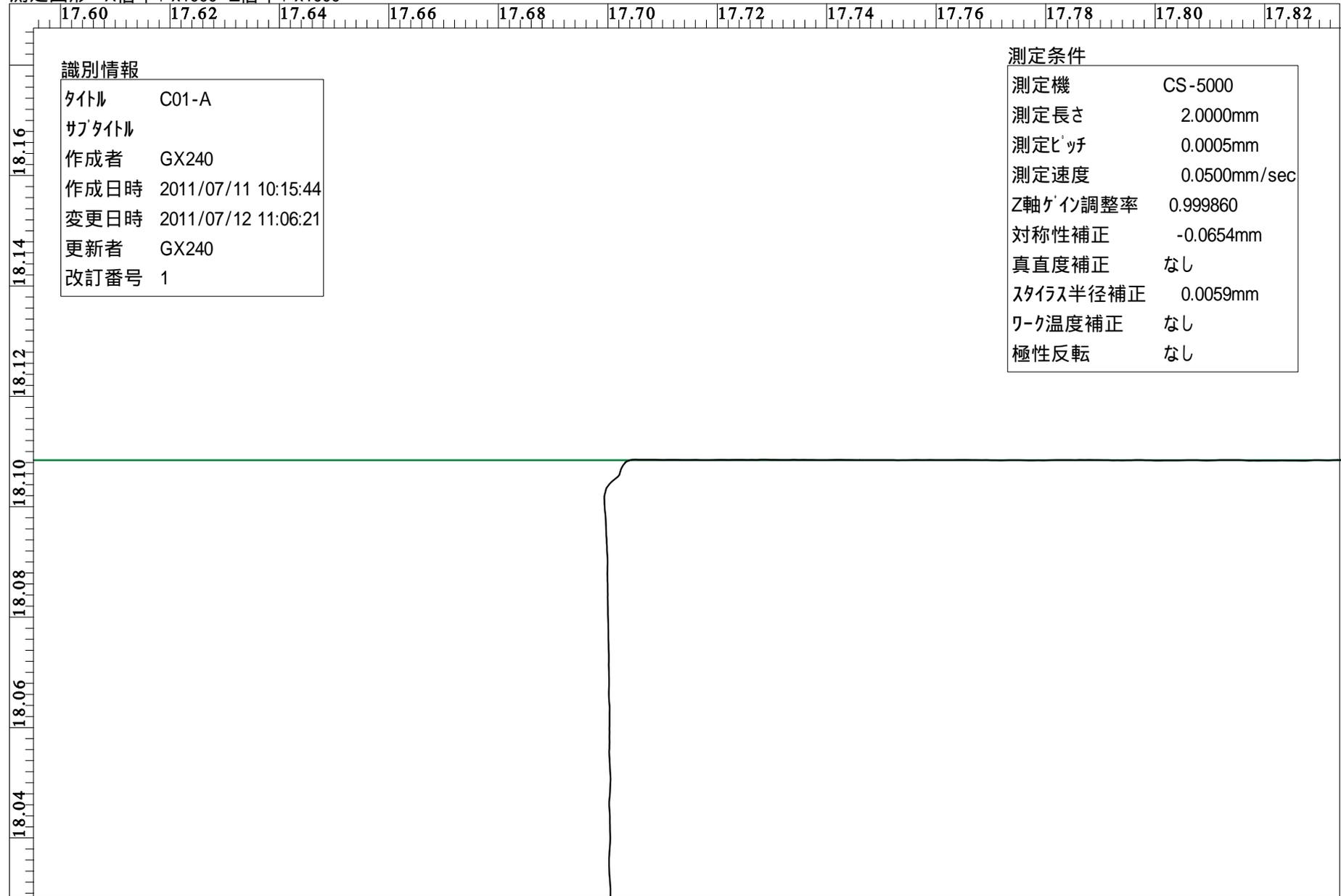
Edge TD24R05 _C,D 表面観察結果

	Left		Right		目視検査	
	μm	形状	μm	形状	カップ側	ディスク側
01C	5	C	7	C	OK	OK
02C	15	C	15	C	OK	OK
03C	16	C	16	C	OK	OK
04C	13	C	16	C	OK	OK
05C	13	C	15	C	OK	OK
06C	17	C	16	C	OK	OK
07C	16	C	16	C	OK	外周付近に小さな傷
08C	10	C	12	C	OK	OK
09C	11	C	15	C	OK	OK
10C	7	C	11	C	OK	OK
11C	11	C	13	C	OK	真空チャックキズ、ニジ面
12C	10	C	10	C	OK	外周部キズ
13C	10	C	10	C	OK	中ほどに傷あり
14C	10	C	11	C	OK	OK
15C	8	C	9	C	OK	OK
16C	7	C	11	C	OK	OK
17C	8	C	9	C	OK	OK
18C	11	C	10	C	OK	OK
19C	8	C	9	C	OK	OK
20C	7	C	8	C	OK	OK
21C	9	C	11	C	OK	OK
22C	6	C	10	C	OK	OK
23C	7	C	10	C	真空チャックキズ	OK
24C	6	C	10	C	OK	OK
25C	11	C	9	C	真空チャックキズ	OK
26C	2	S	5	C	2a付近削り残し	OK

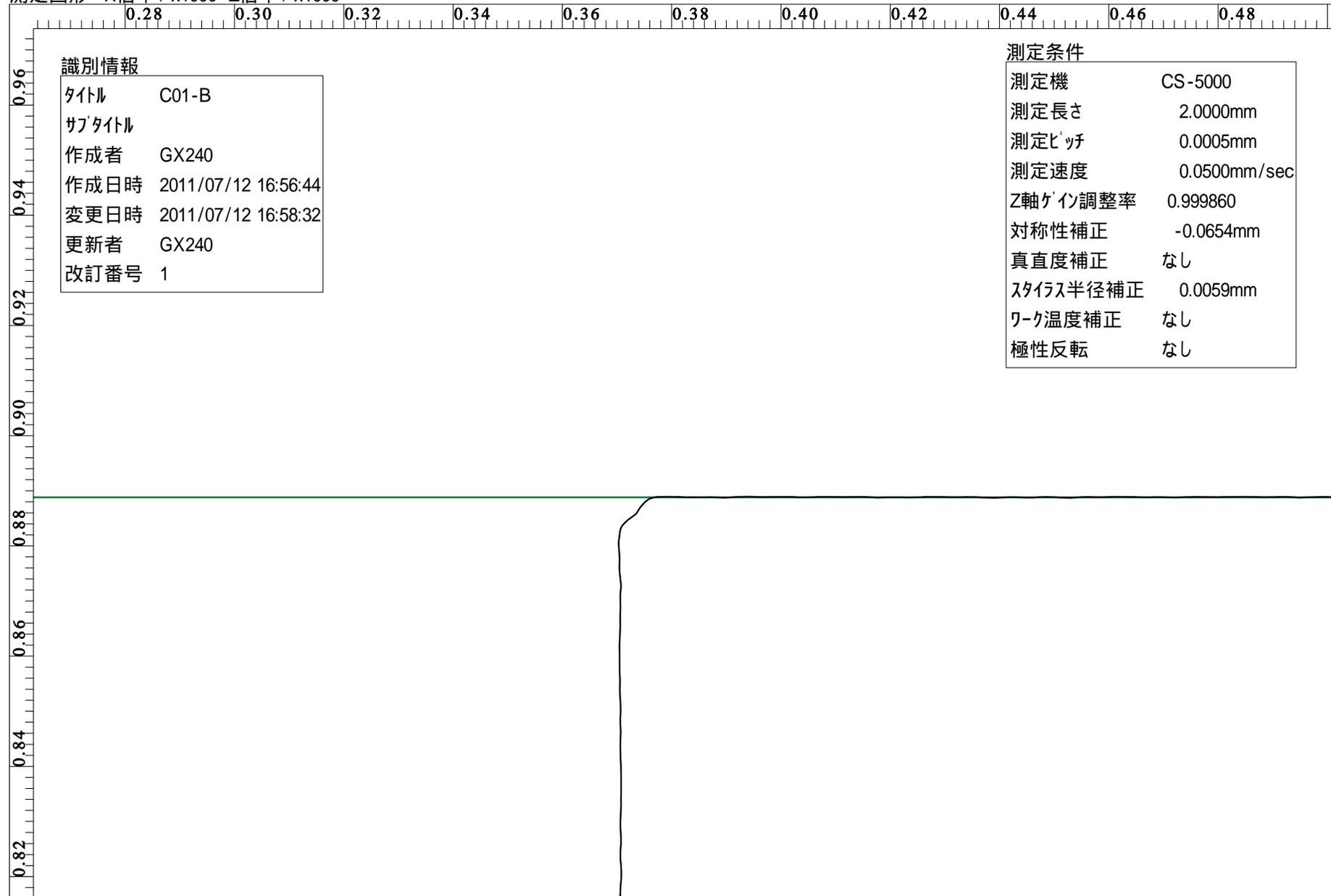
	Left		Right		目視検査	
	μm	形状	μm	形状	カップ側	ディスク側
01D	8	C	10	C	OK	OK
02D	14	C	14	C	OK	若干ニジ面
03D	20	C	20	C	OK	若干ニジ面
04D	14	C	14	C	OK	若干ニジ面
05D	12	C	14	C	OK	若干ニジ面
06D	13	C	17	C	OK	OK
07D	14	C	16	C	OK	OK
08D	9	C	10	C	OK	若干ニジ面
09D	18	C	19	C	真空チャックキズ	若干ニジ面
10D	16	C	16	C	OK	若干ニジ面
11D	12	C	14	C	OK	若干ニジ面
12D	10	C	11	C	OK	OK
13D	9	C	12	C	OK	OK
14D	9	C	10	C	OK	OK
15D	10	C	12	C	OK	OK
16D	7	C	11	C	OK	OK
17D	13	C	13	C	OK	OK
18D	11	C	14	C	OK	OK
19D	9	C	12	C	OK	OK
20D	11	C	12	C	OK	OK
21D	10	C	13	C	OK	OK
22D	10	C	11	C	OK	OK
23D	12	C	14	C	OK	OK
24D	5	C	8	C	OK	OK
25D	3	C	8	C	OK	OK
26D	2	C	6	C	OK	OK

	Left		Right		目視検査	
	μm	形状	μm	形状	カップ側	ディスク側
06F	7	C	12	C	OK	OK
07F	4	S	3	C	OK	OK
26E	1	S	7	C	OK	外周部キズ

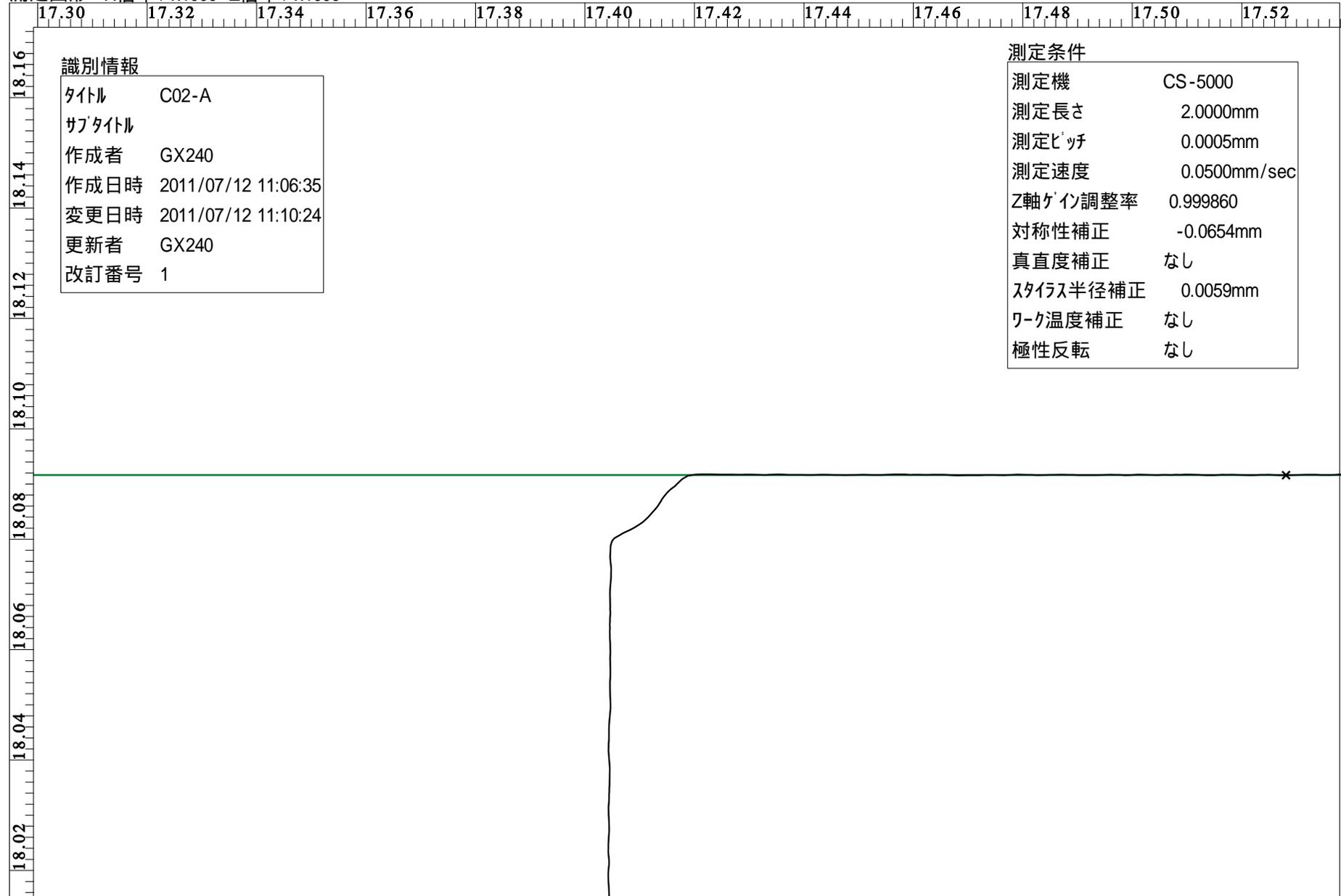
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



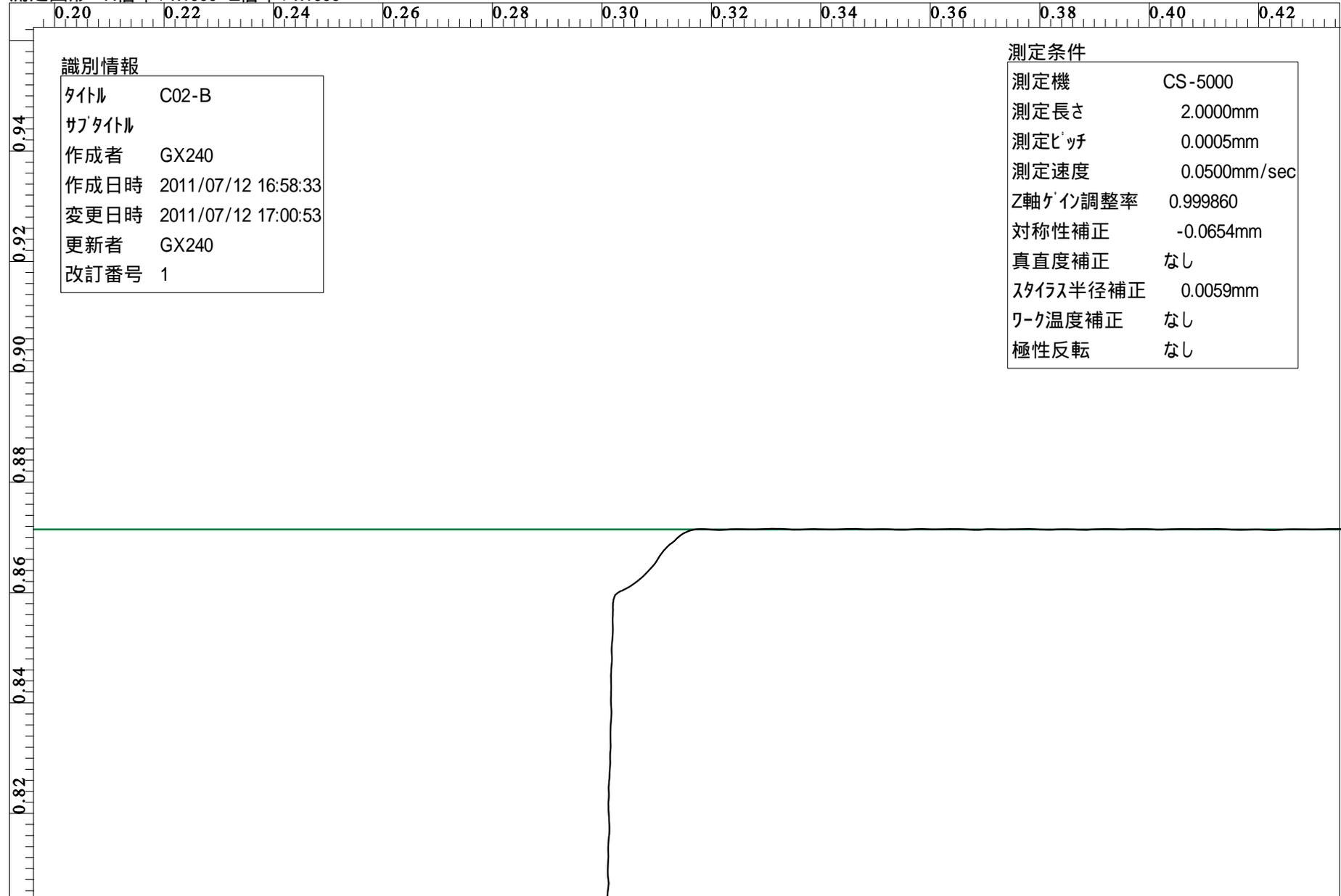
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



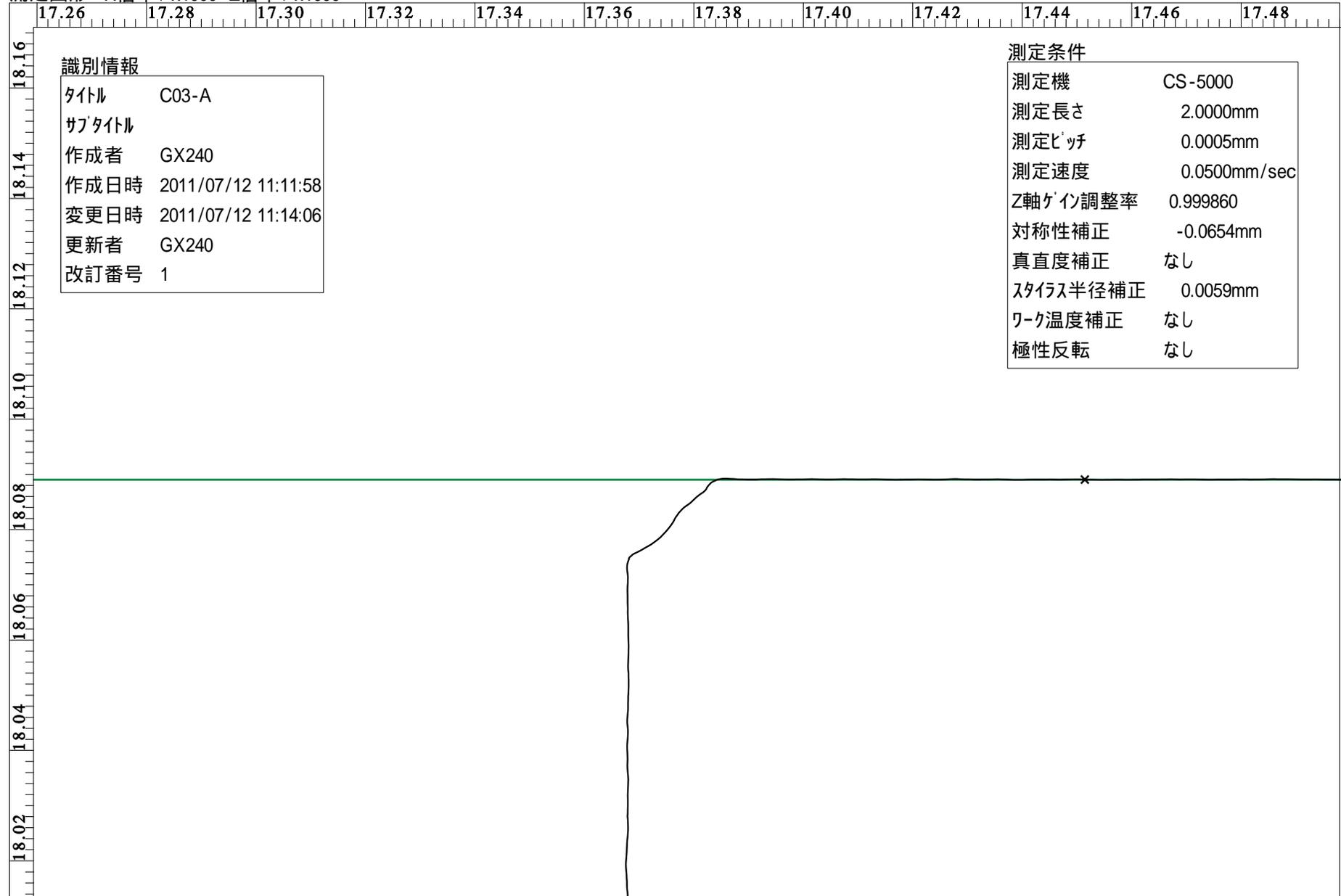
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



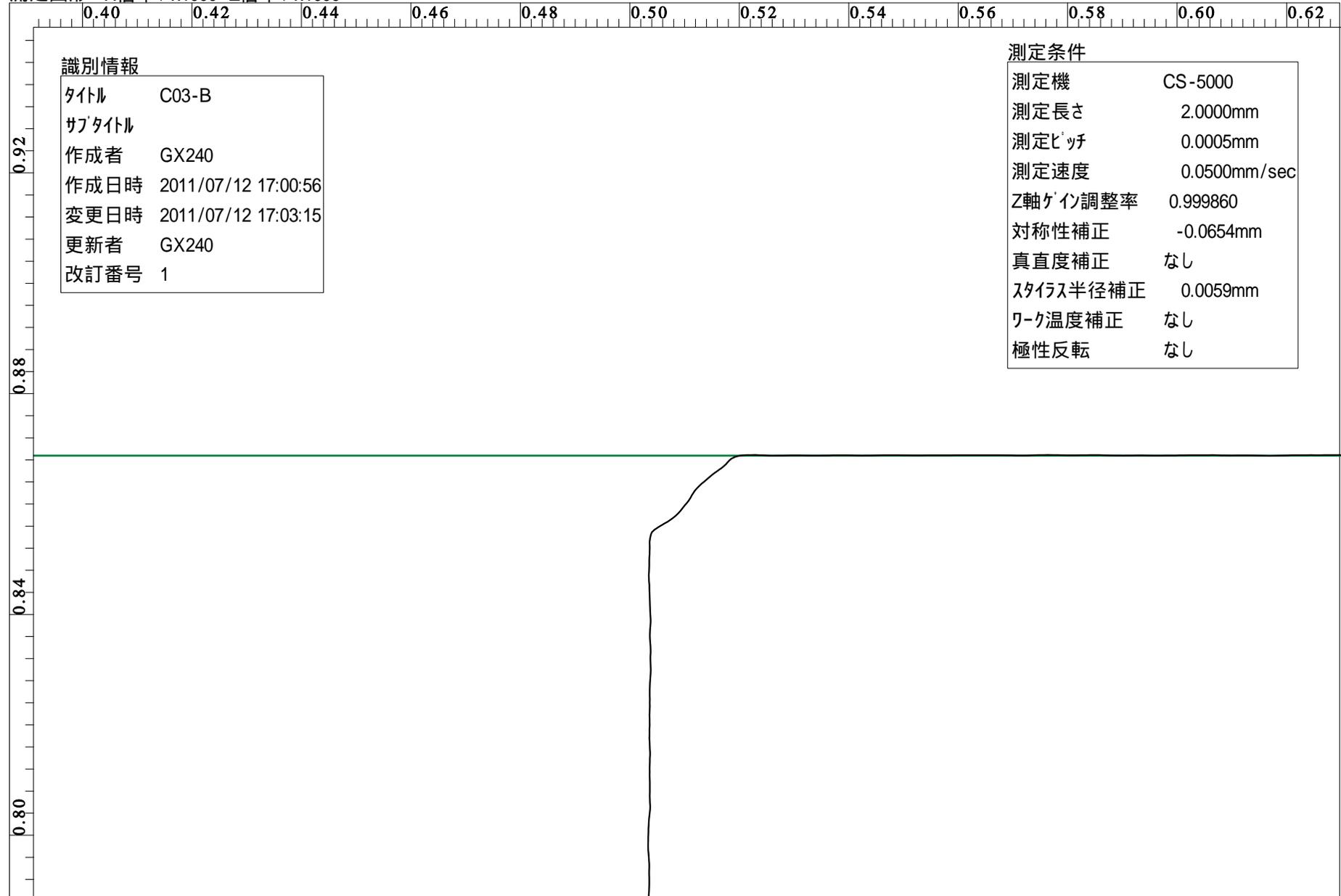
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



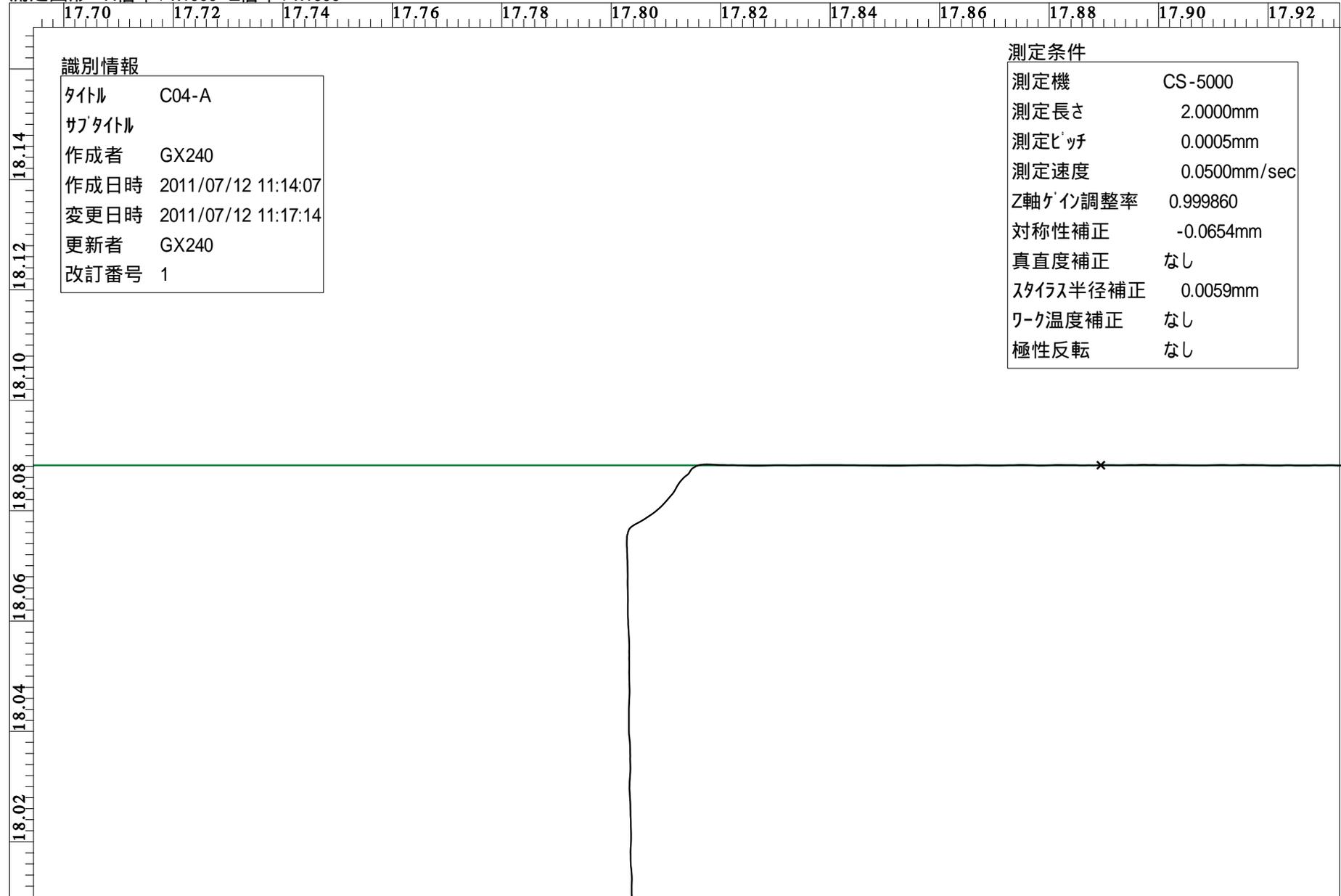
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



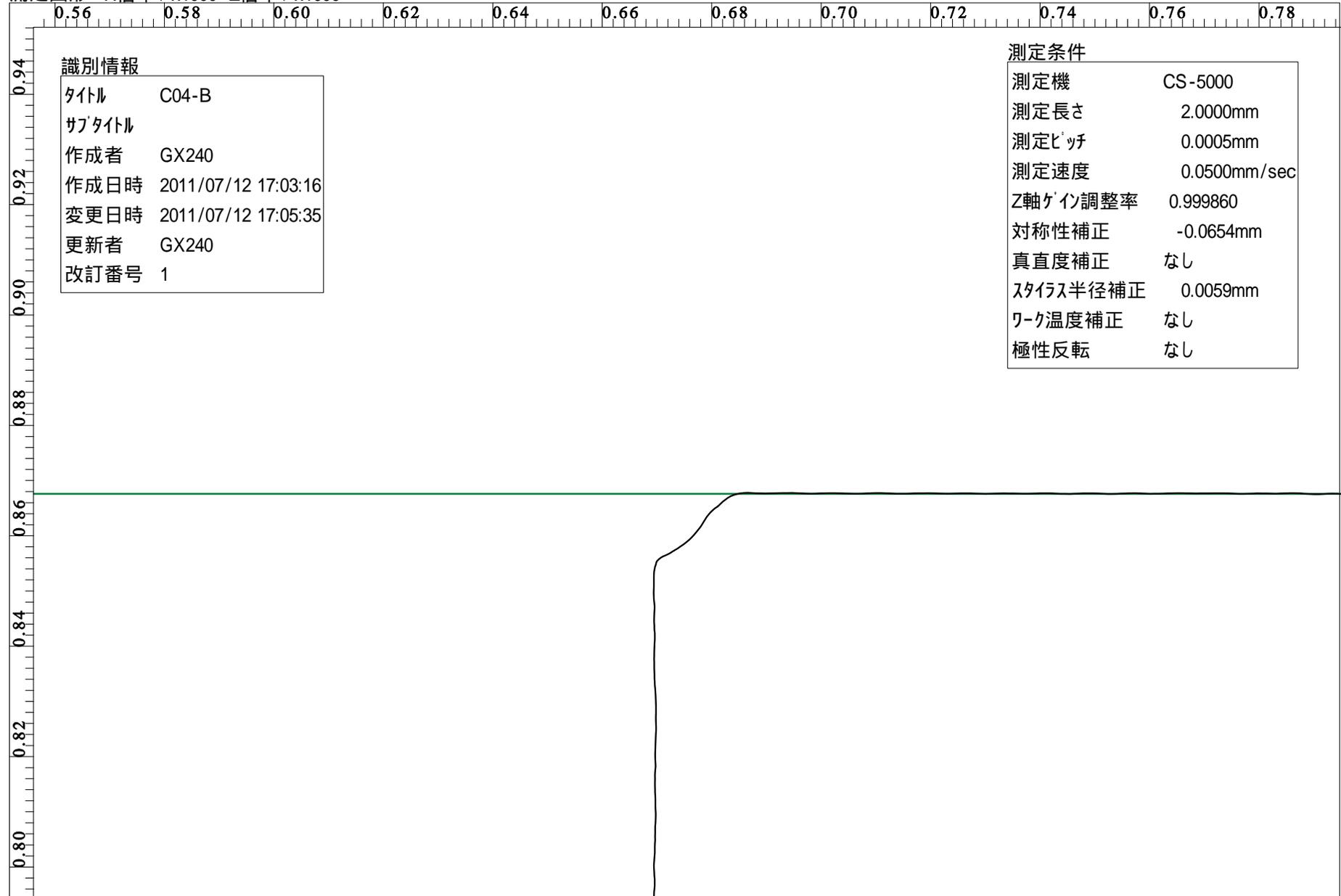
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



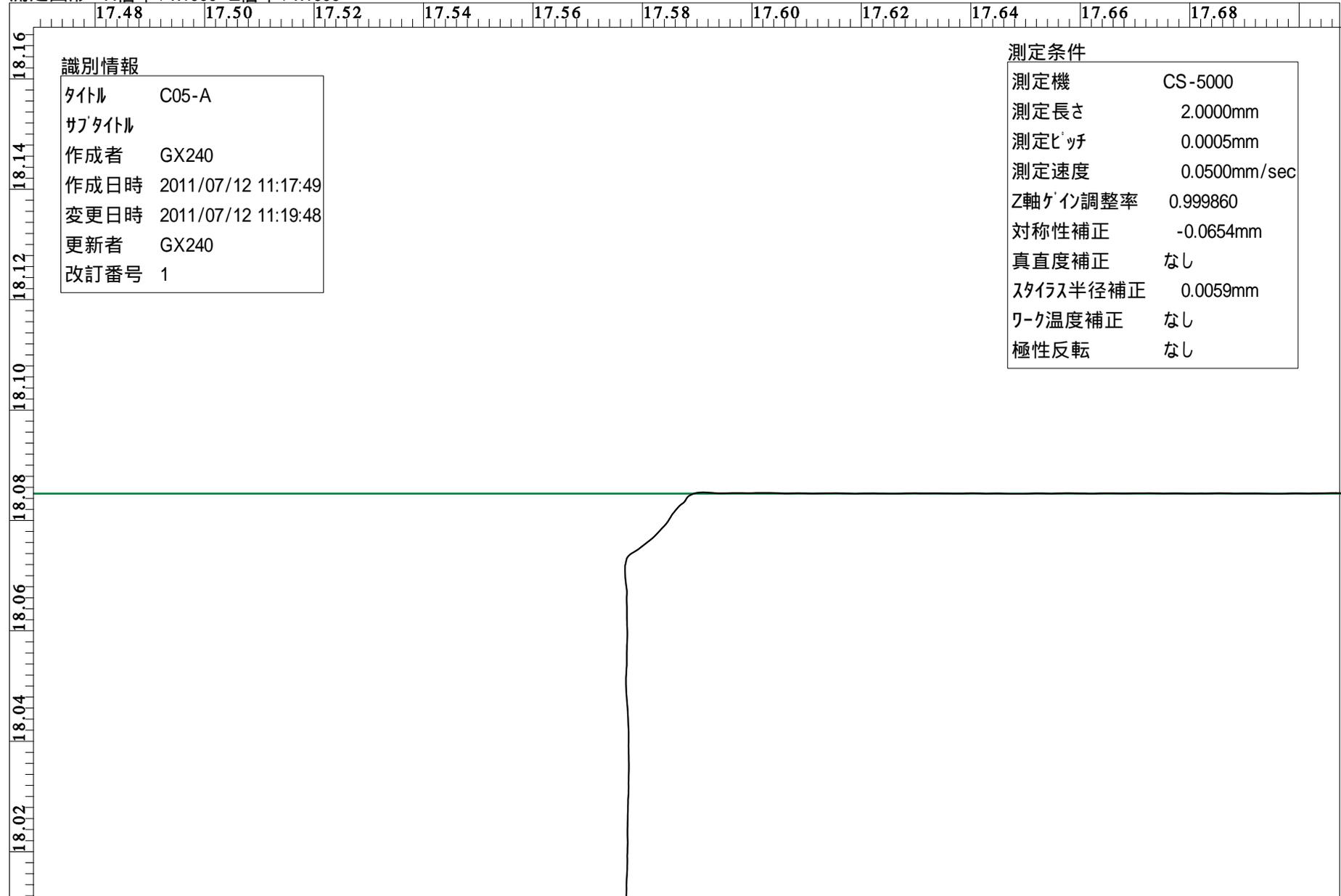
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



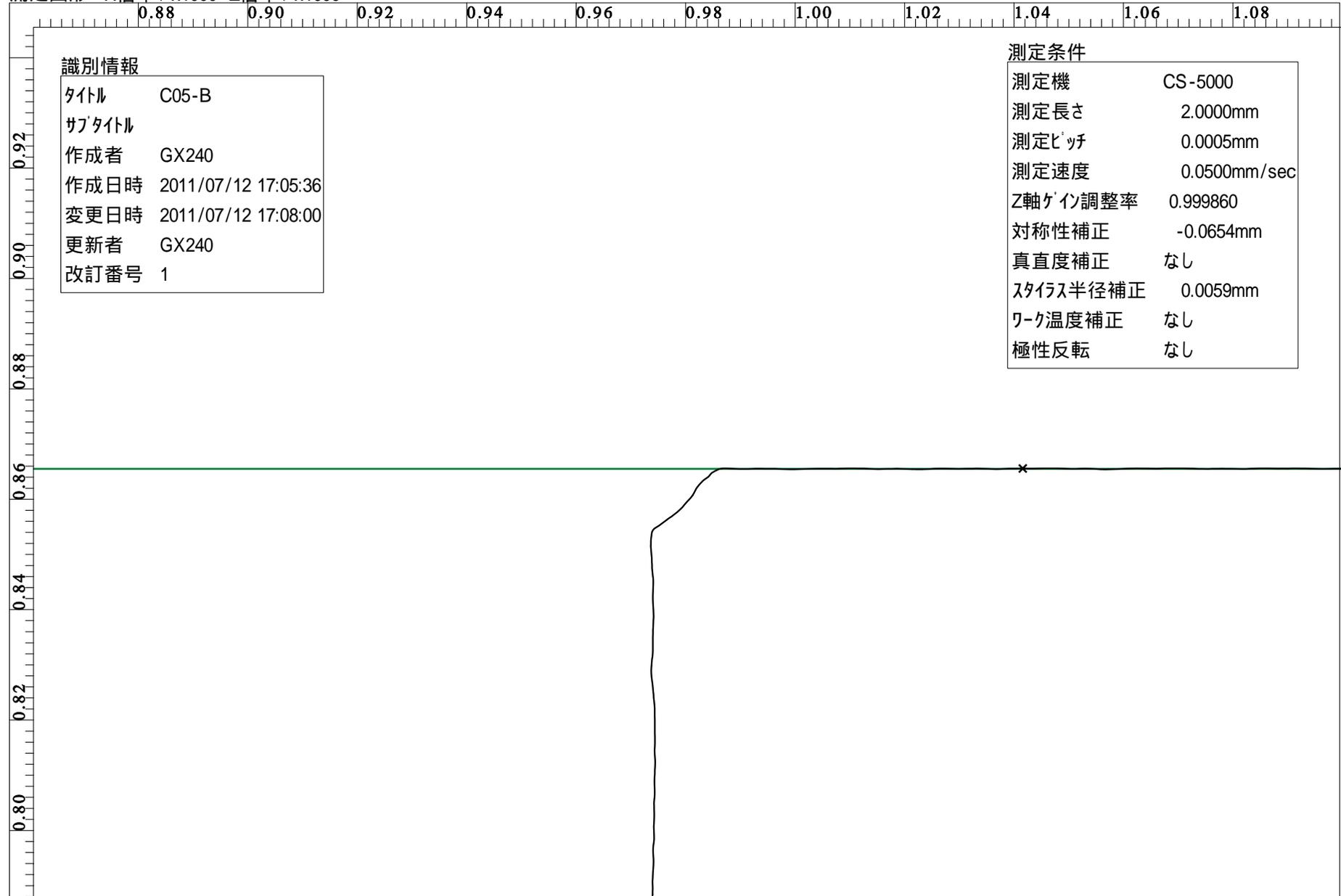
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



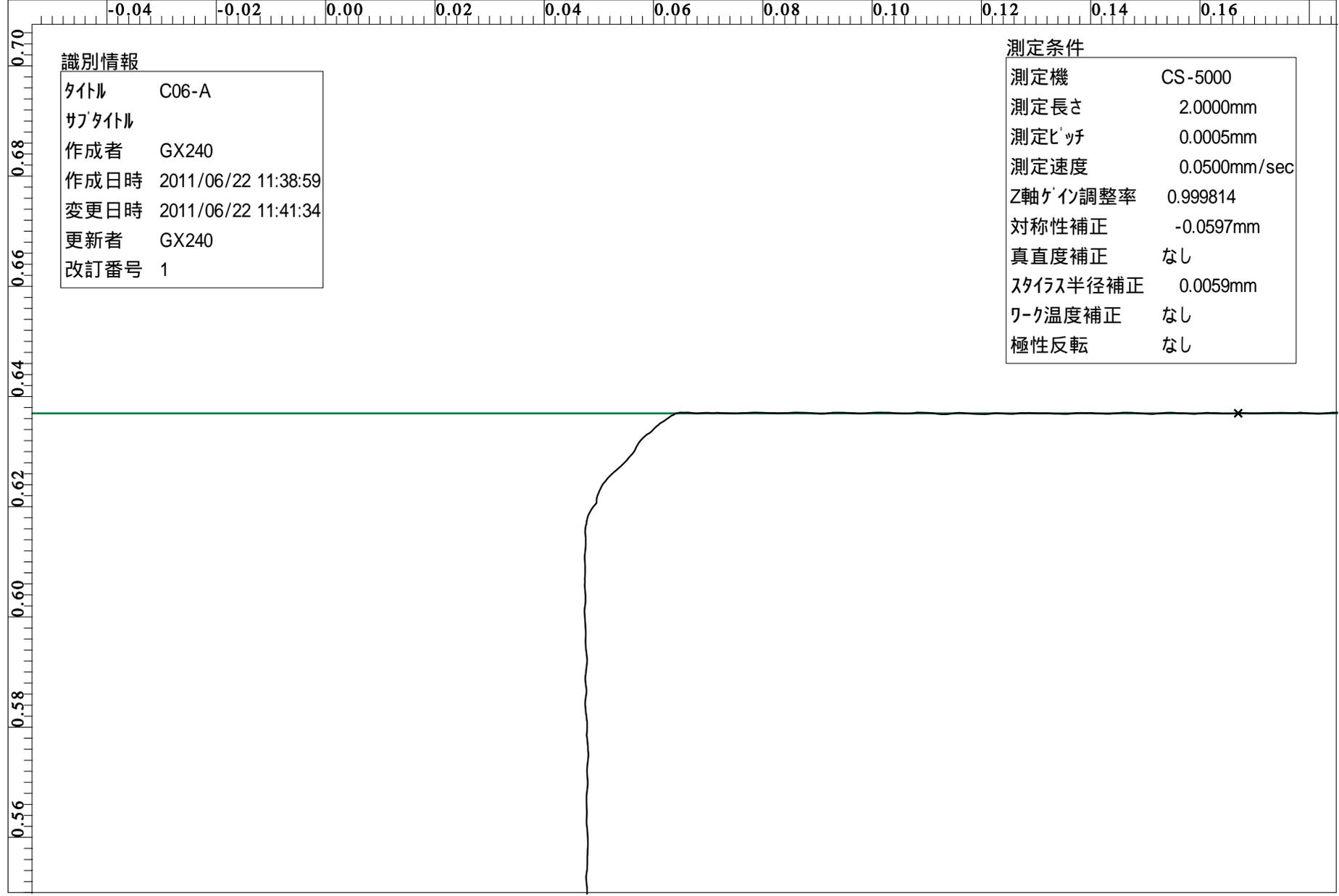
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



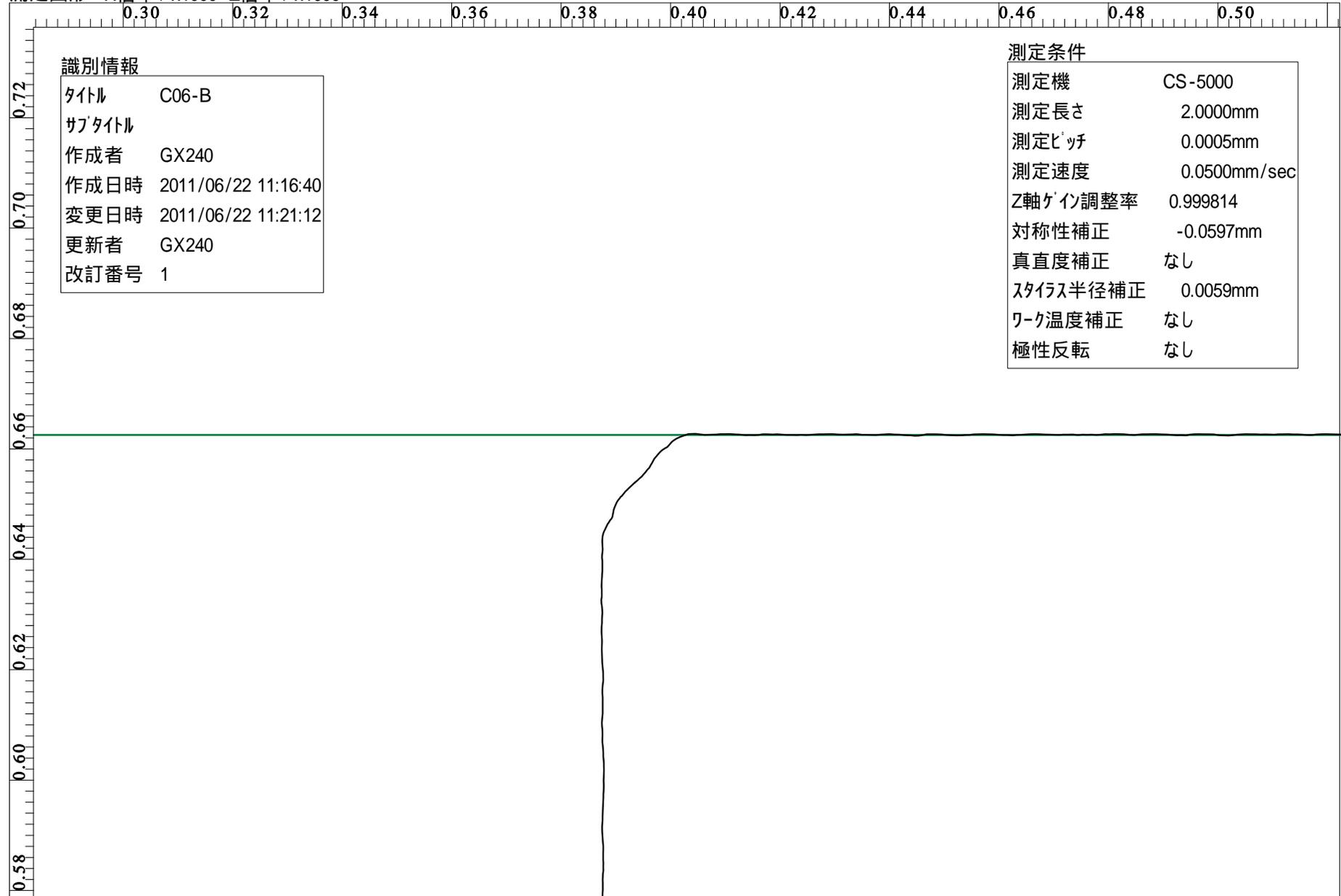
識別情報

タイトル	C06-A
サブタイトル	
作成者	GX240
作成日時	2011/06/22 11:38:59
変更日時	2011/06/22 11:41:34
更新者	GX240
改訂番号	1

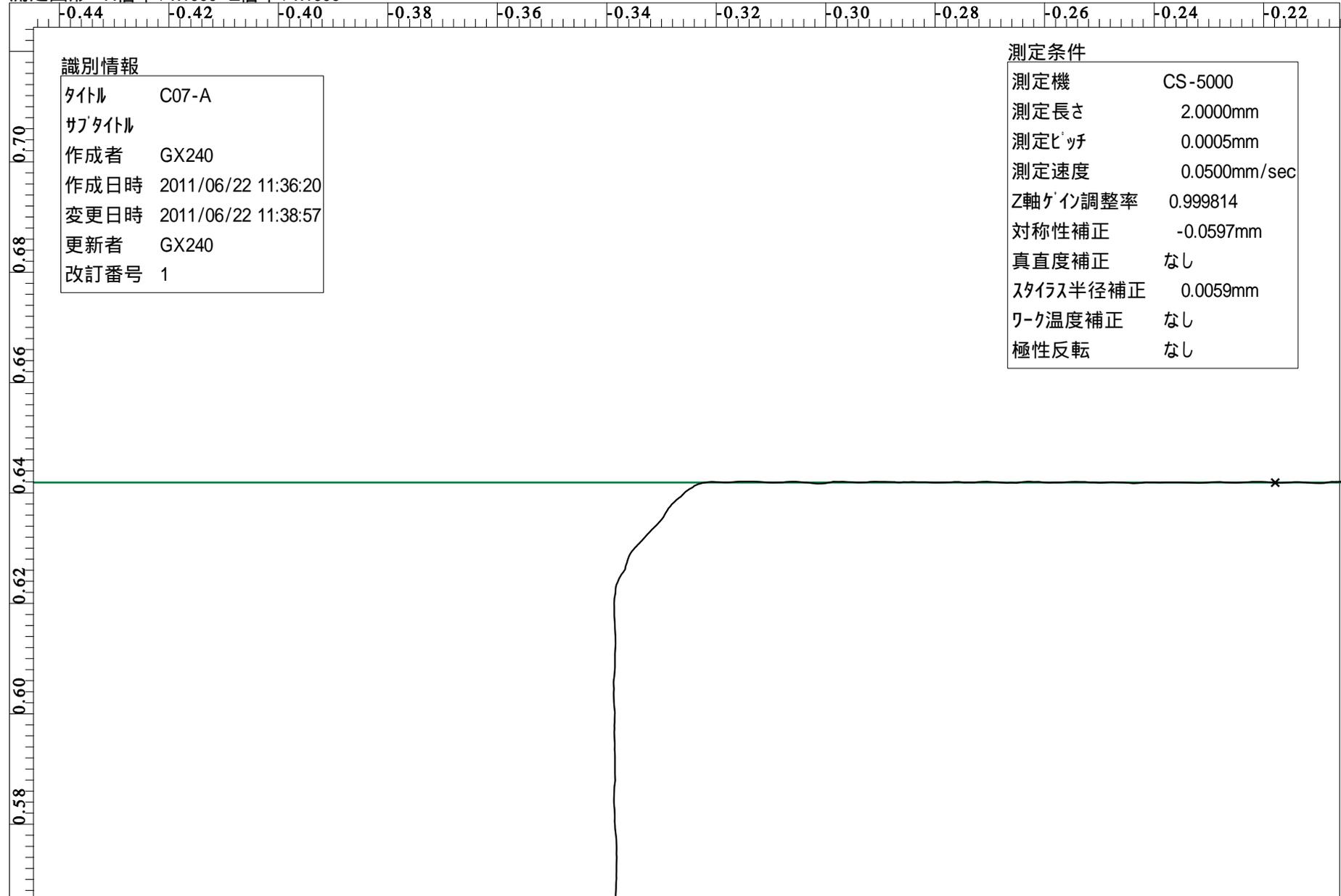
測定条件

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

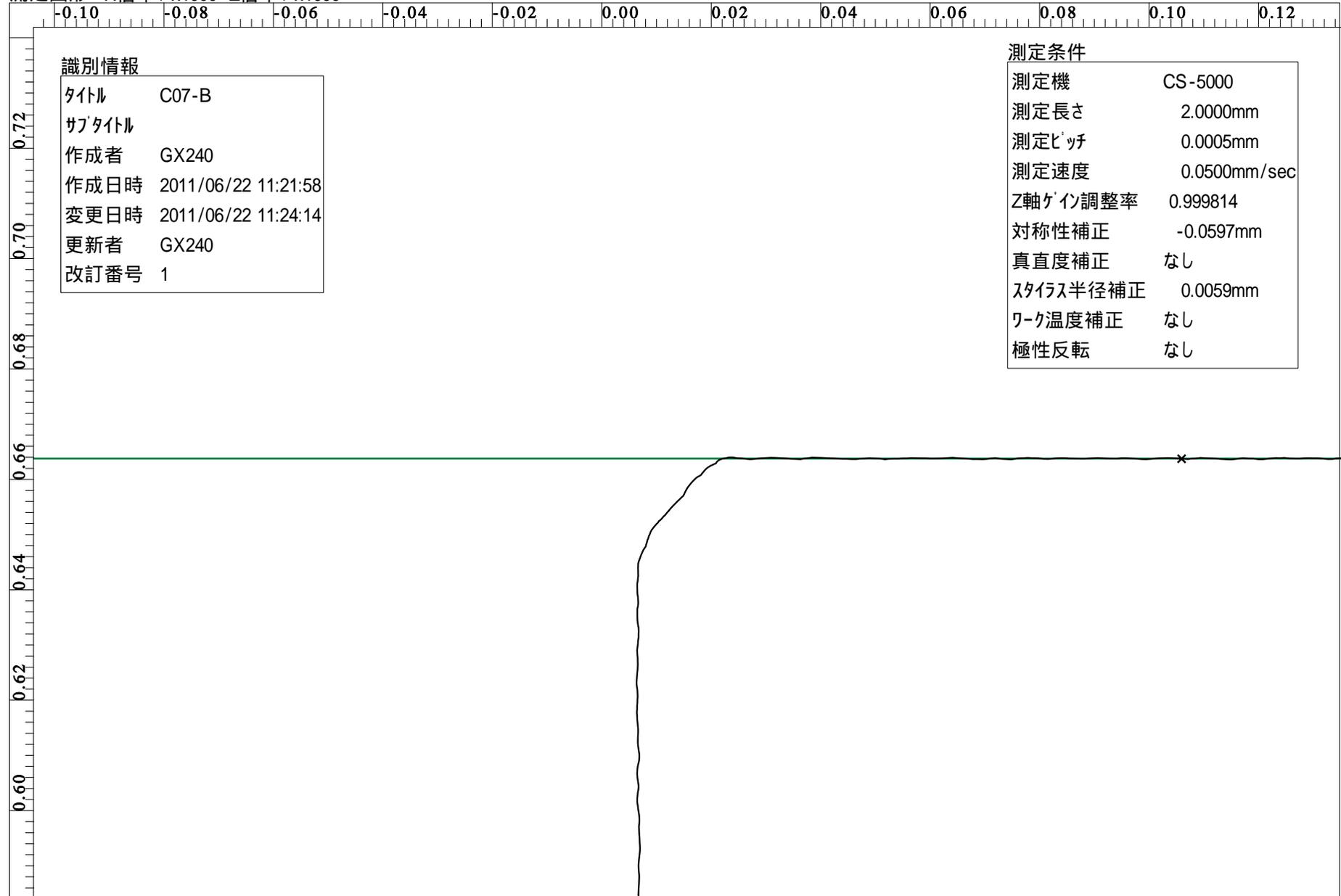
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



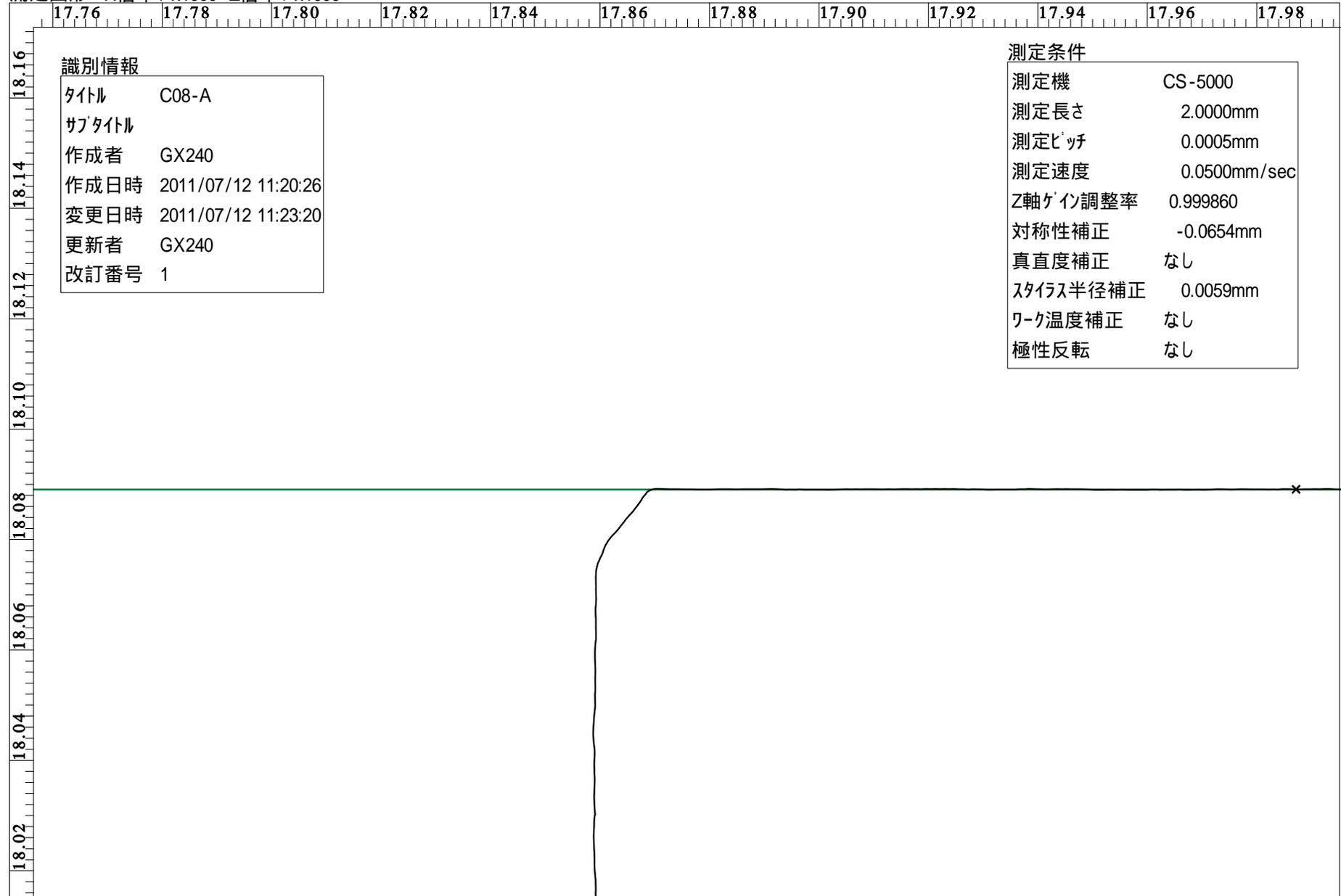
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



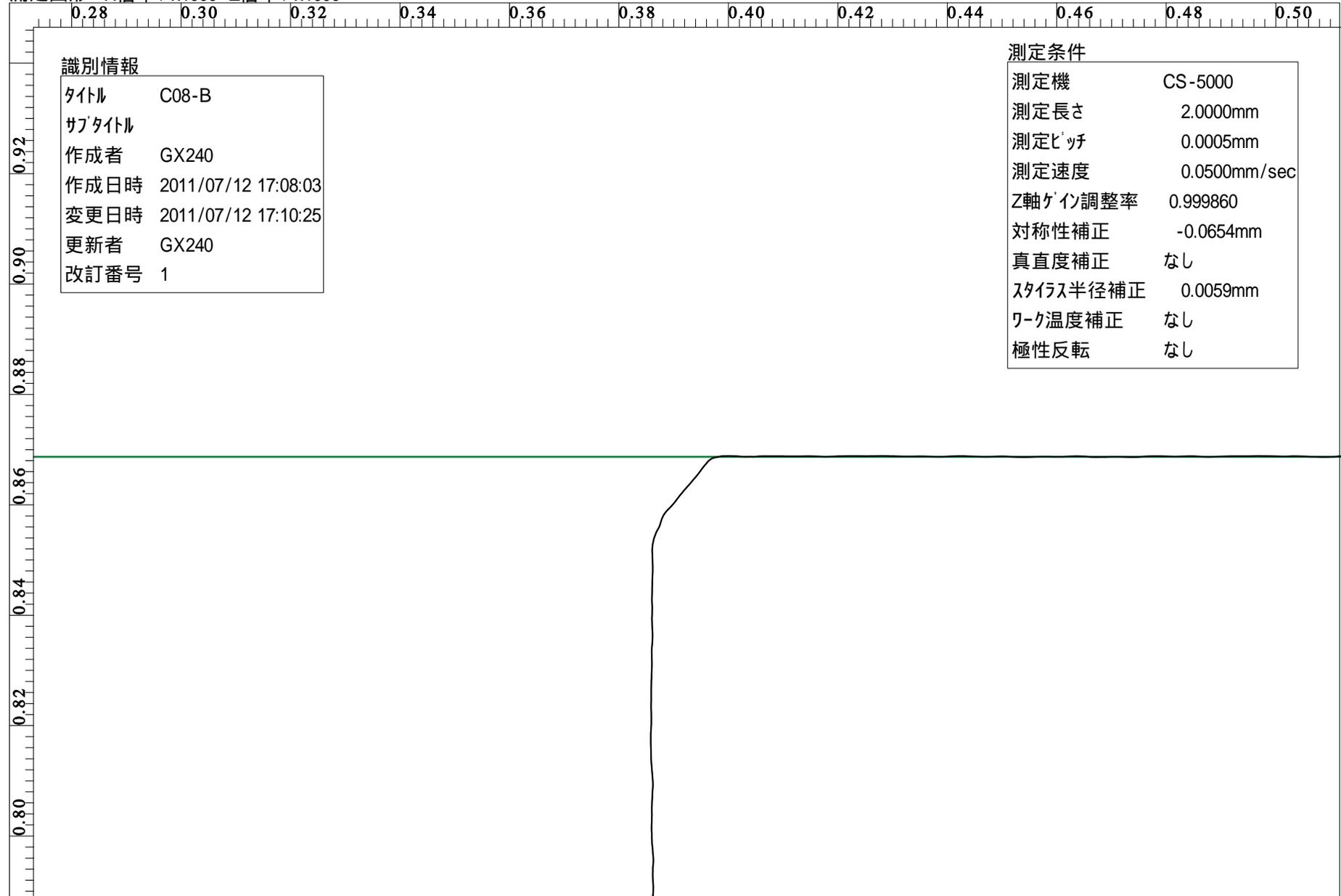
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



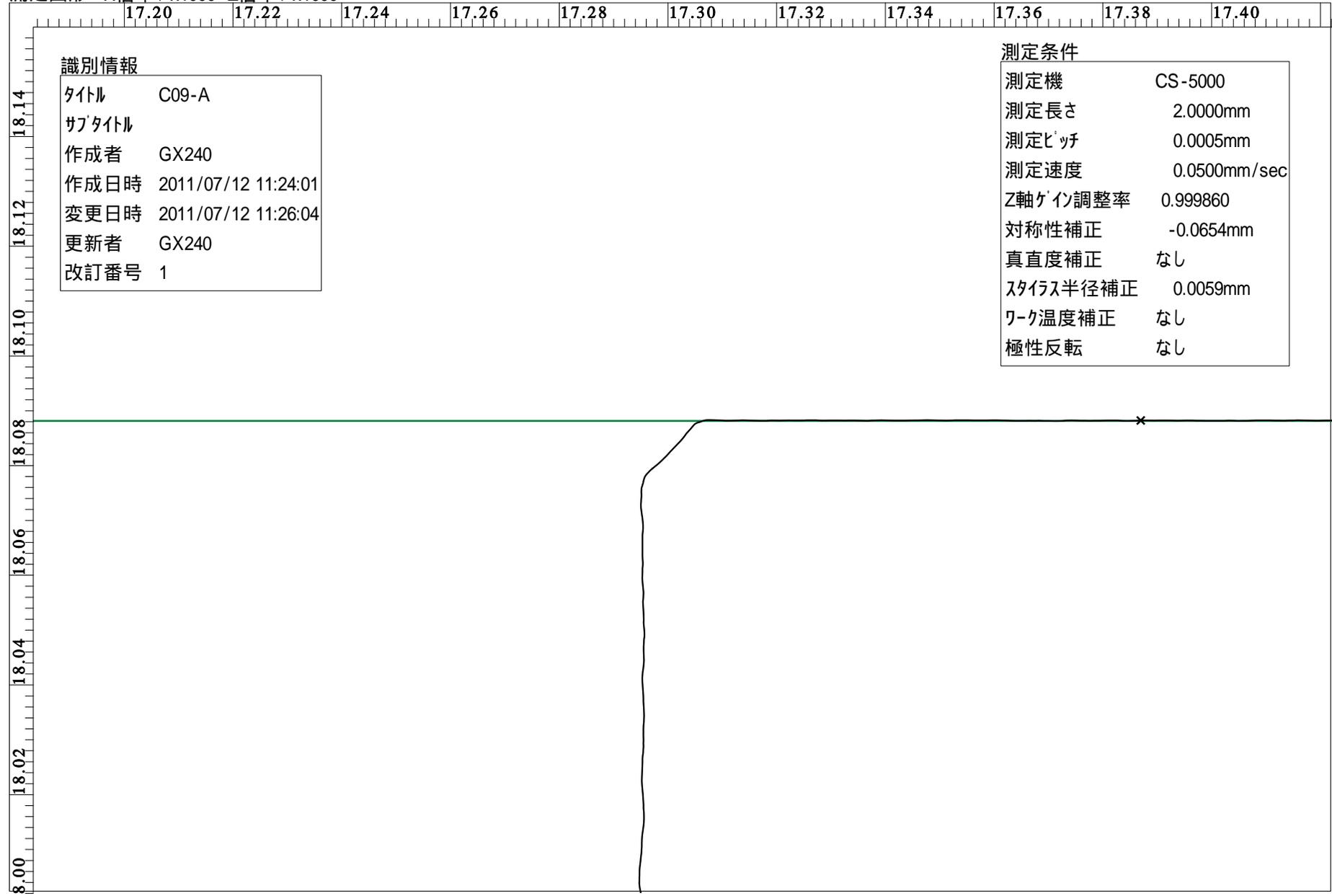
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



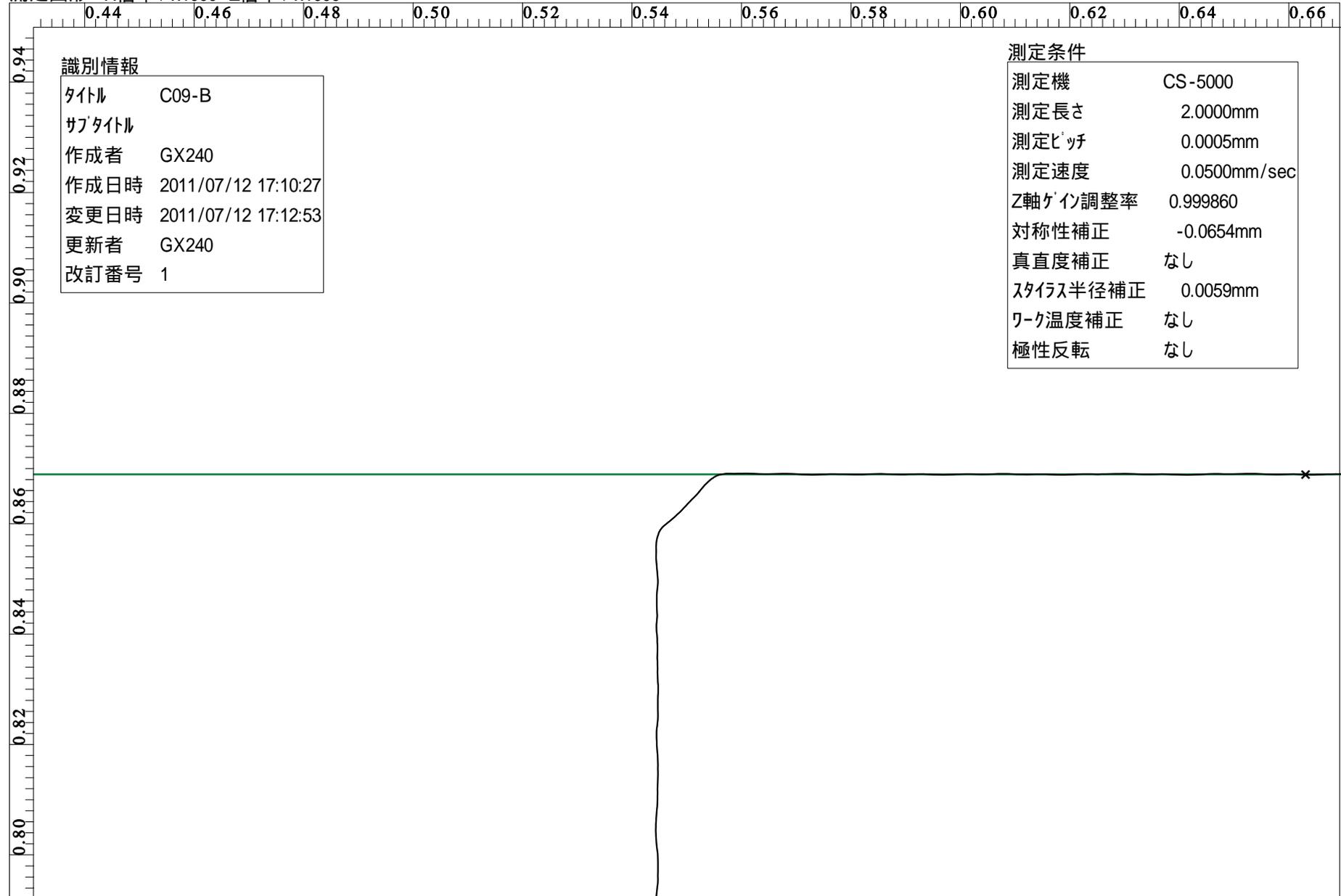
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



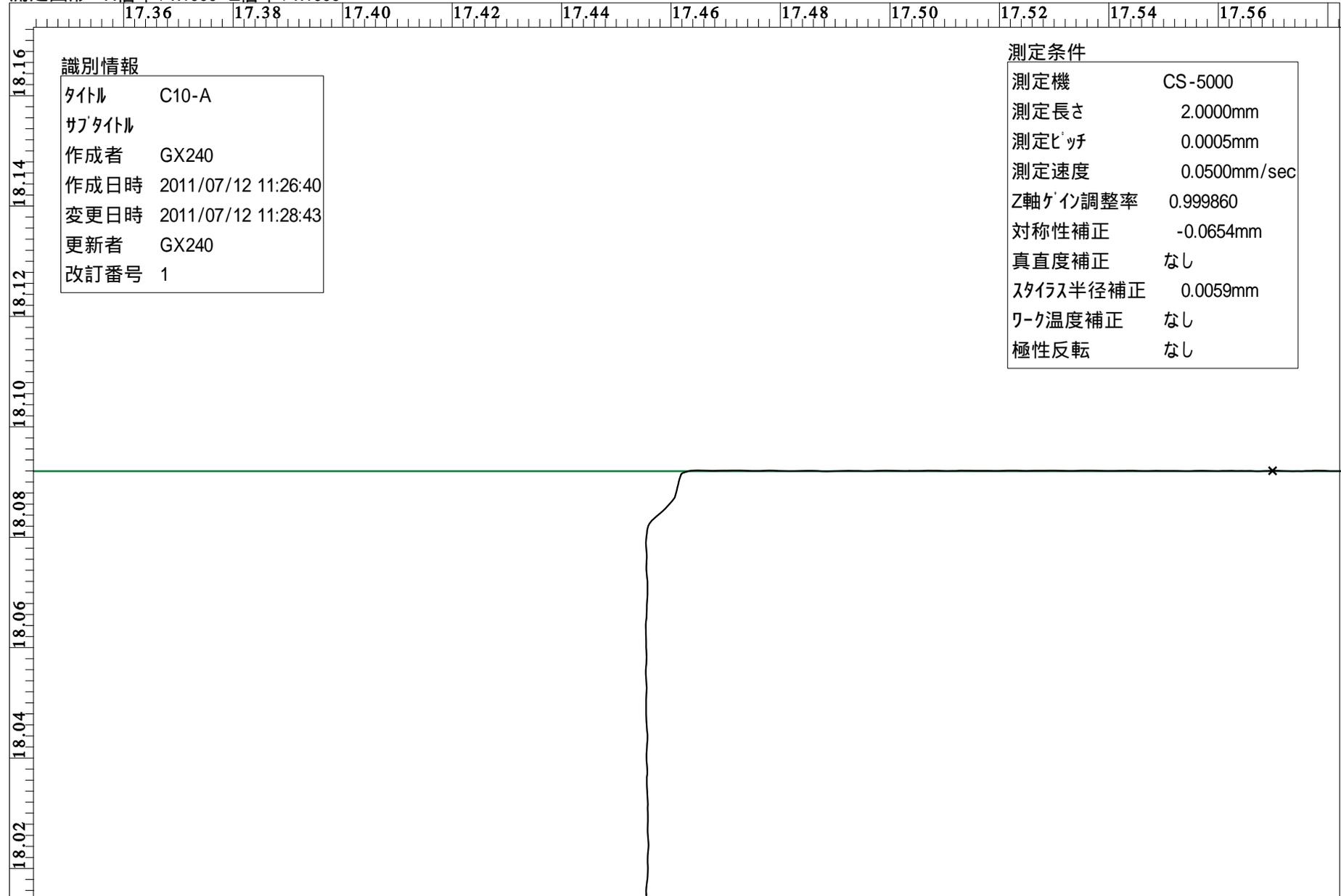
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



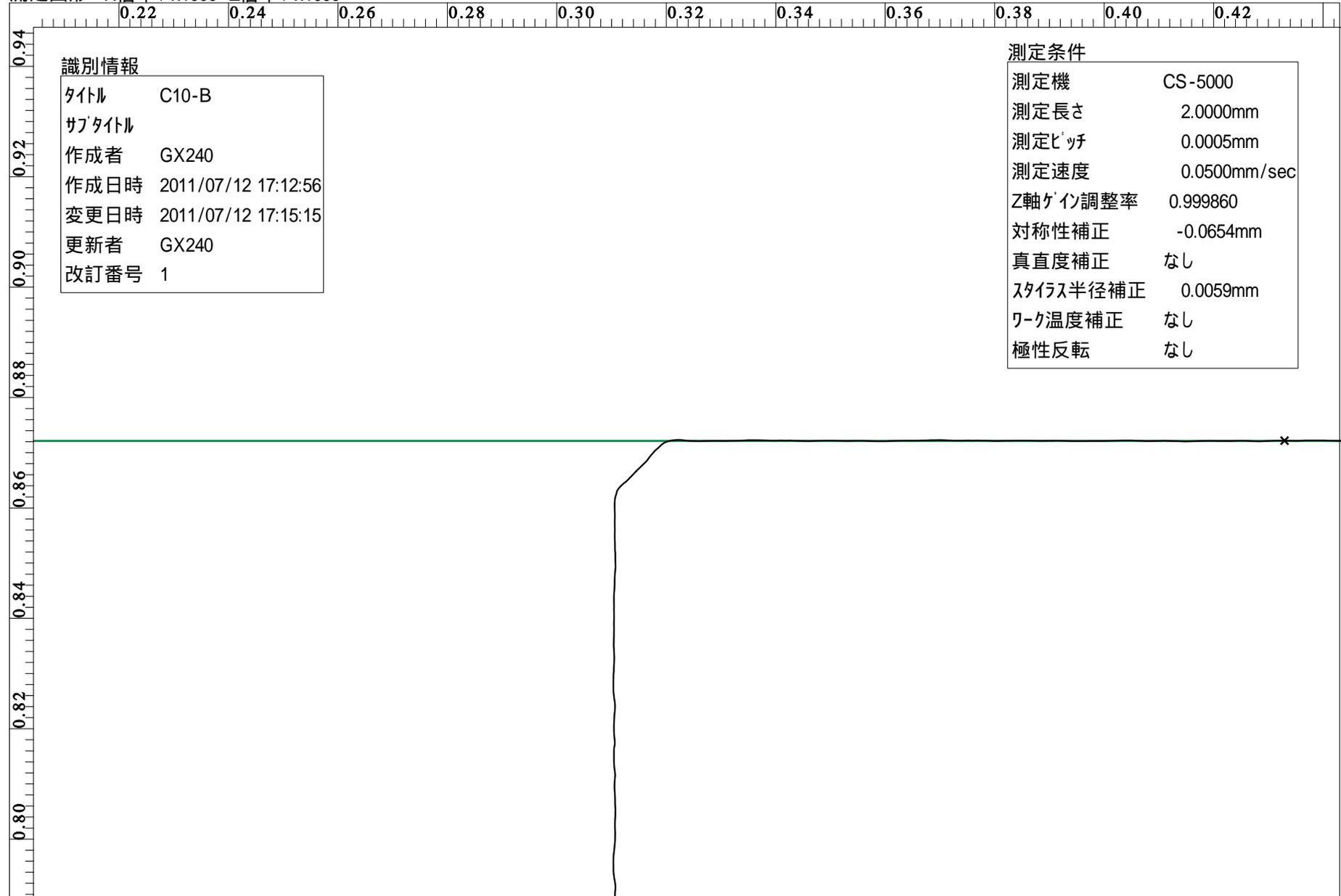
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



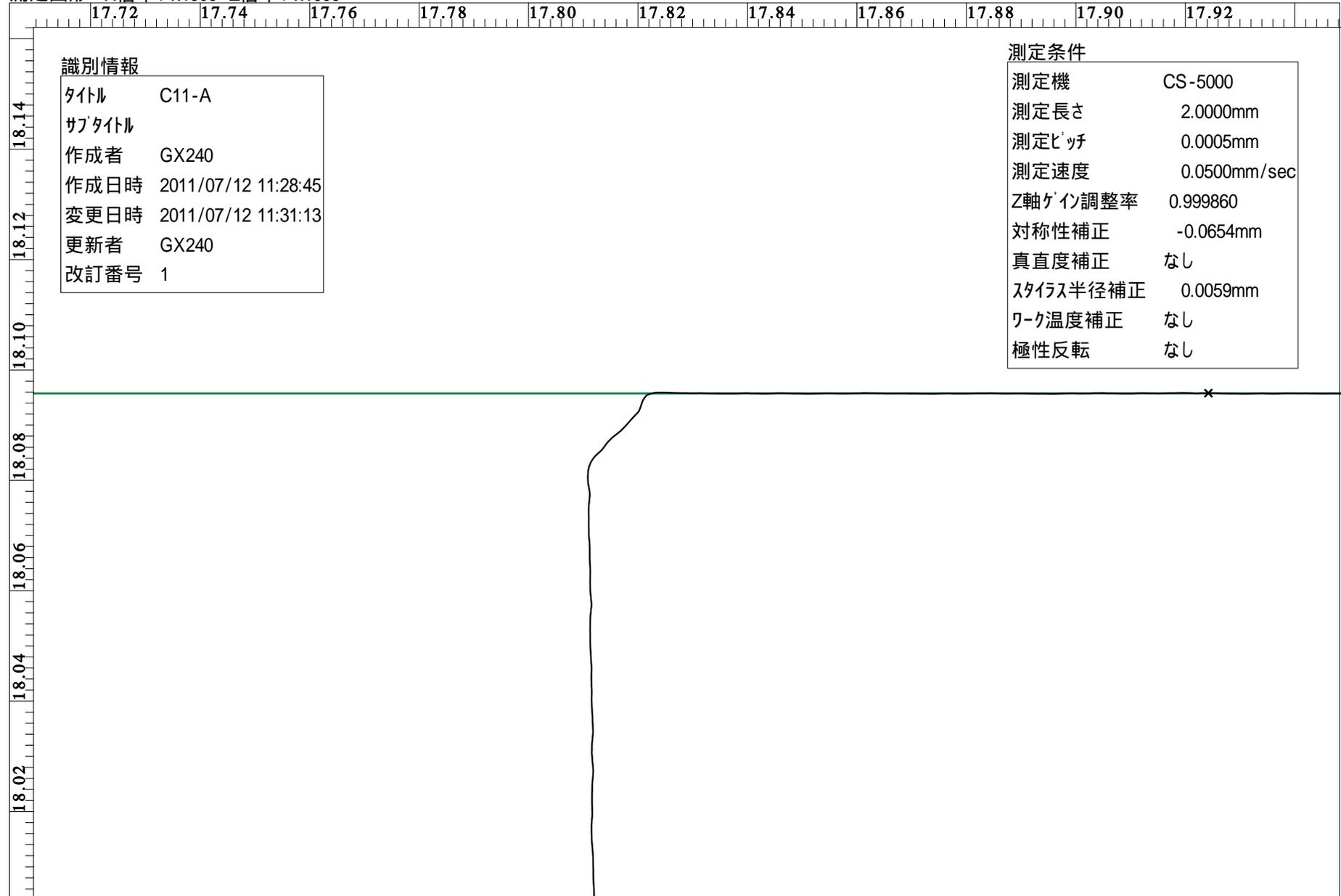
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



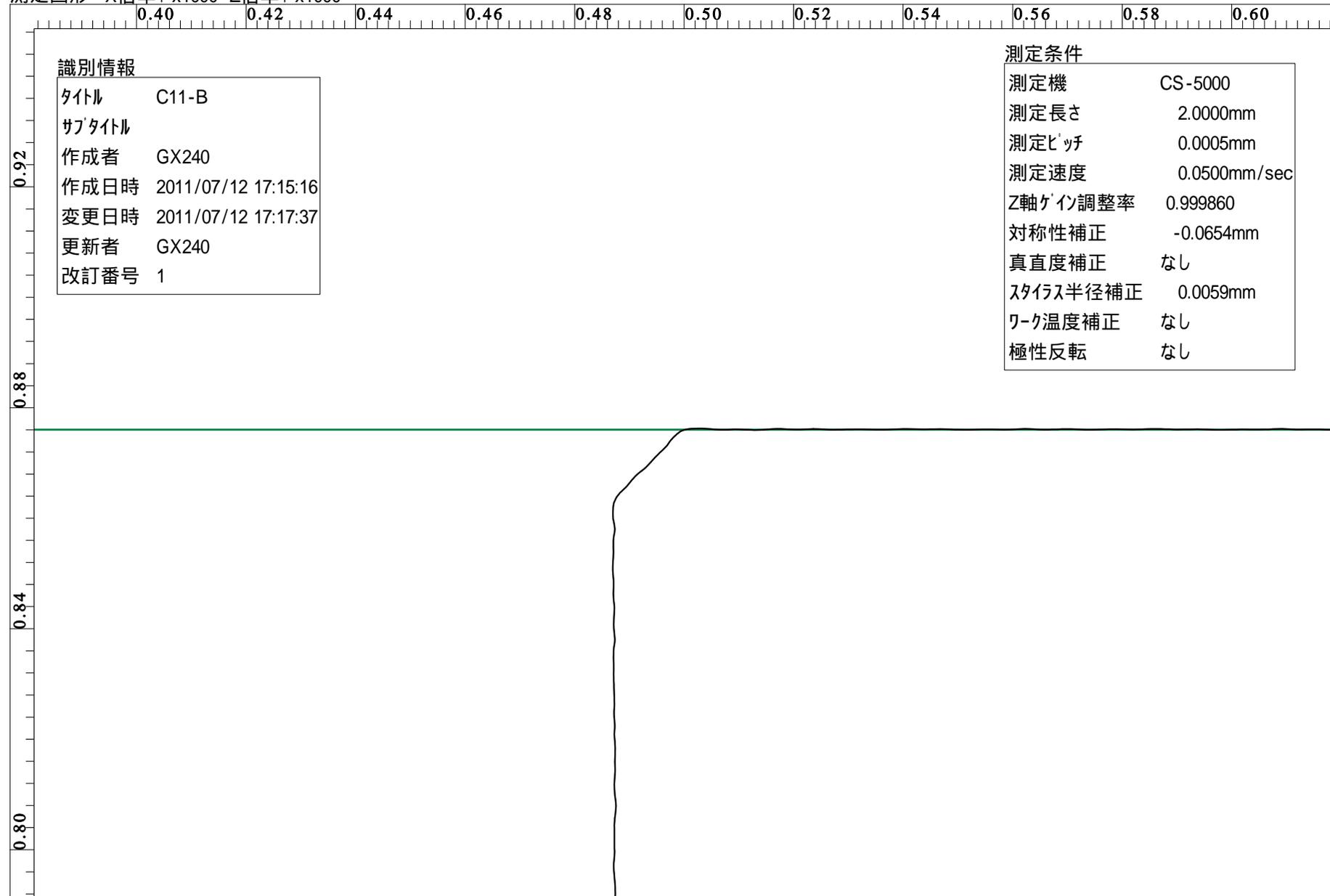
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



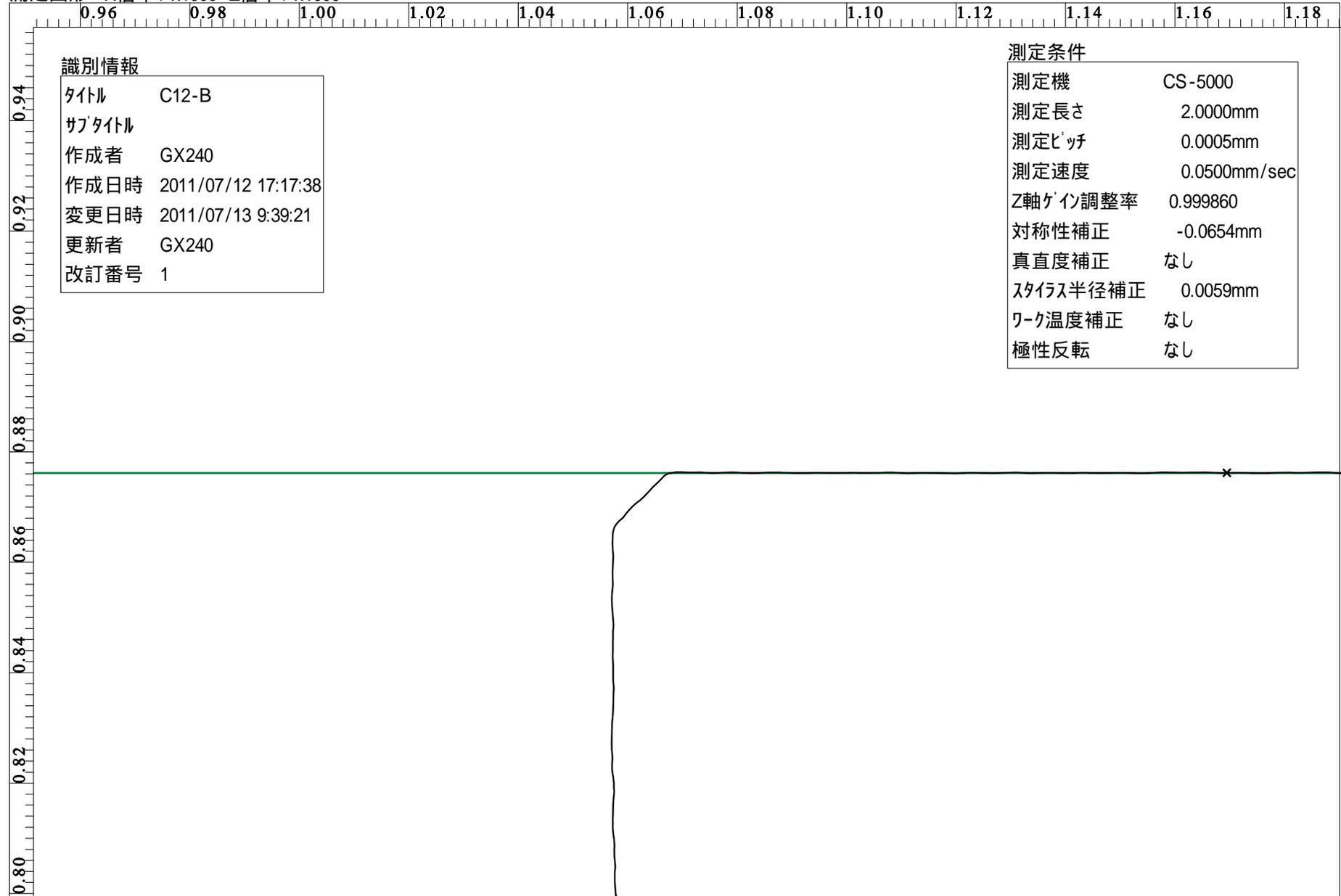
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



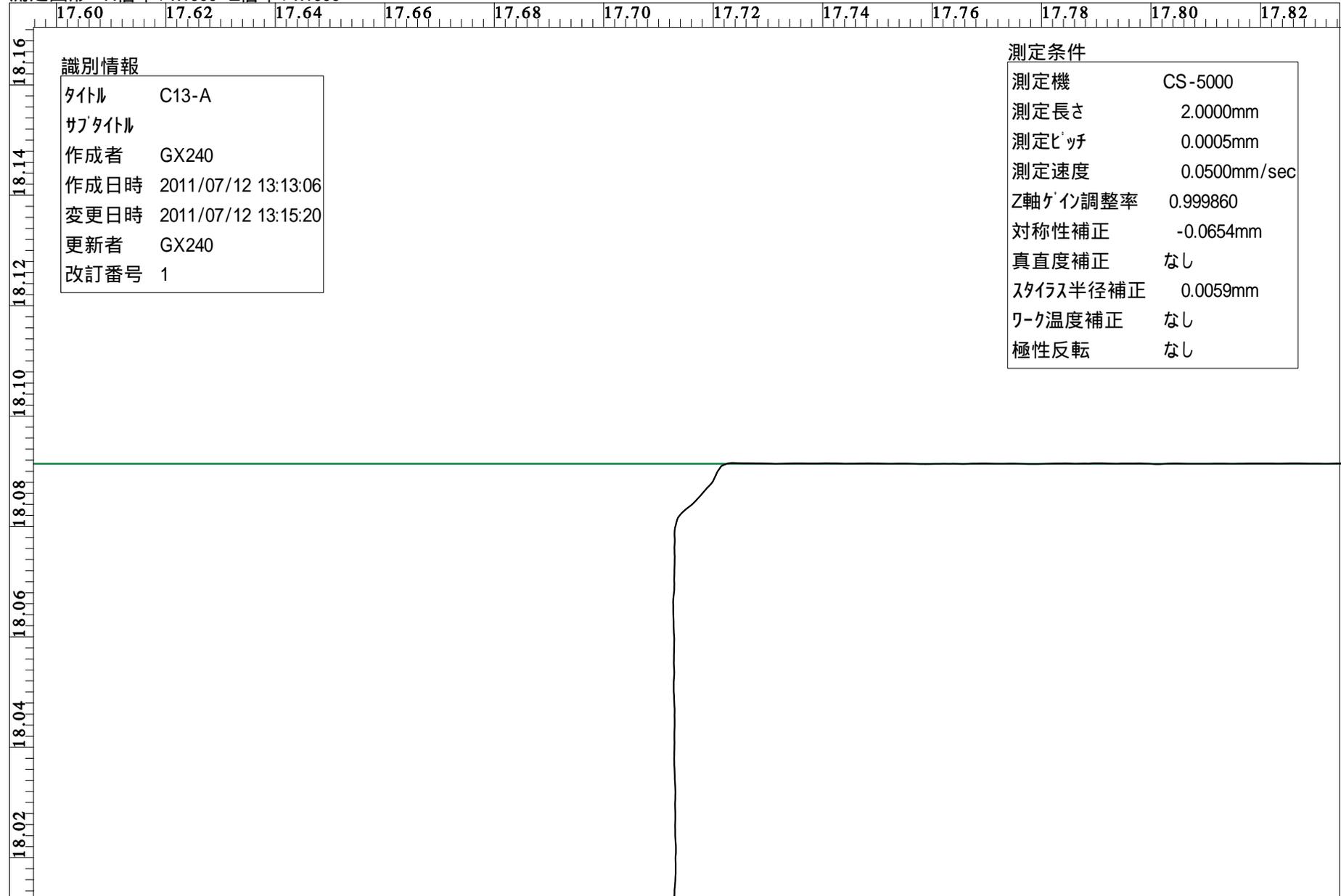
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



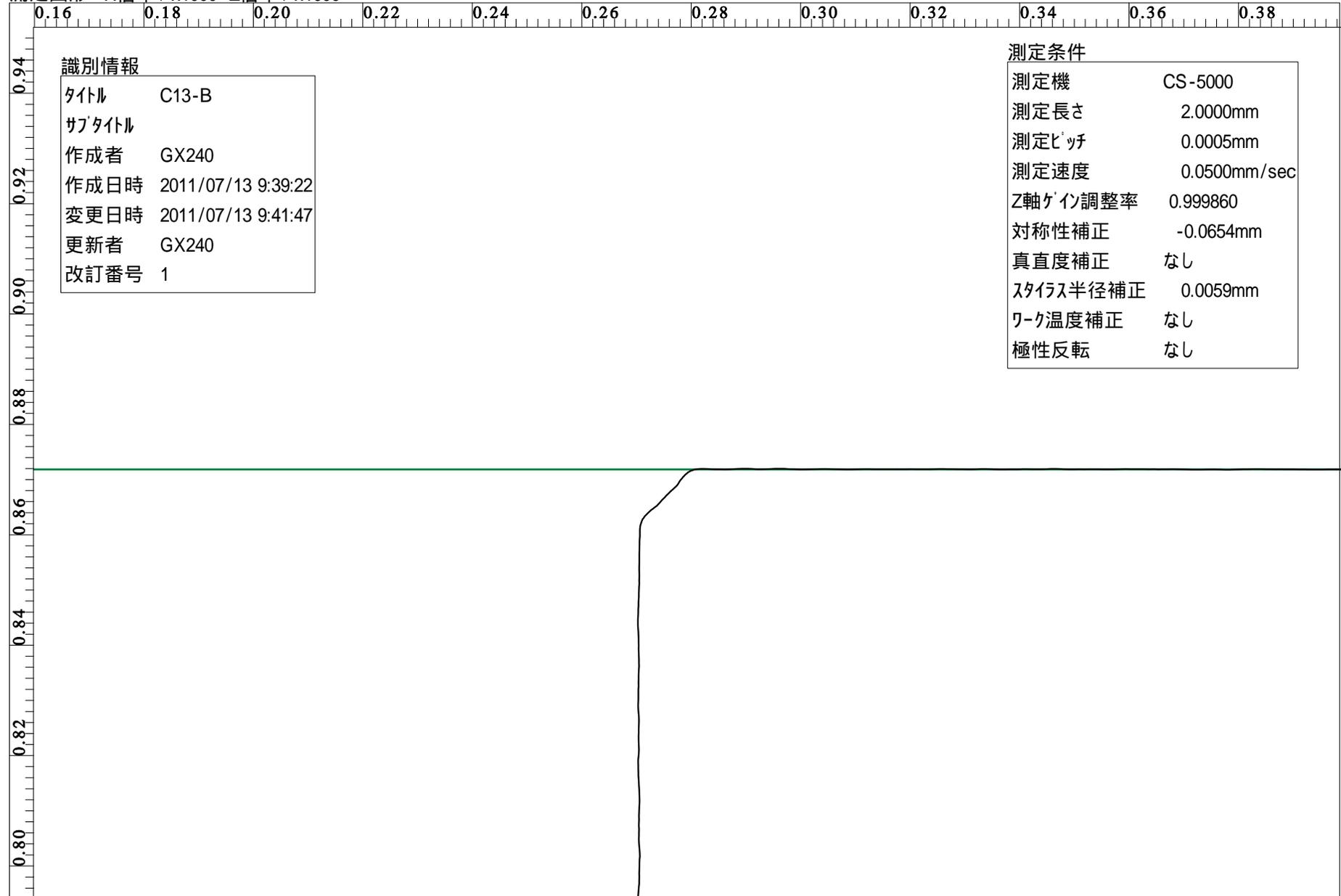
識別情報

タイトル	C13-A
サブタイトル	
作成者	GX240
作成日時	2011/07/12 13:13:06
変更日時	2011/07/12 13:15:20
更新者	GX240
改訂番号	1

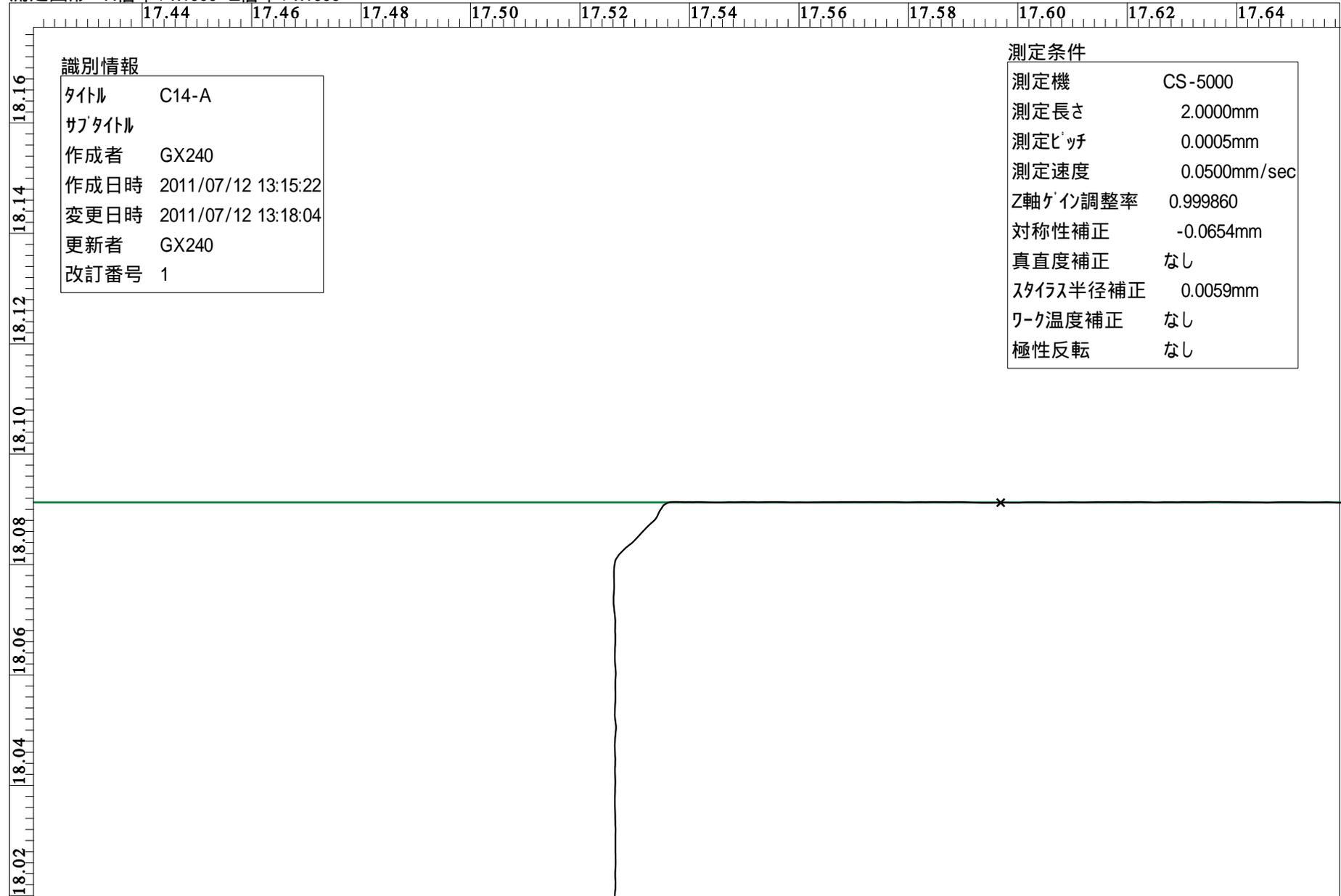
測定条件

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	0.999860
対称性補正	-0.0654mm
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

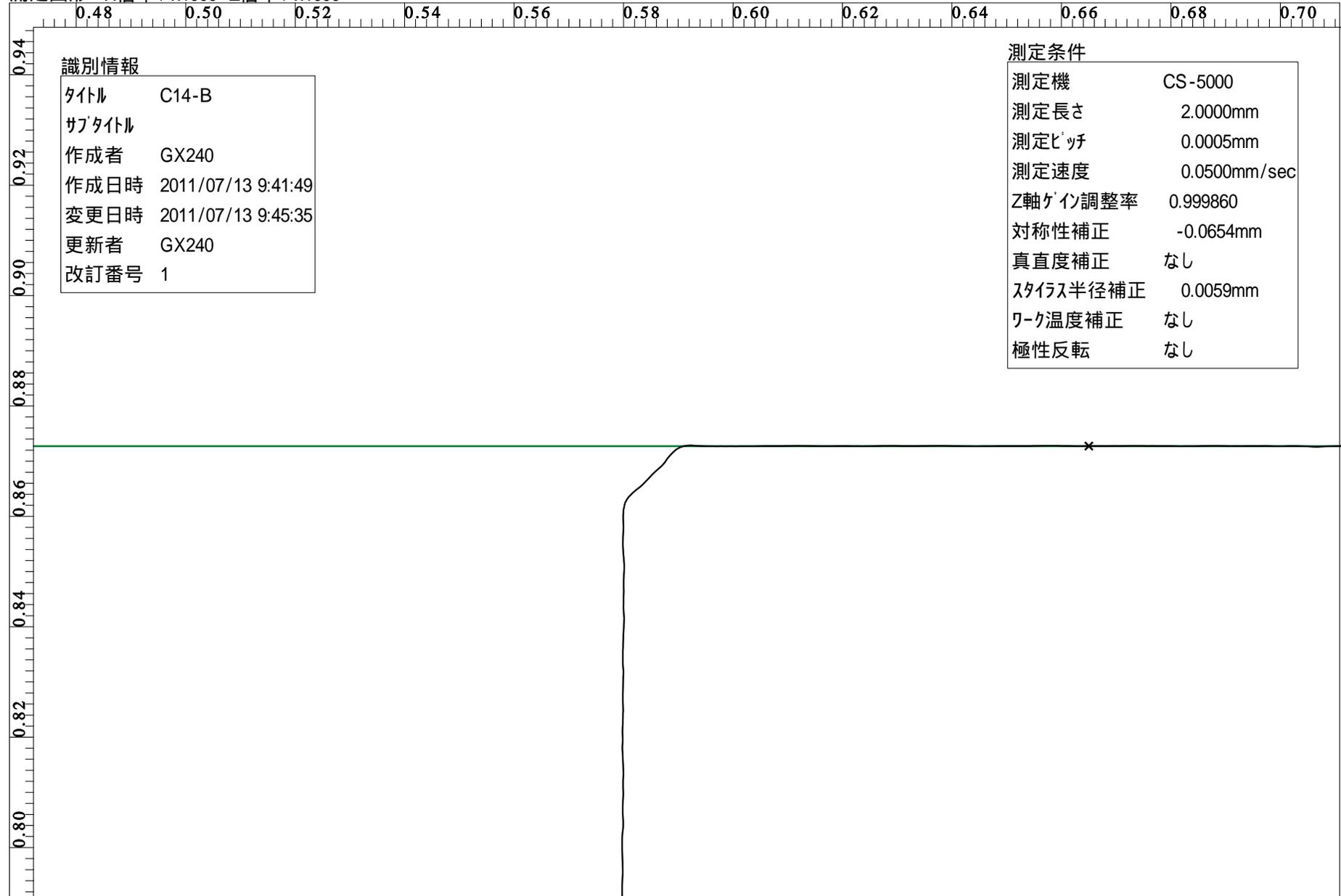
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



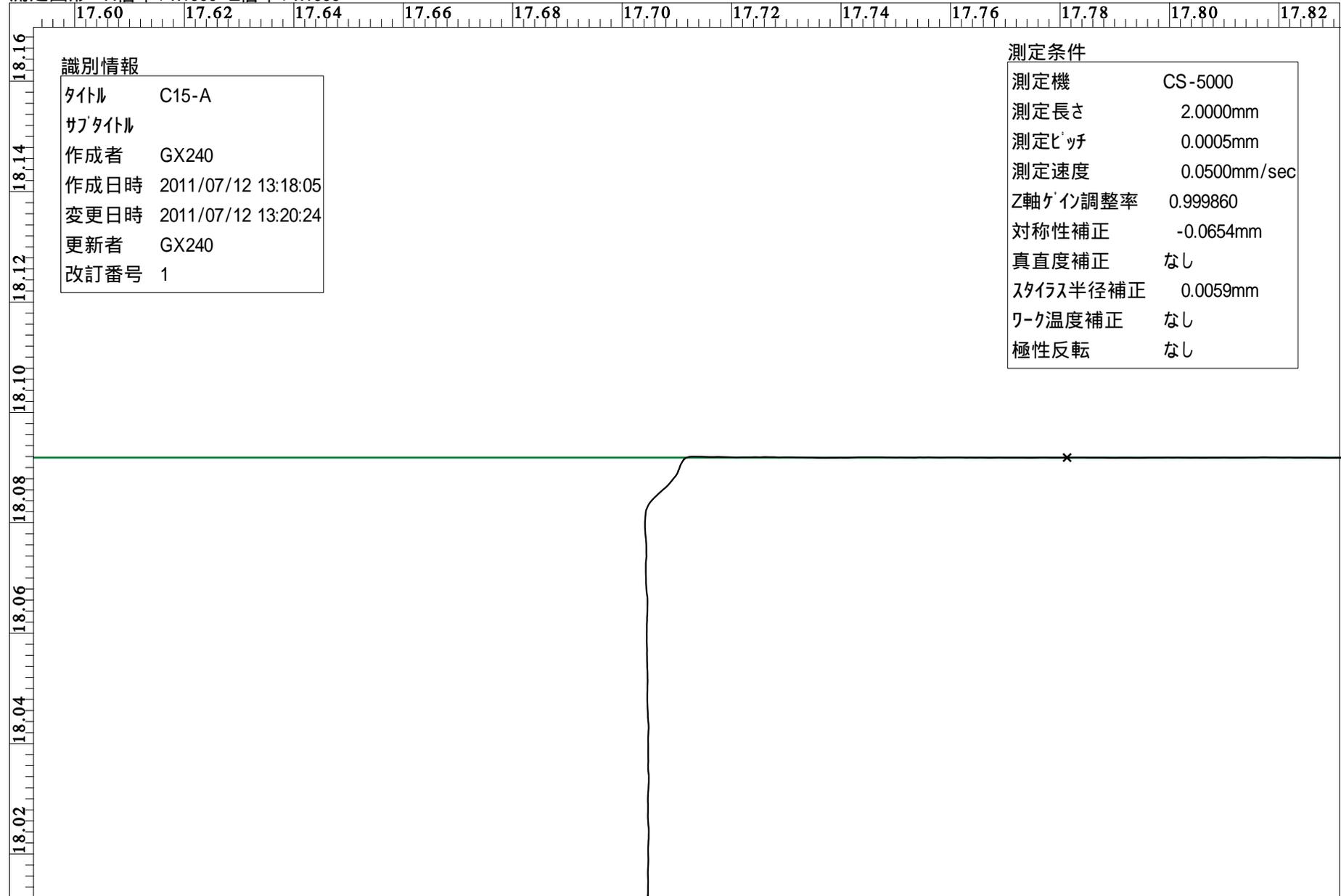
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



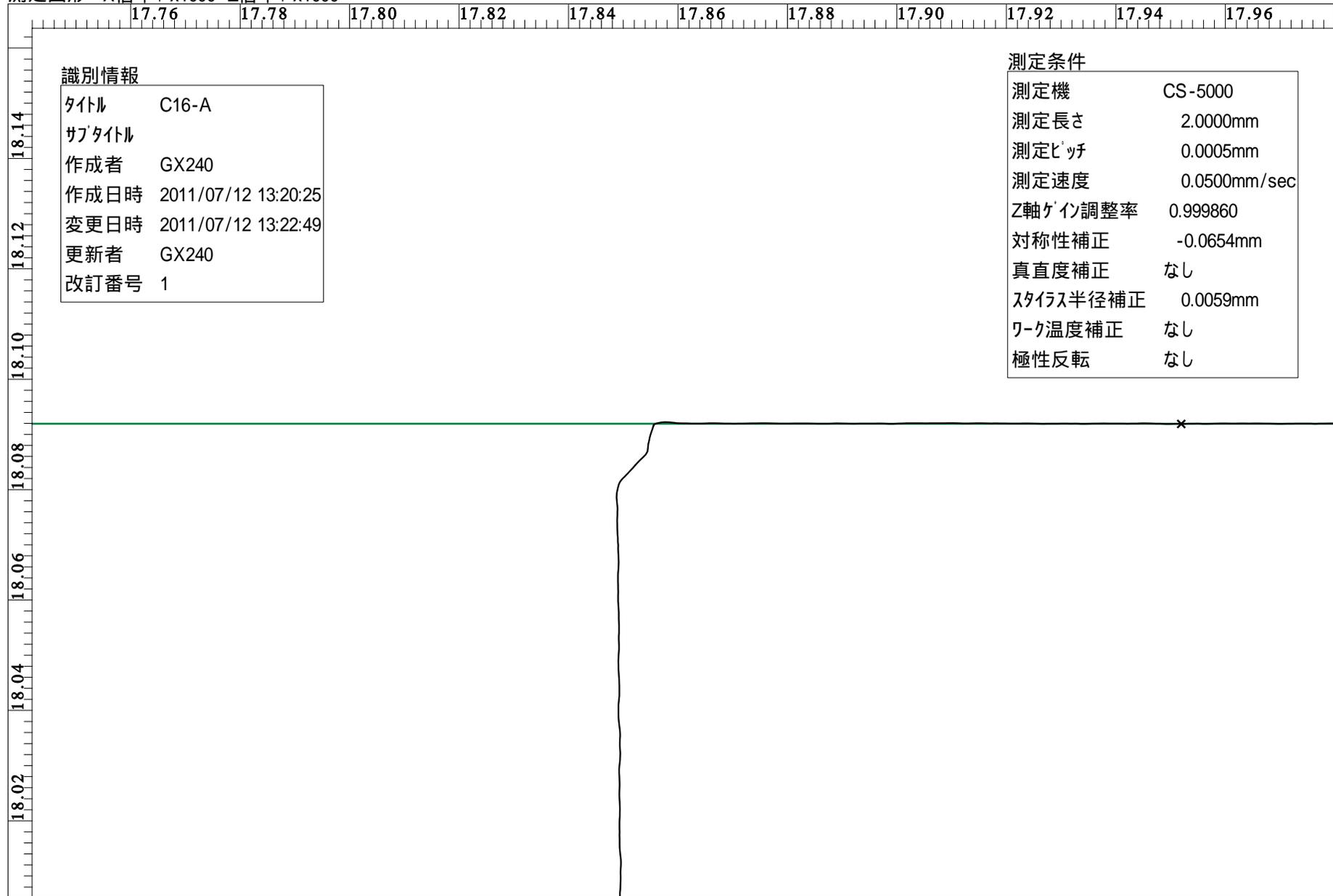
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



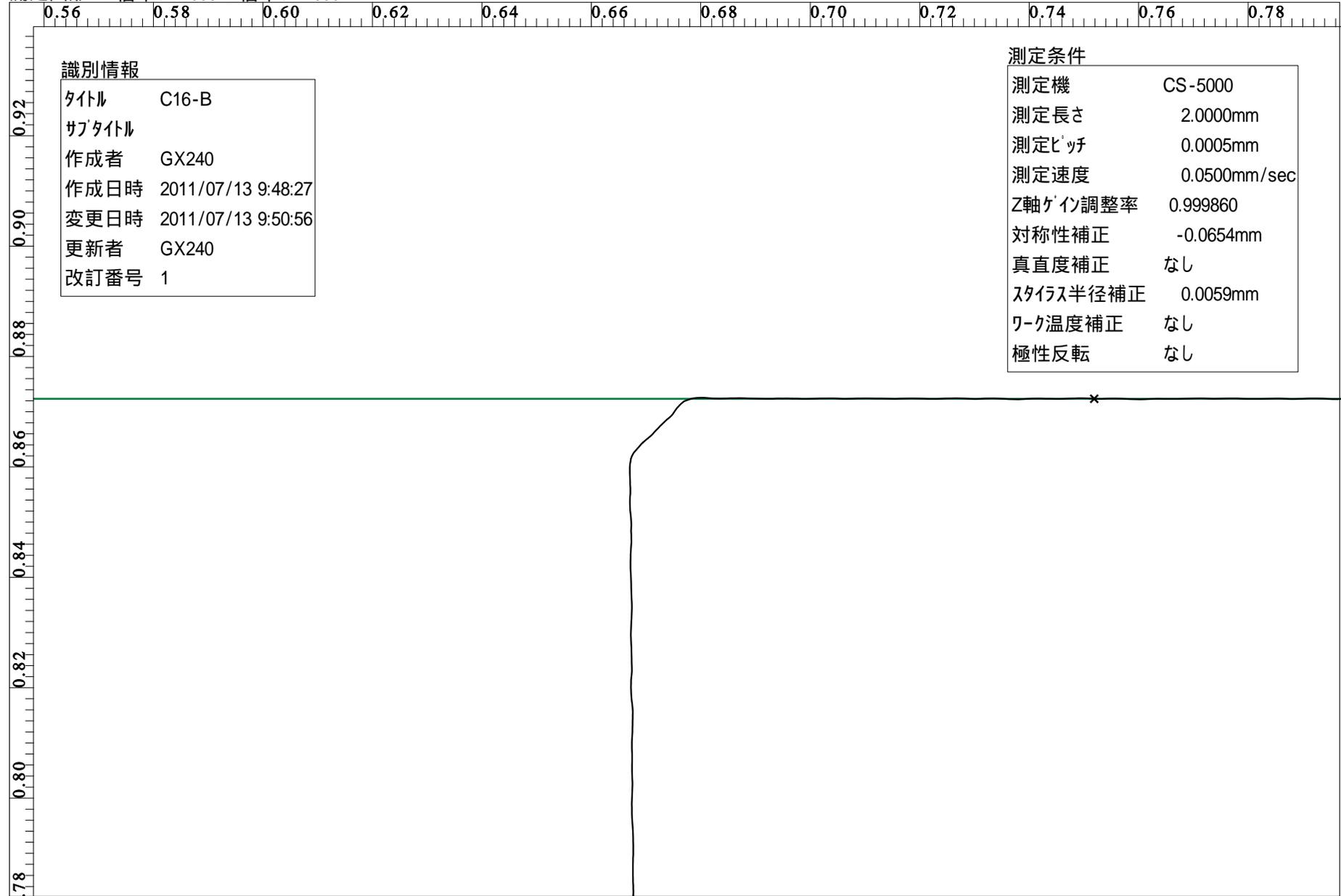
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



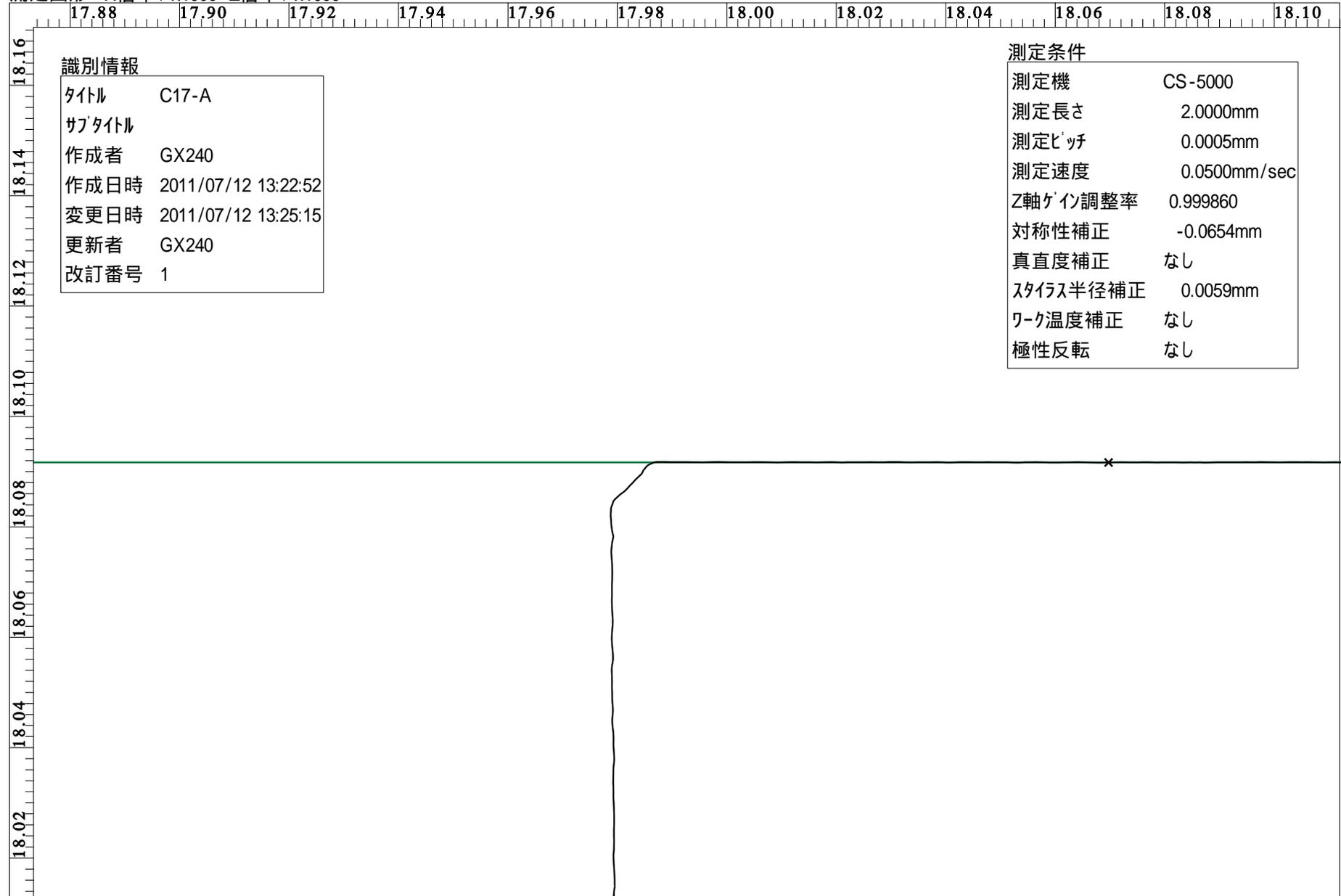
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



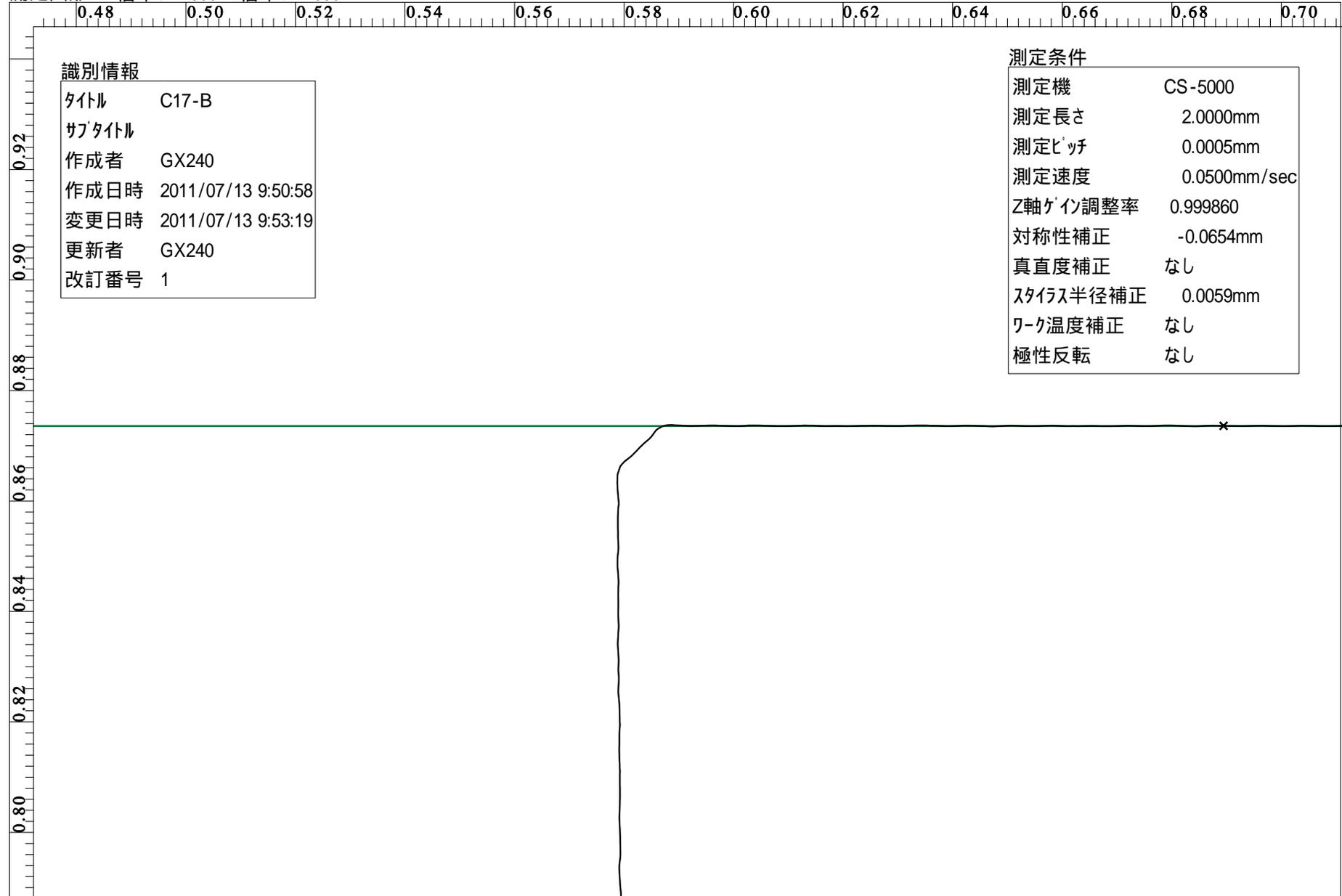
識別情報

タイトル	C17-A
サブタイトル	
作成者	GX240
作成日時	2011/07/12 13:22:52
変更日時	2011/07/12 13:25:15
更新者	GX240
改訂番号	1

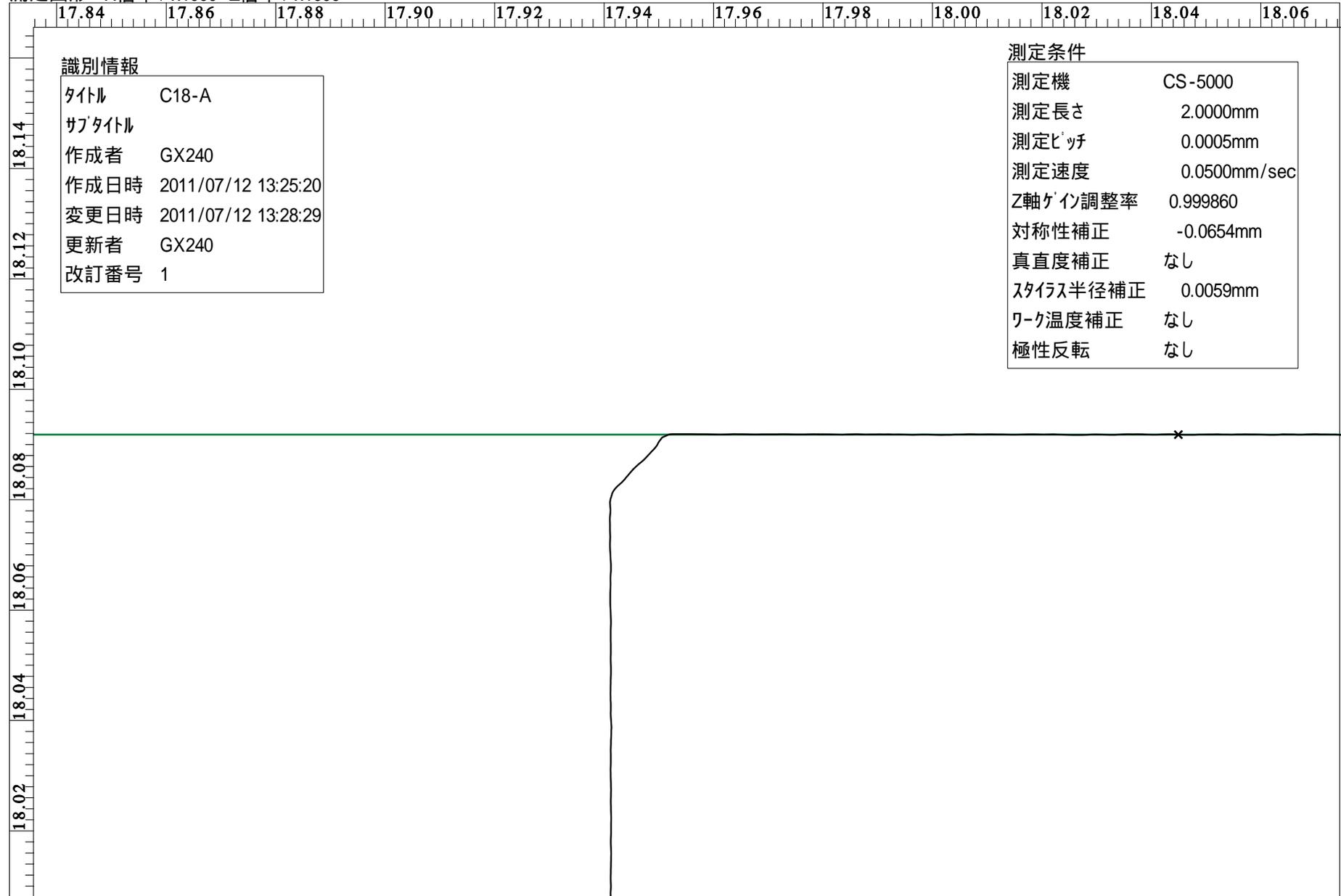
測定条件

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	0.999860
対称性補正	-0.0654mm
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

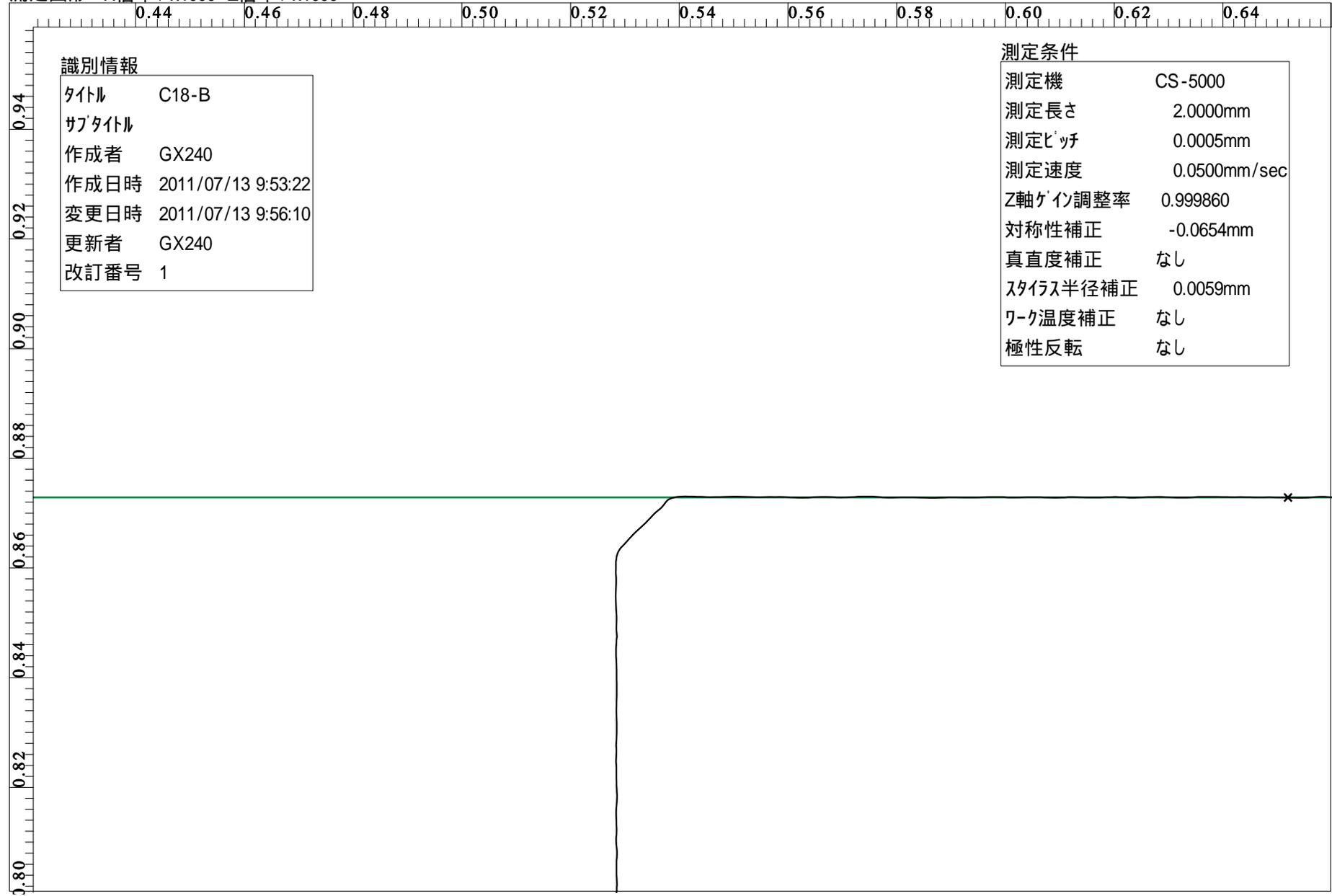
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



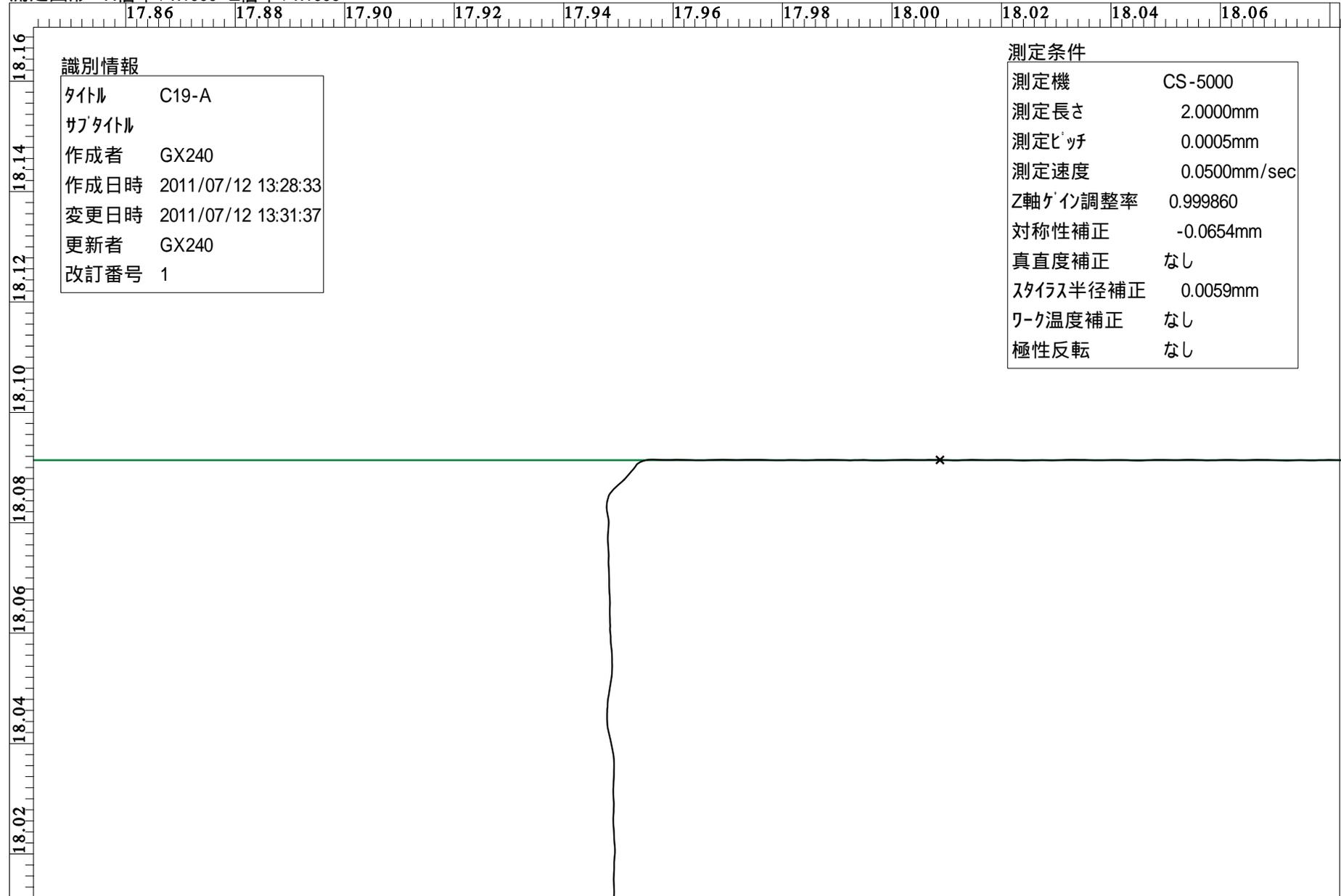
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



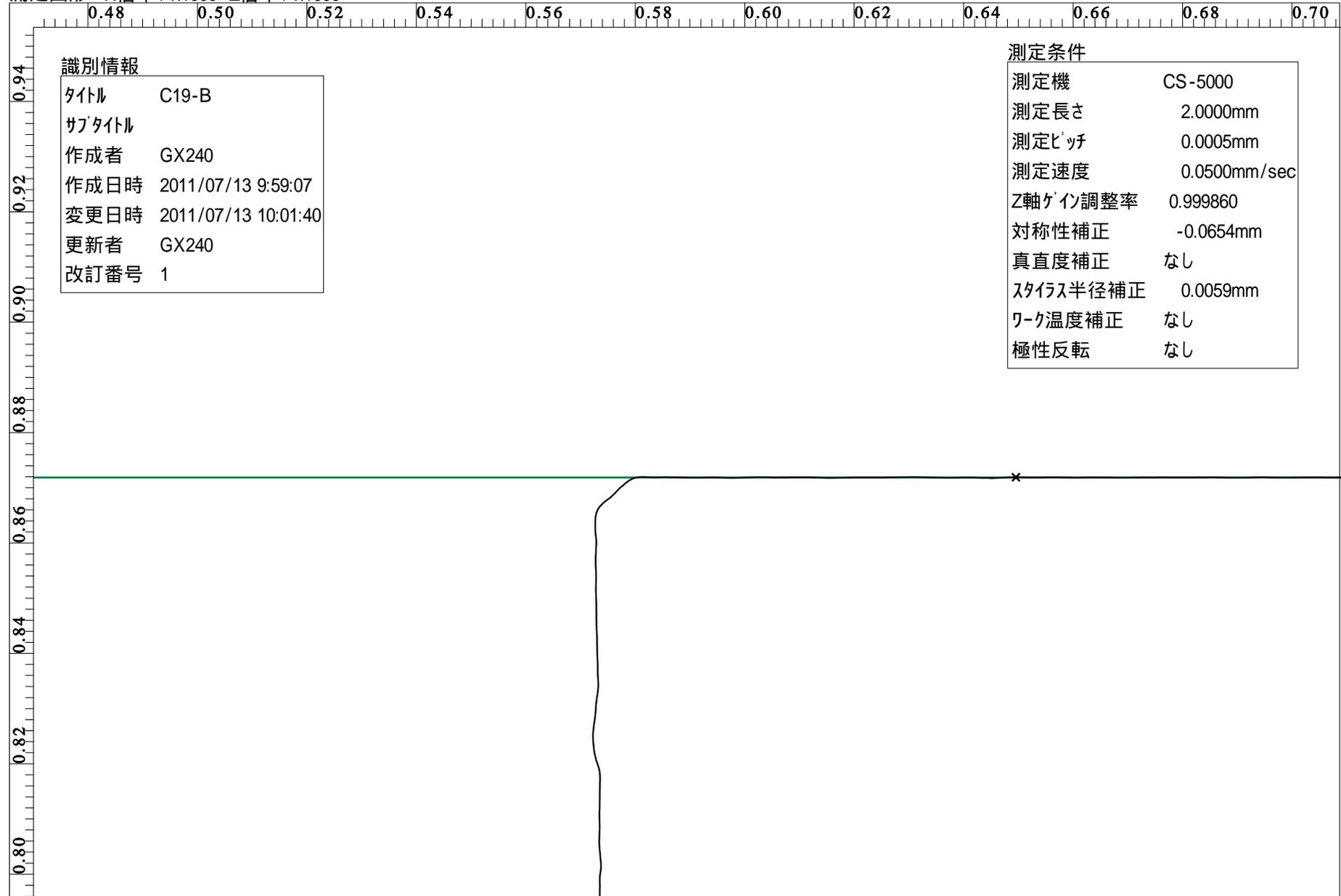
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



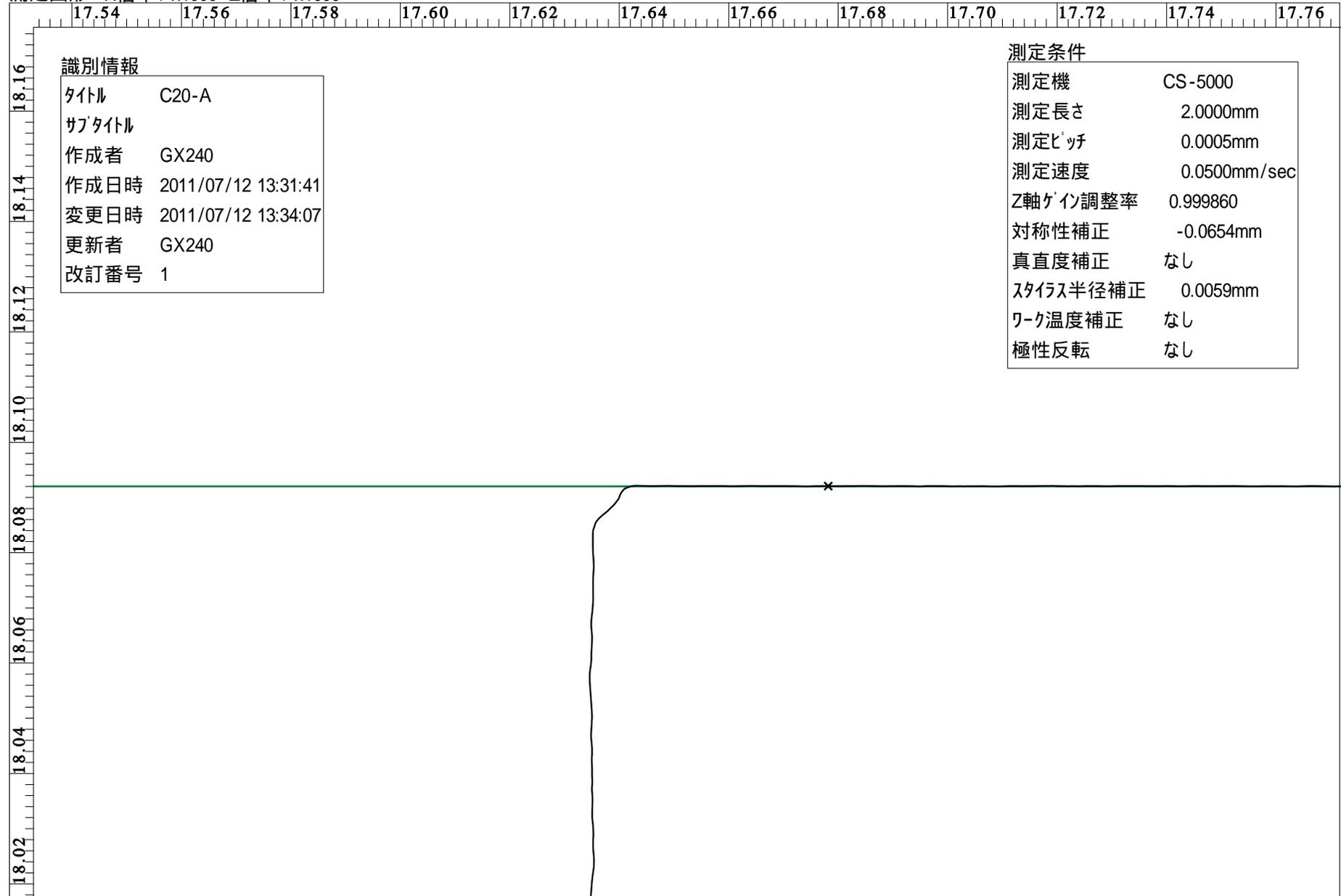
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



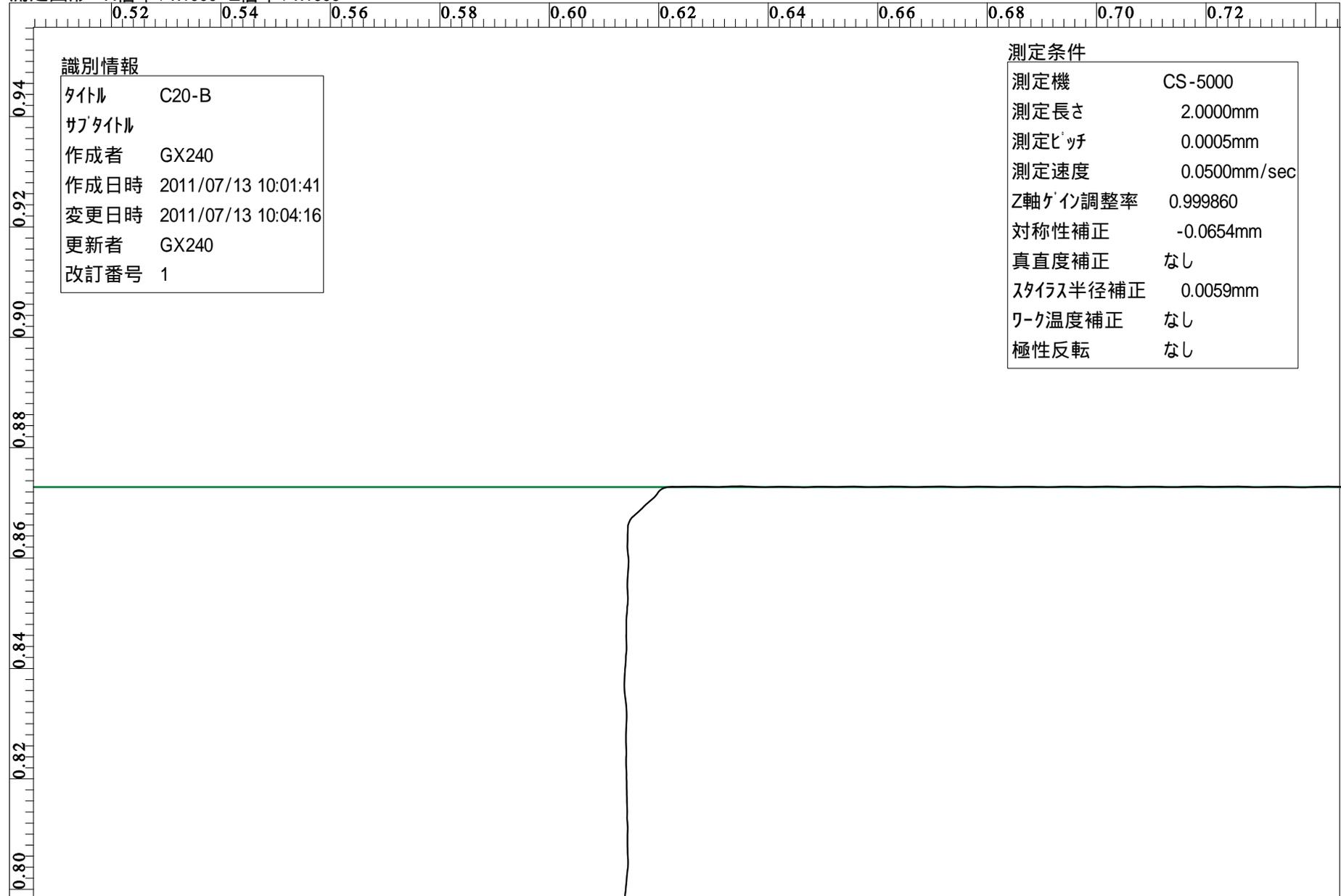
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



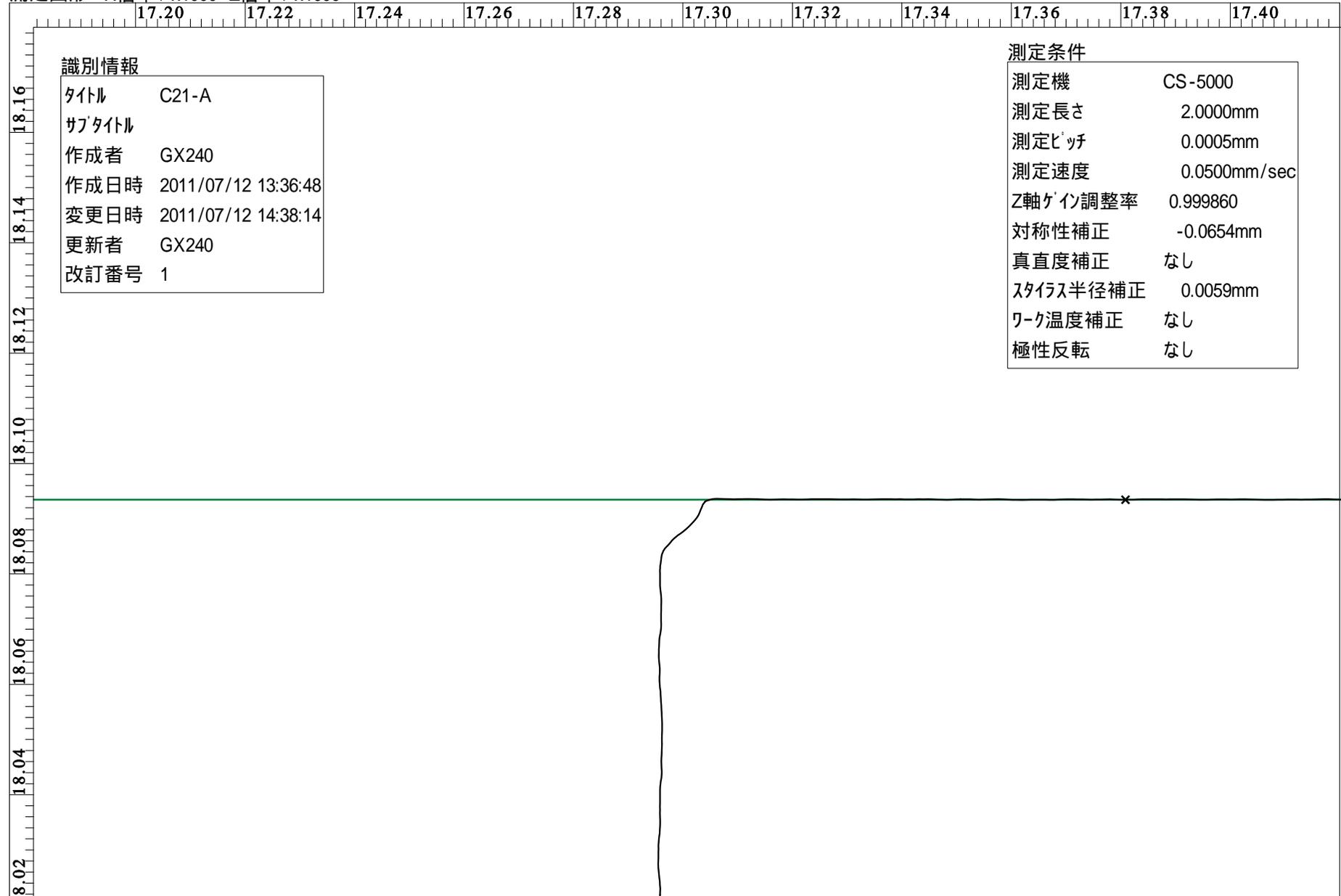
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



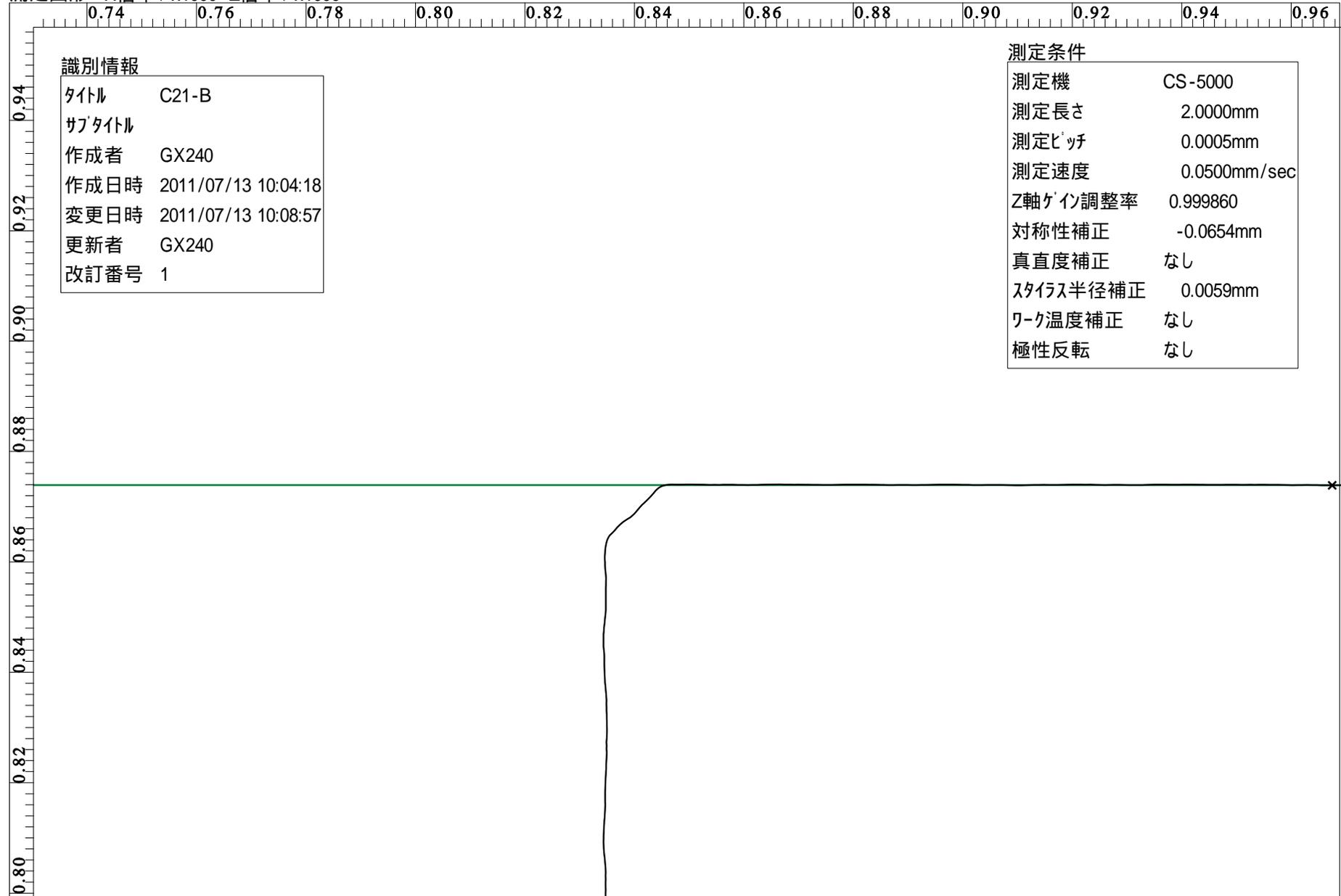
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



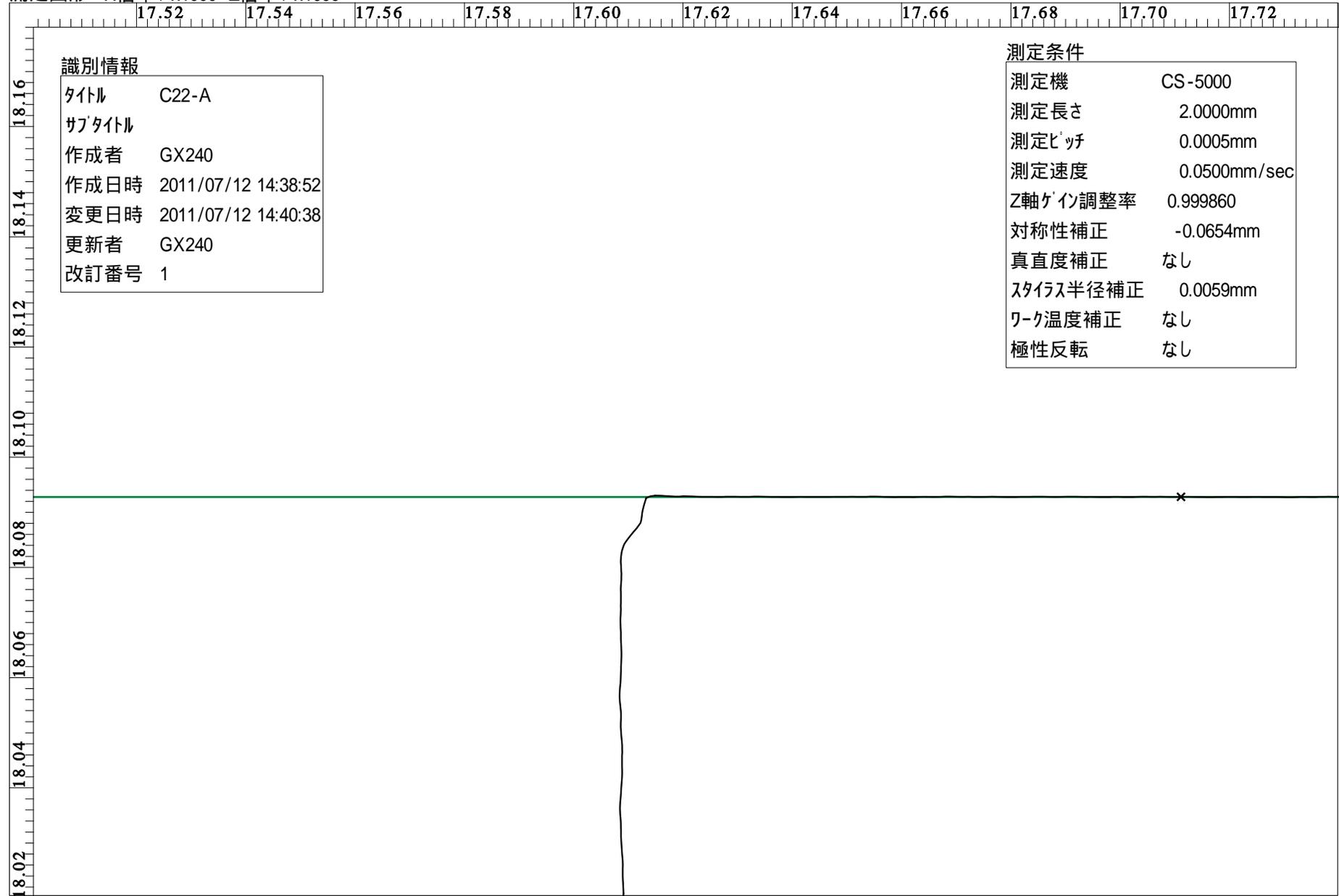
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



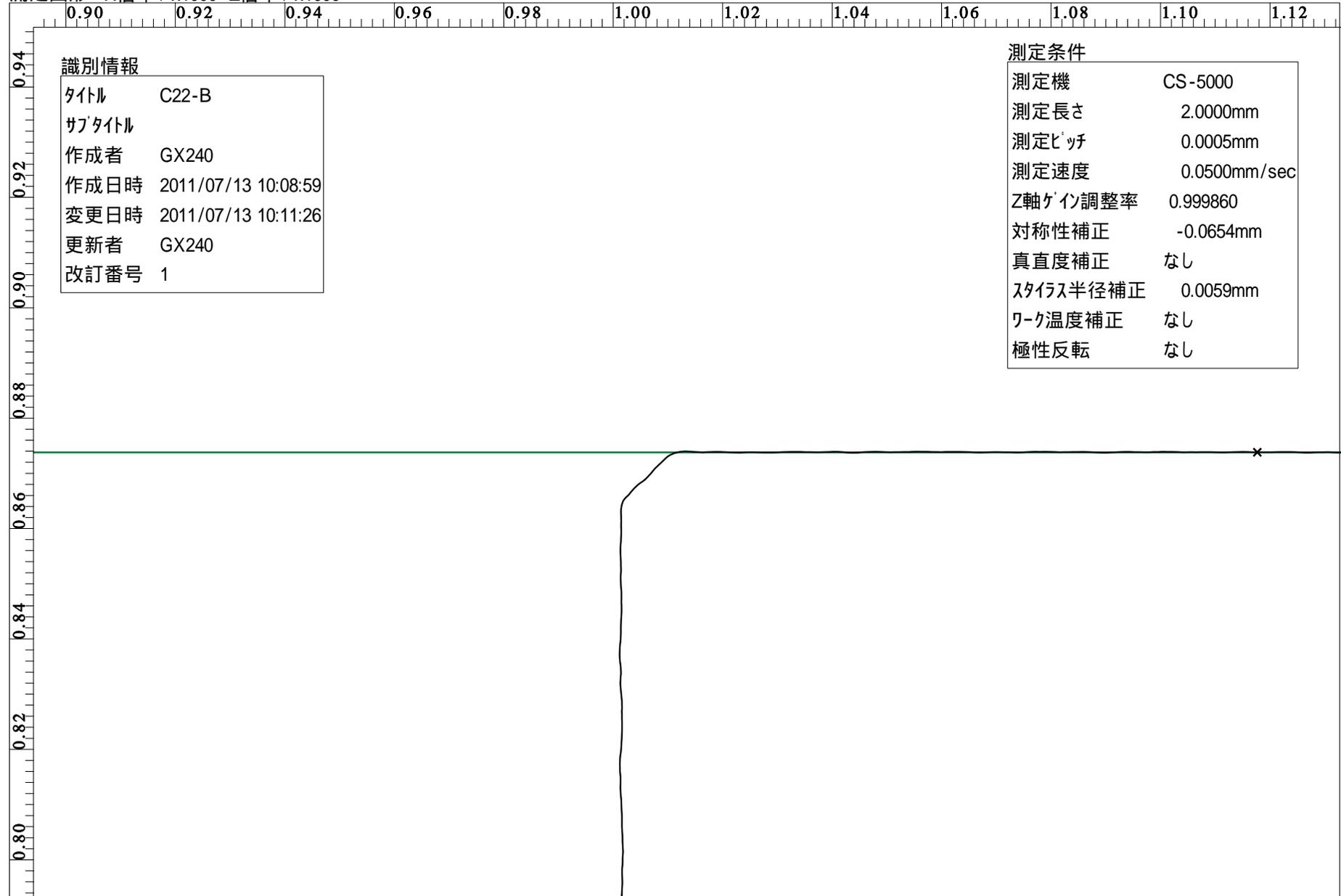
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



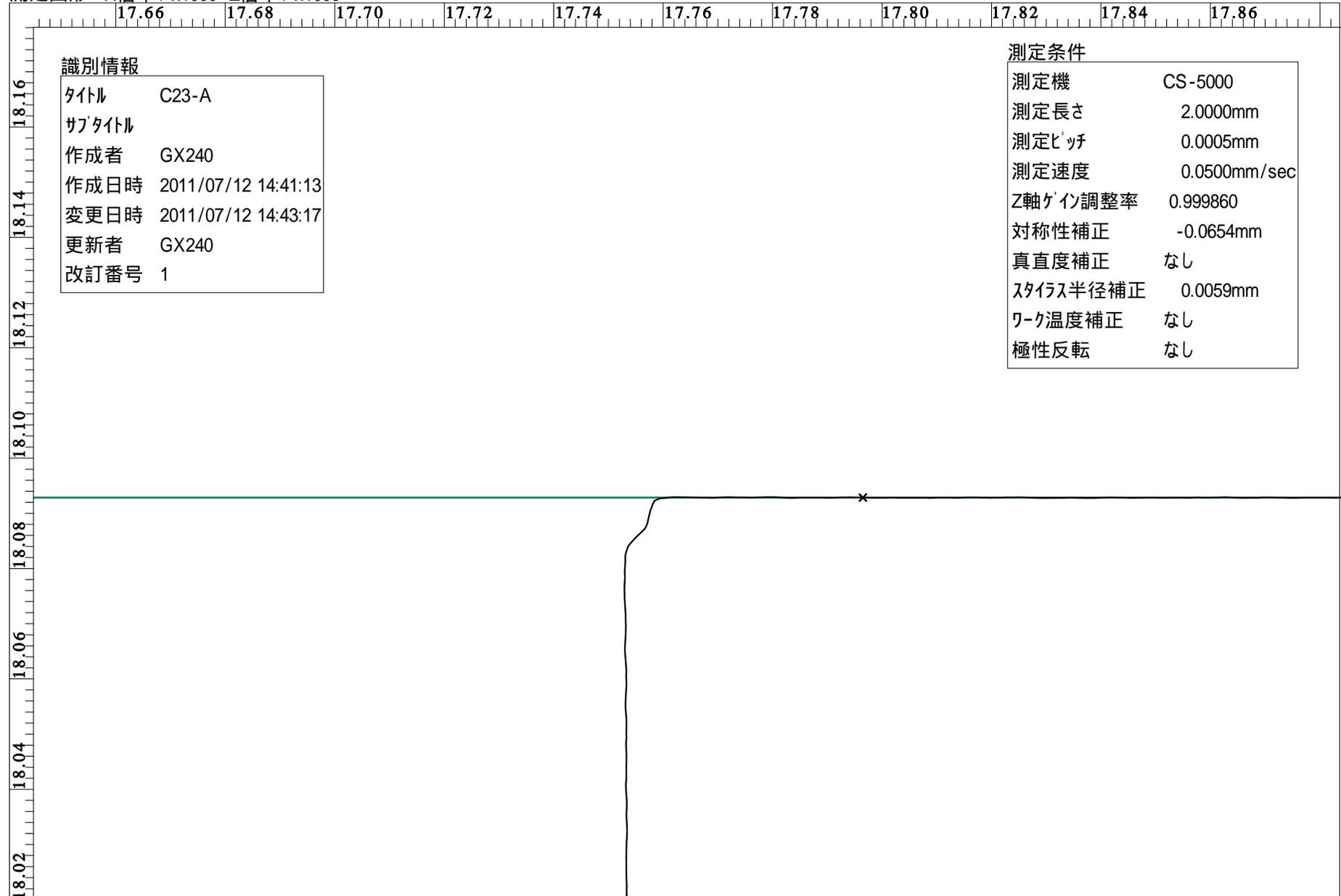
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



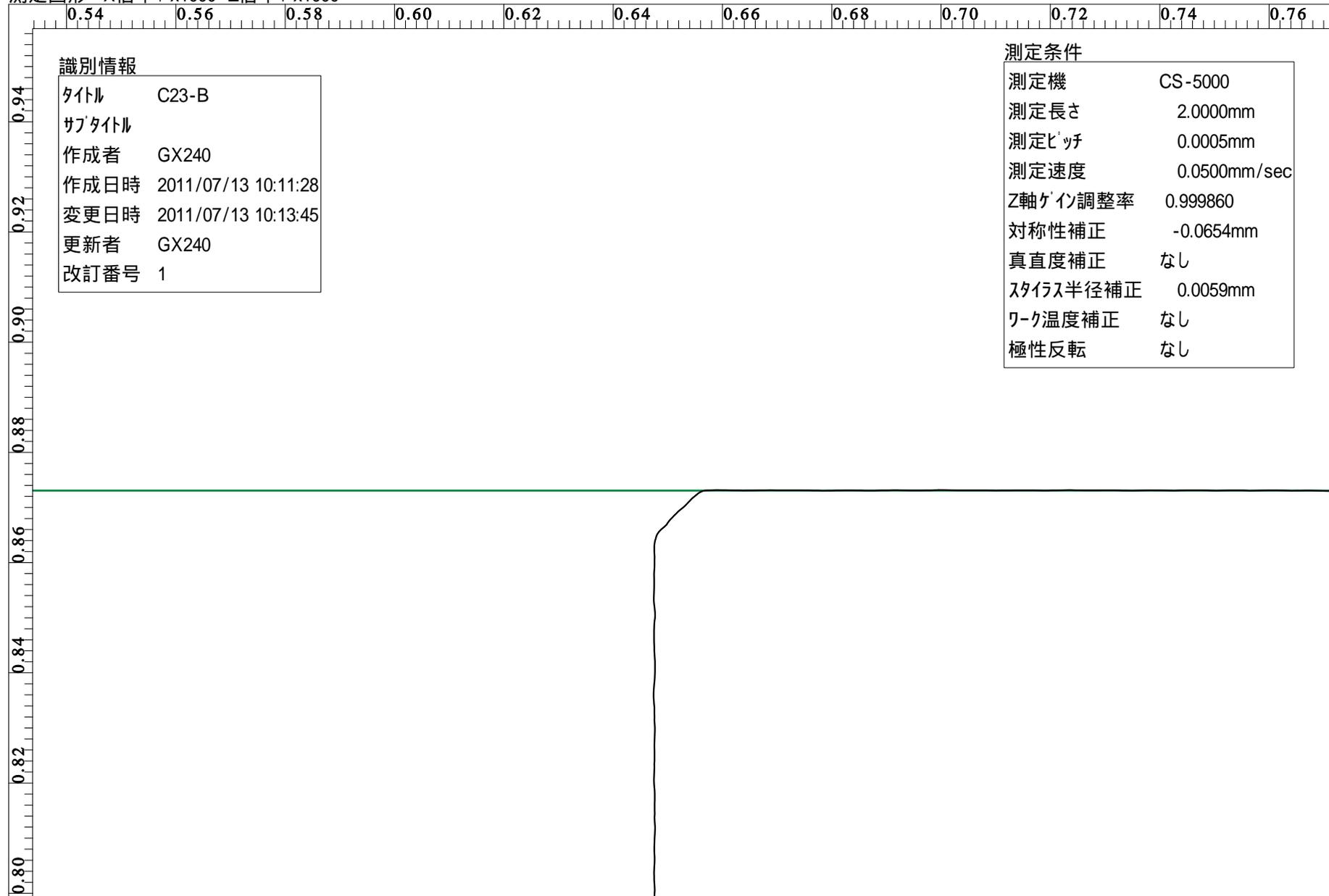
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



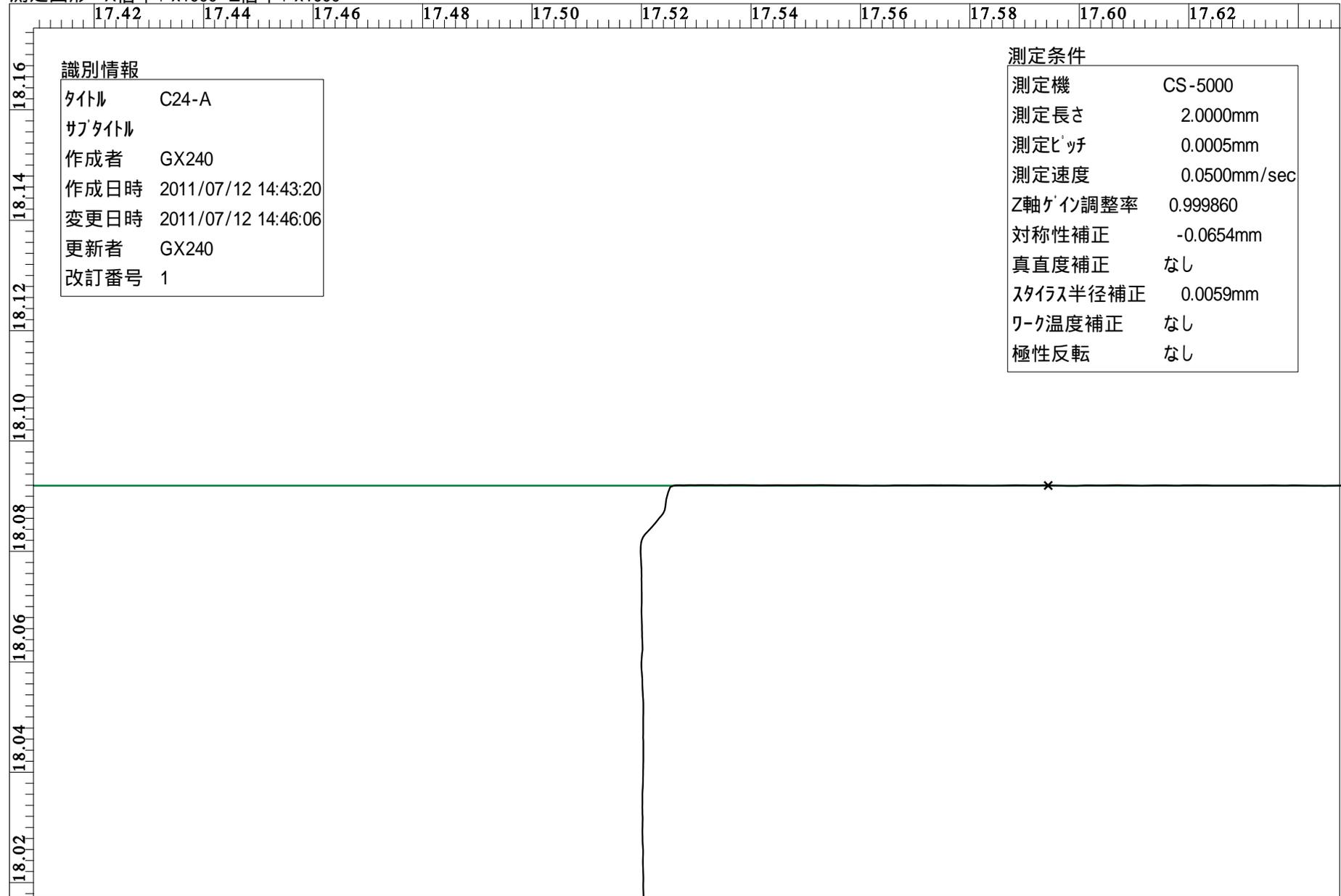
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



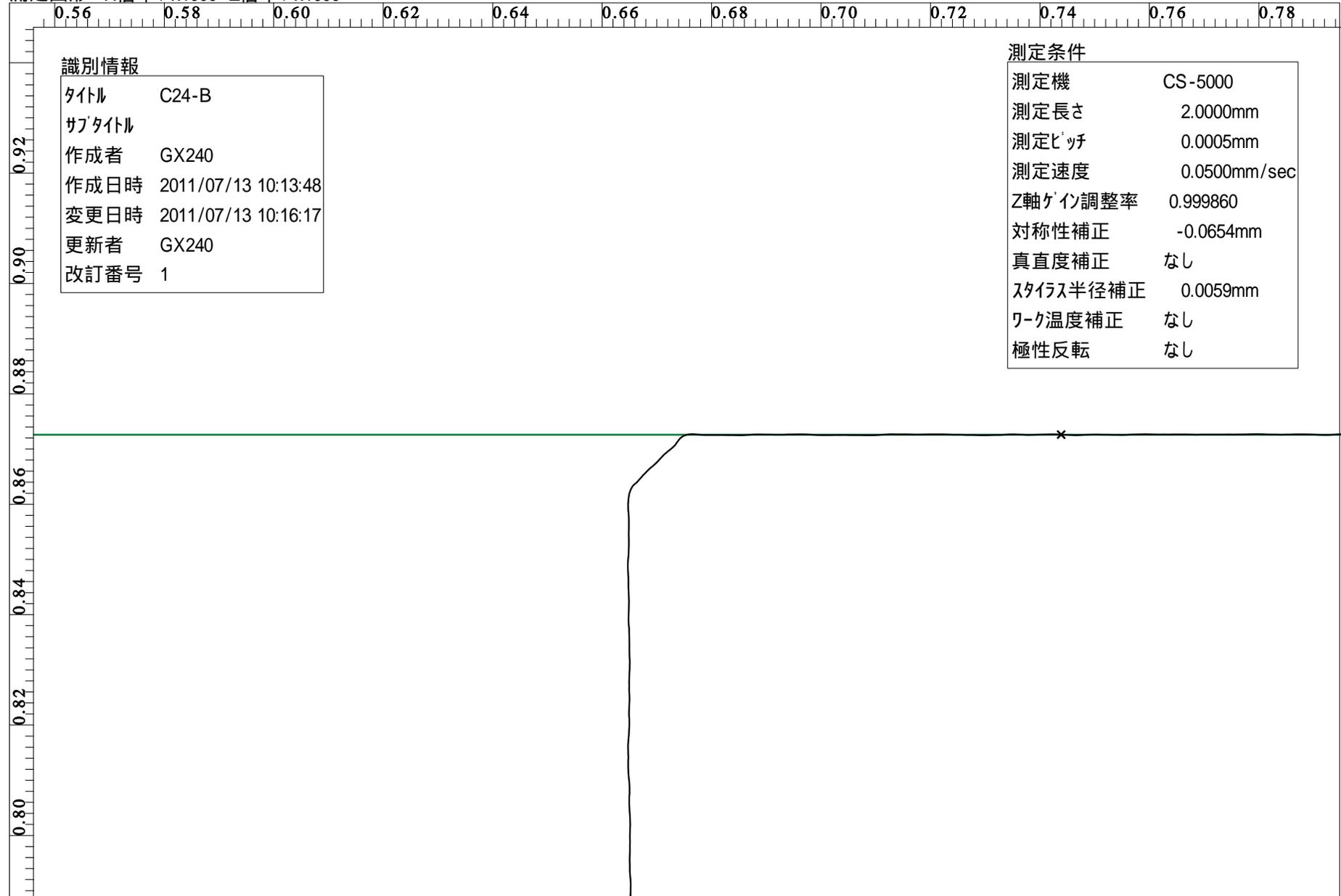
識別情報

タイトル	C24-A
サブタイトル	
作成者	GX240
作成日時	2011/07/12 14:43:20
変更日時	2011/07/12 14:46:06
更新者	GX240
改訂番号	1

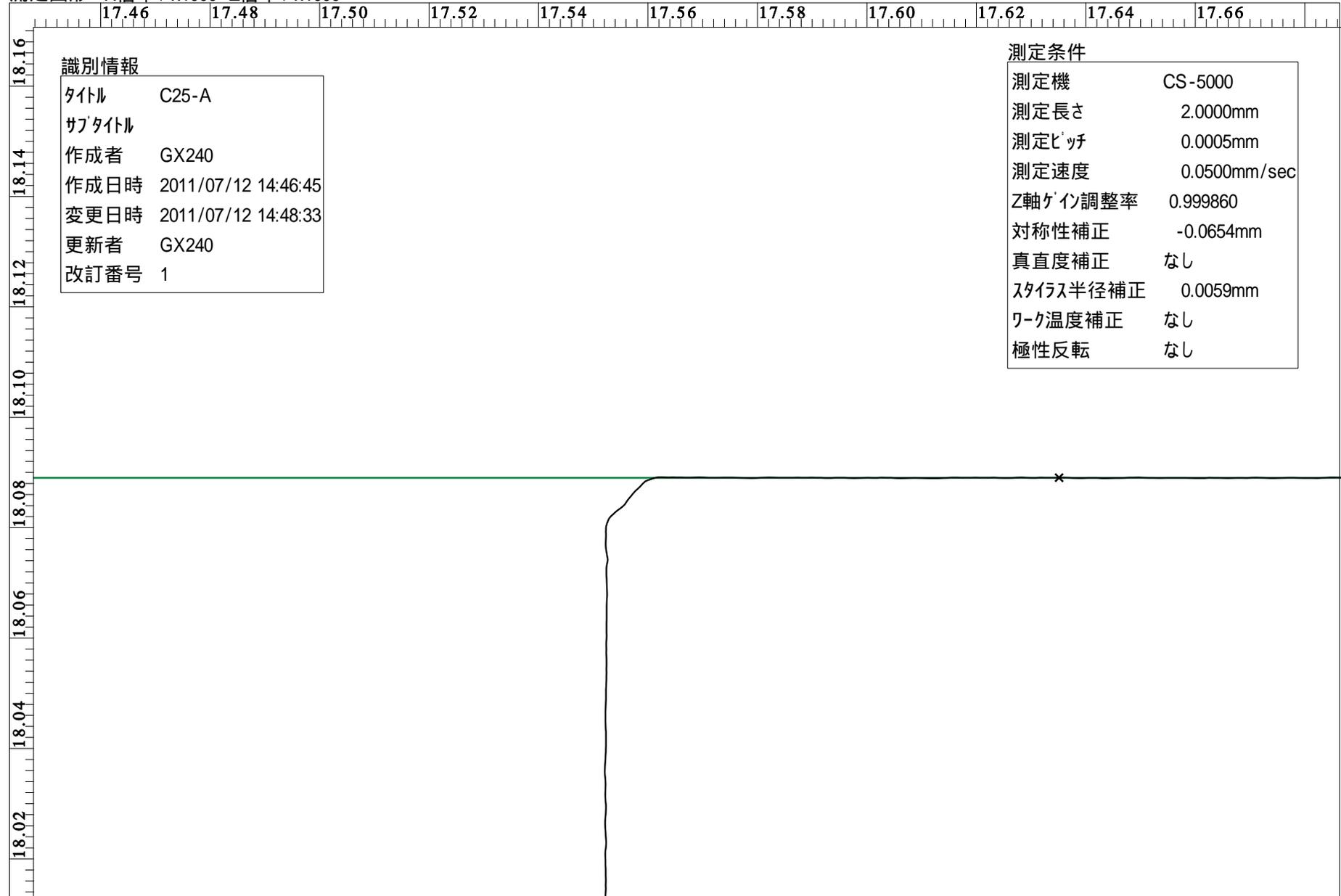
測定条件

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	0.999860
対称性補正	-0.0654mm
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



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



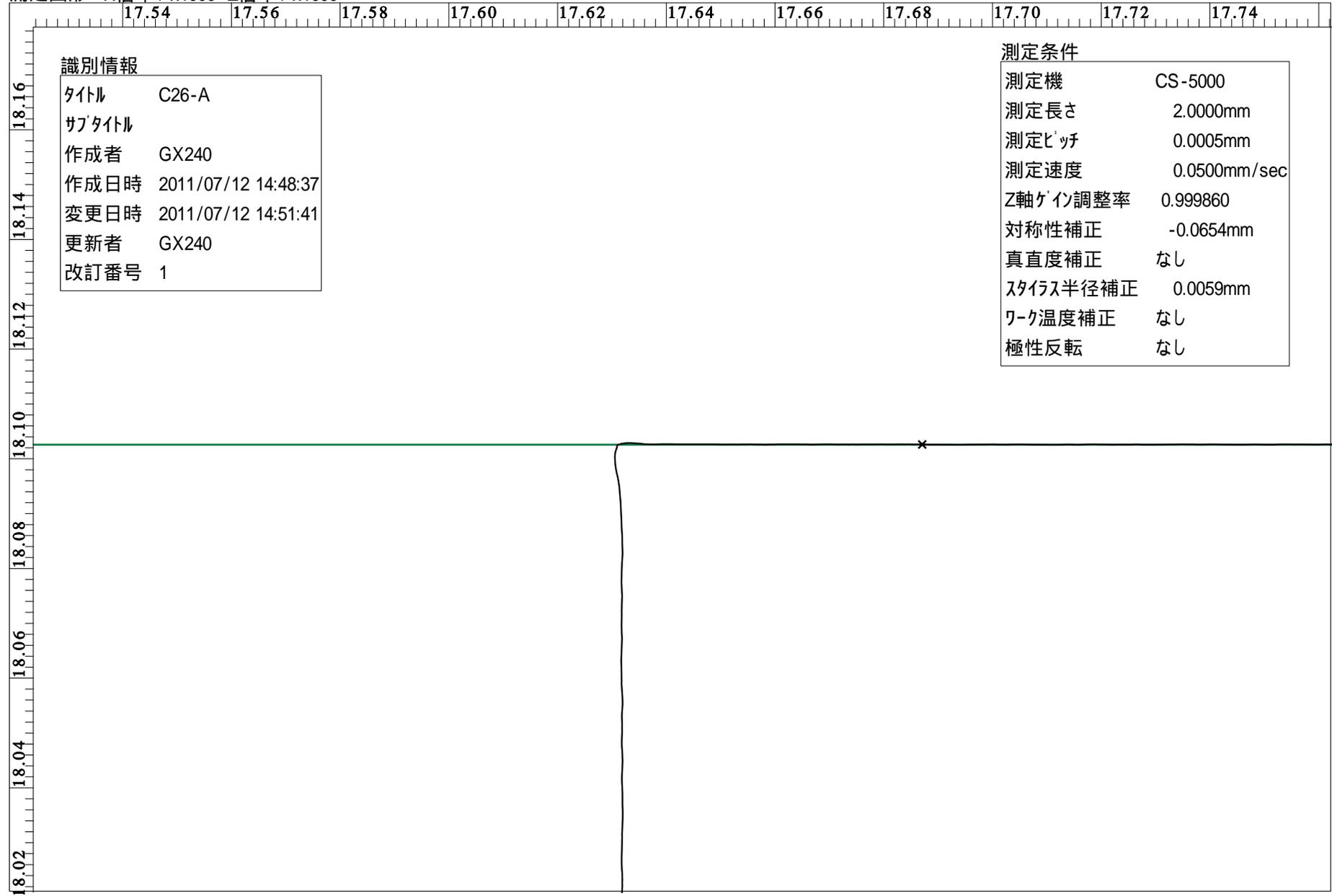
識別情報

タイトル	C25-B
サブタイトル	
作成者	GX240
作成日時	2011/07/13 10:16:18
変更日時	2011/07/13 10:18:35
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	0.999860
対称性補正	-0.0654mm
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



識別情報

タイトル	C26-A
サブタイトル	
作成者	GX240
作成日時	2011/07/12 14:48:37
変更日時	2011/07/12 14:51:41
更新者	GX240
改訂番号	1

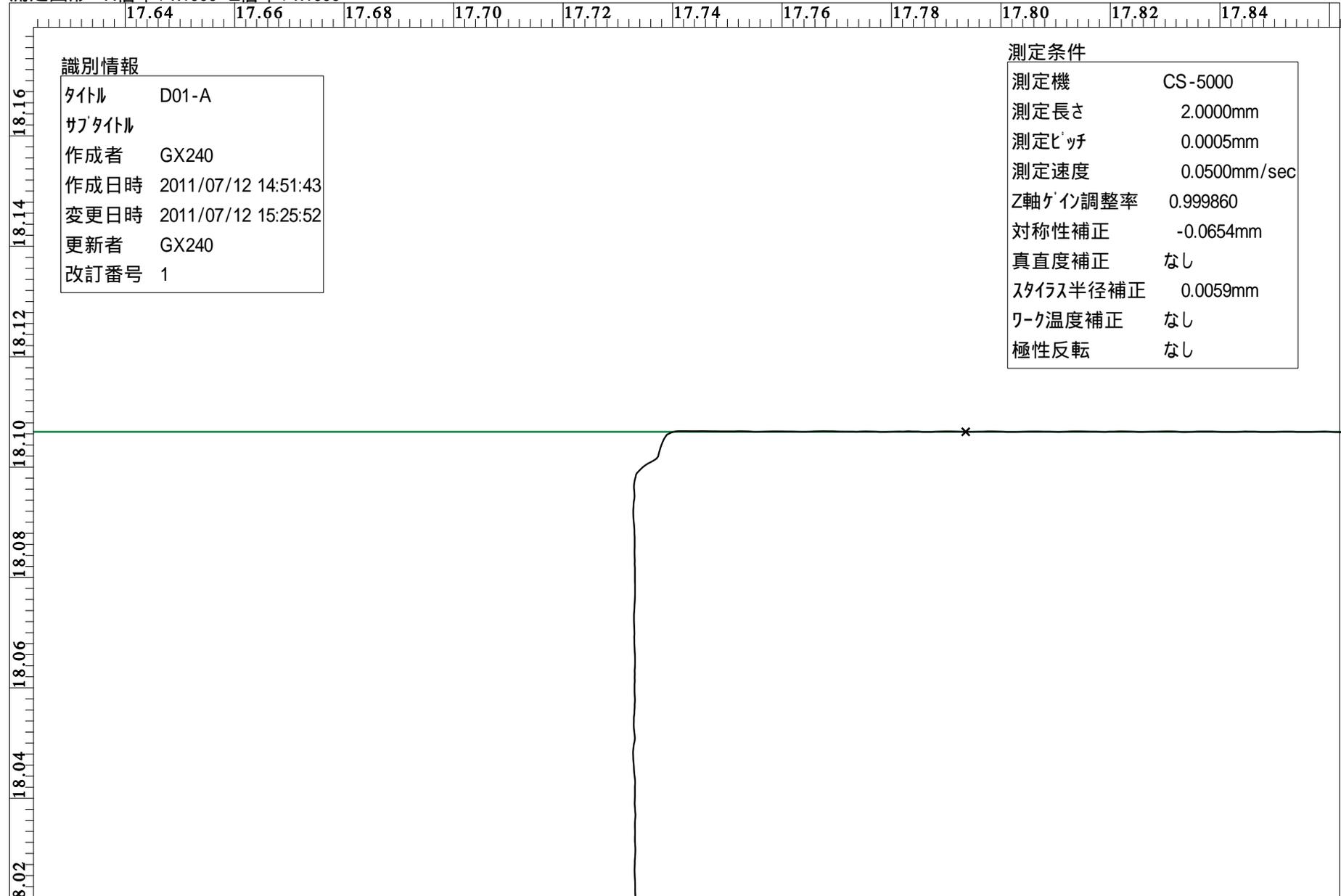
測定条件

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	0.999860
対称性補正	-0.0654mm
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

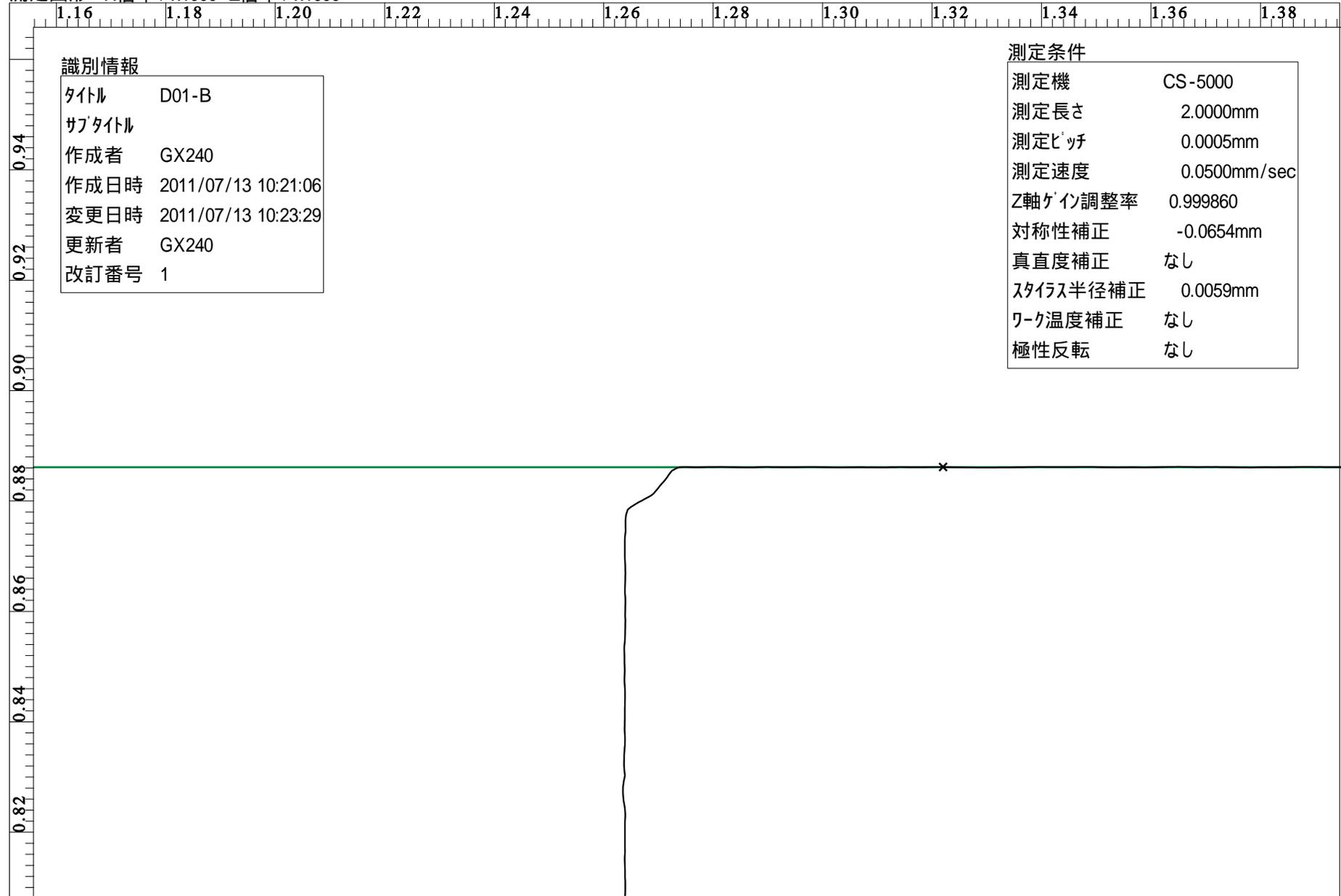
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



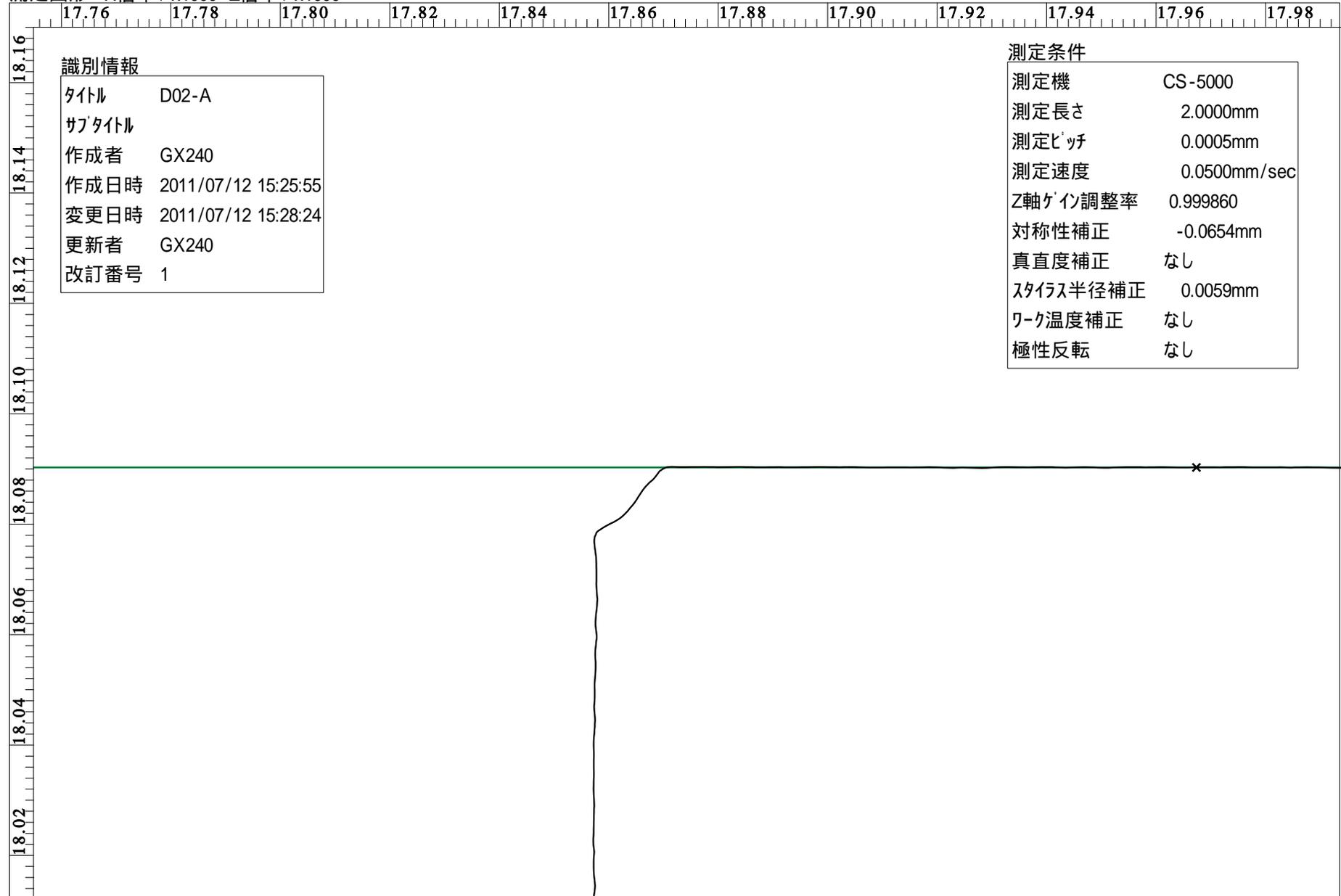
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



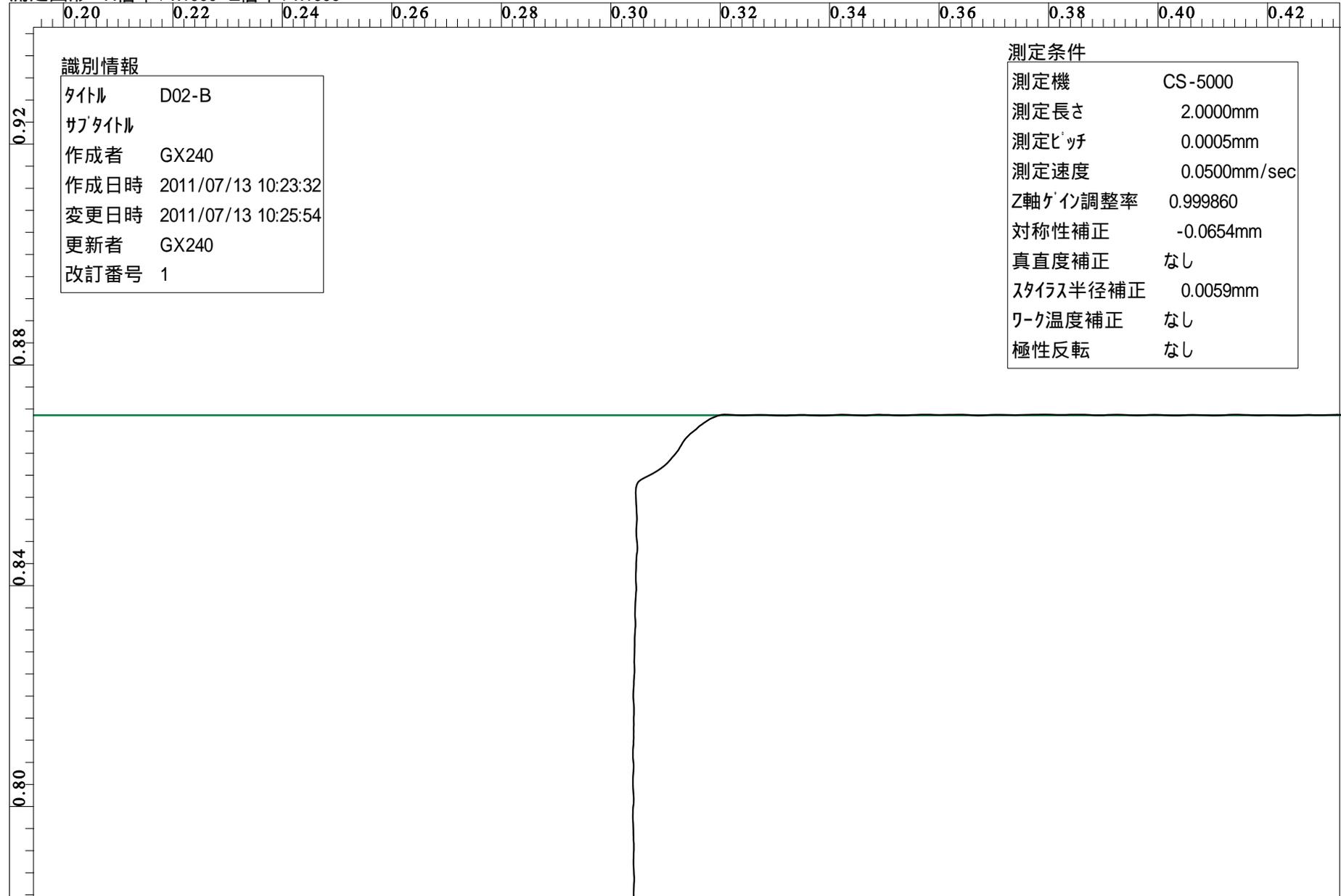
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



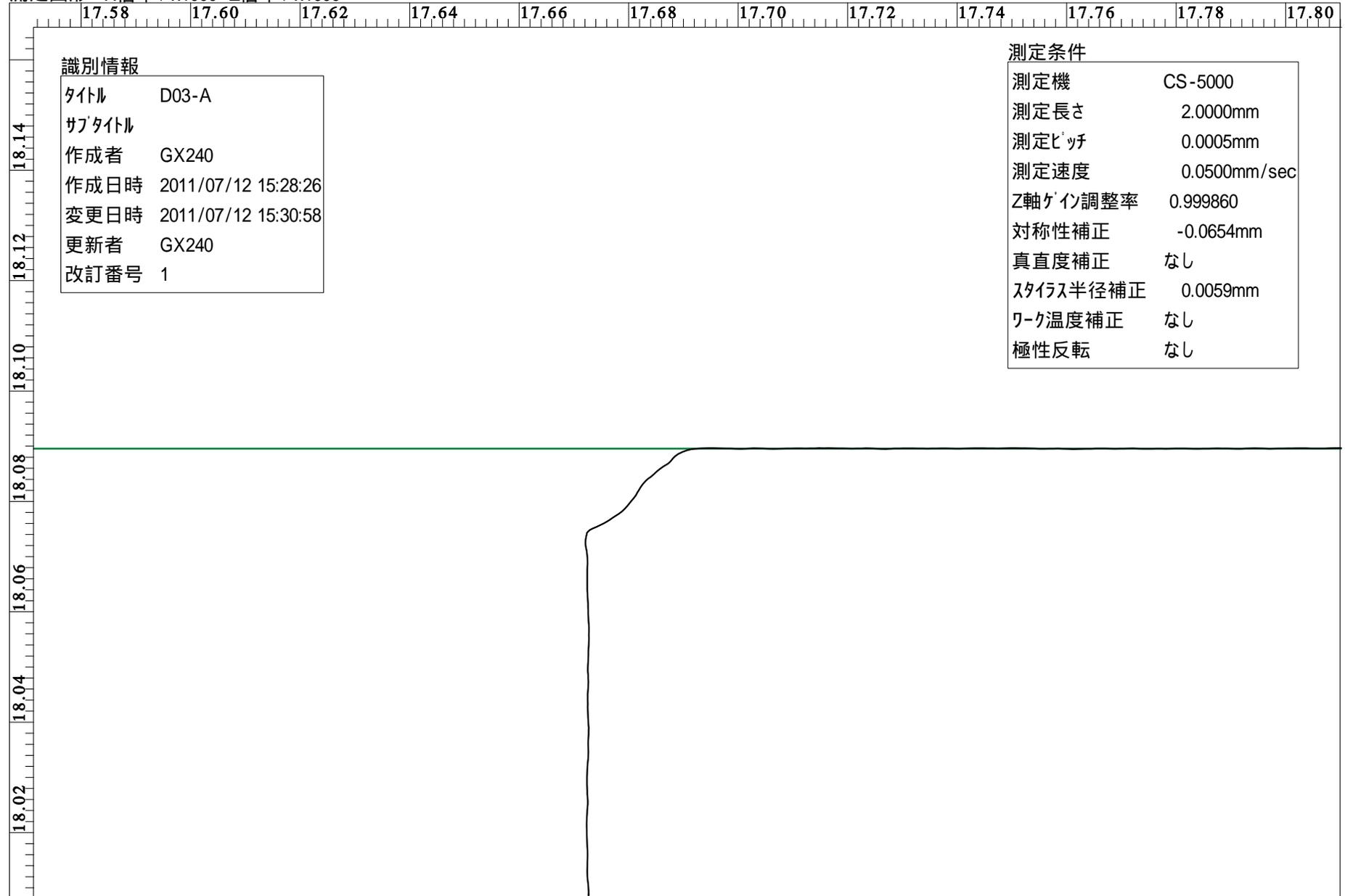
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



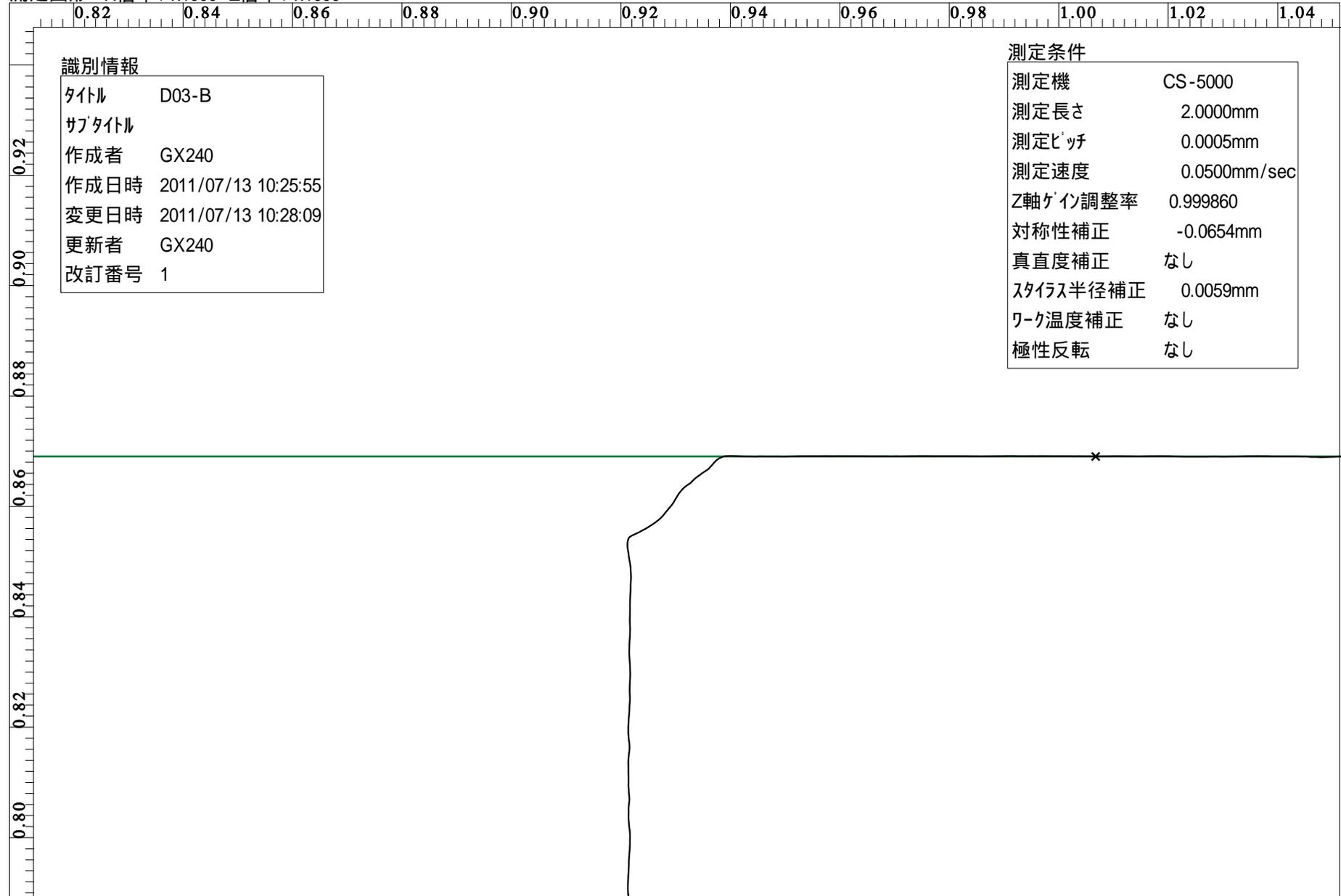
識別情報

タイトル	D03-A
サブタイトル	
作成者	GX240
作成日時	2011/07/12 15:28:26
変更日時	2011/07/12 15:30:58
更新者	GX240
改訂番号	1

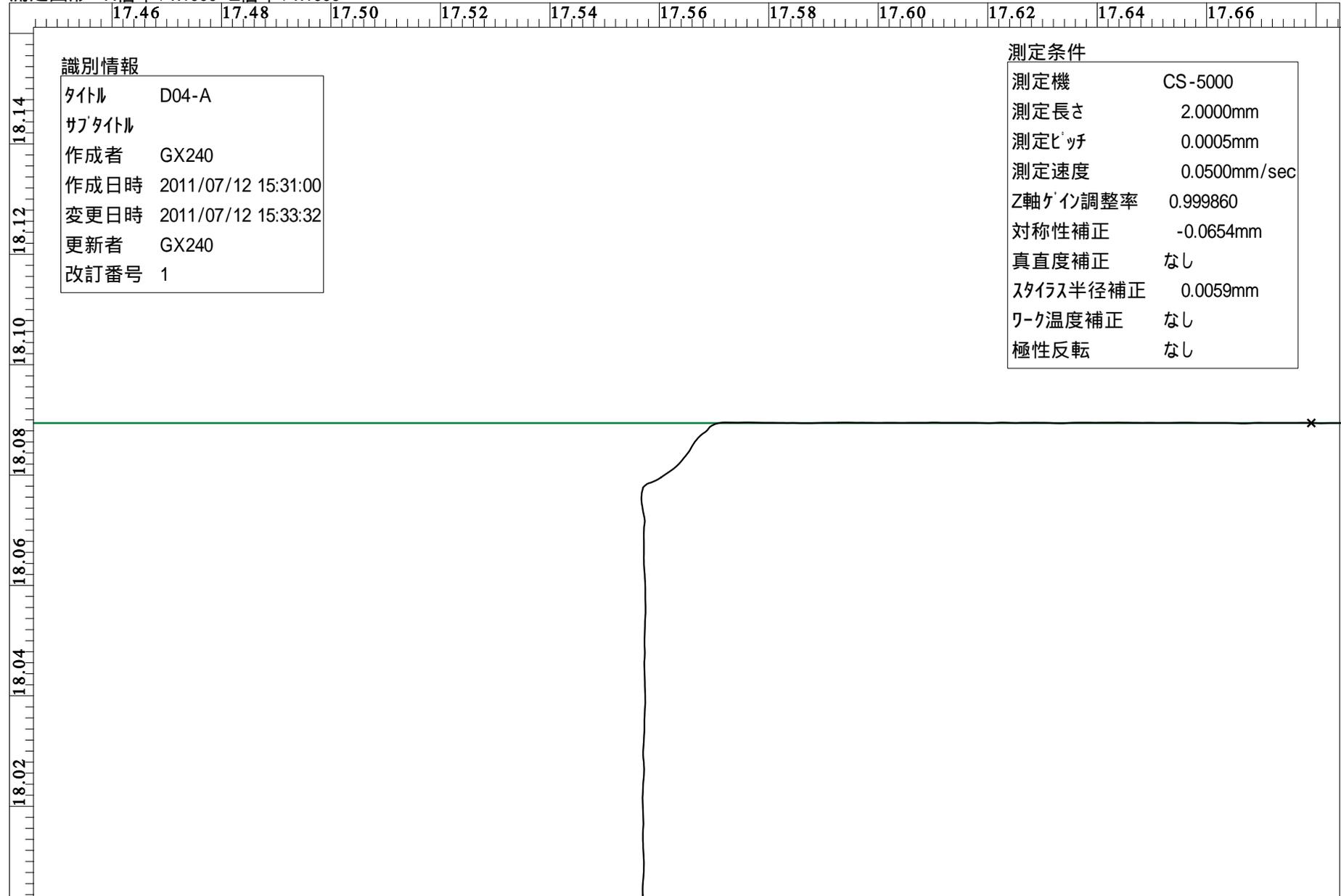
測定条件

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	0.999860
対称性補正	-0.0654mm
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

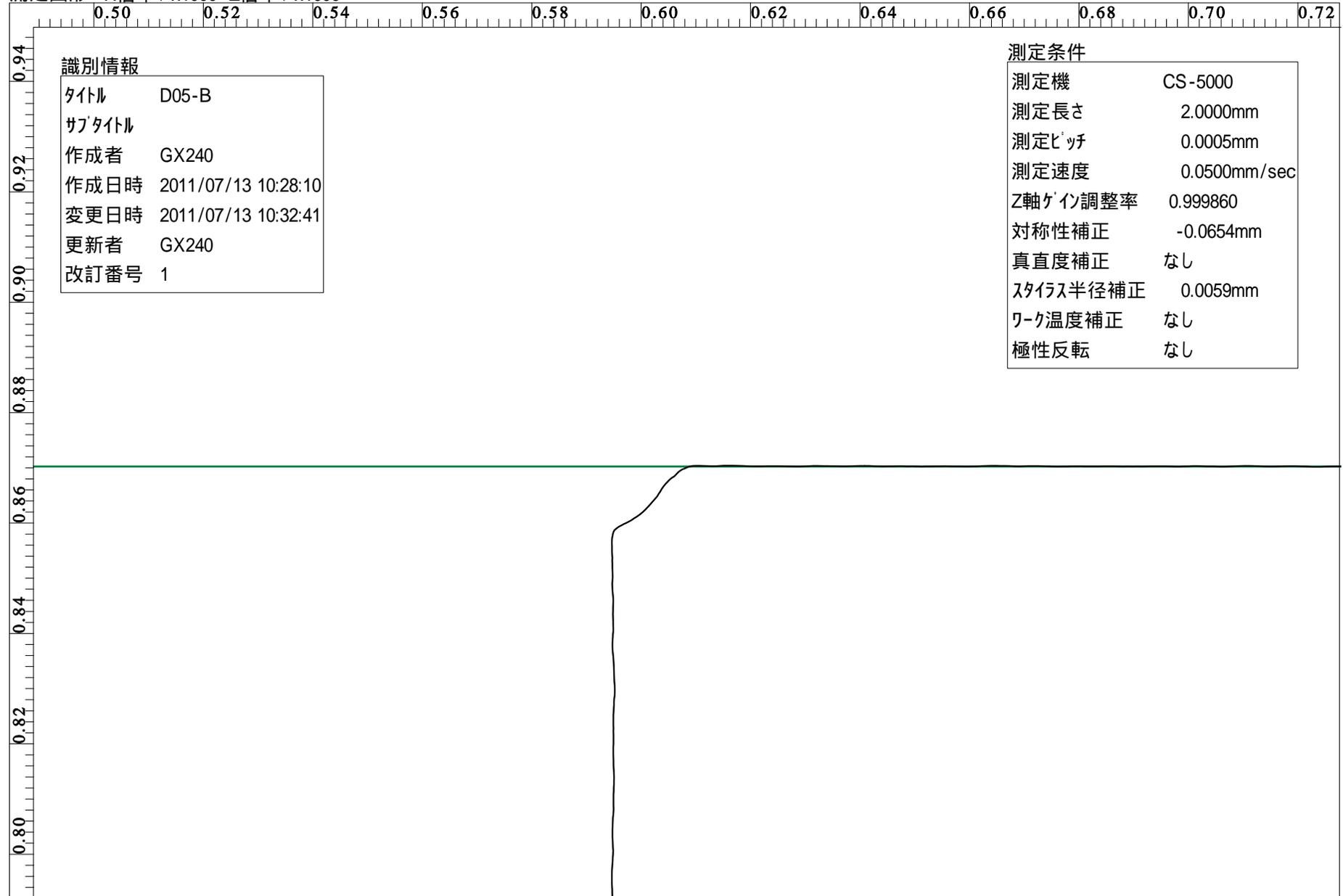
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



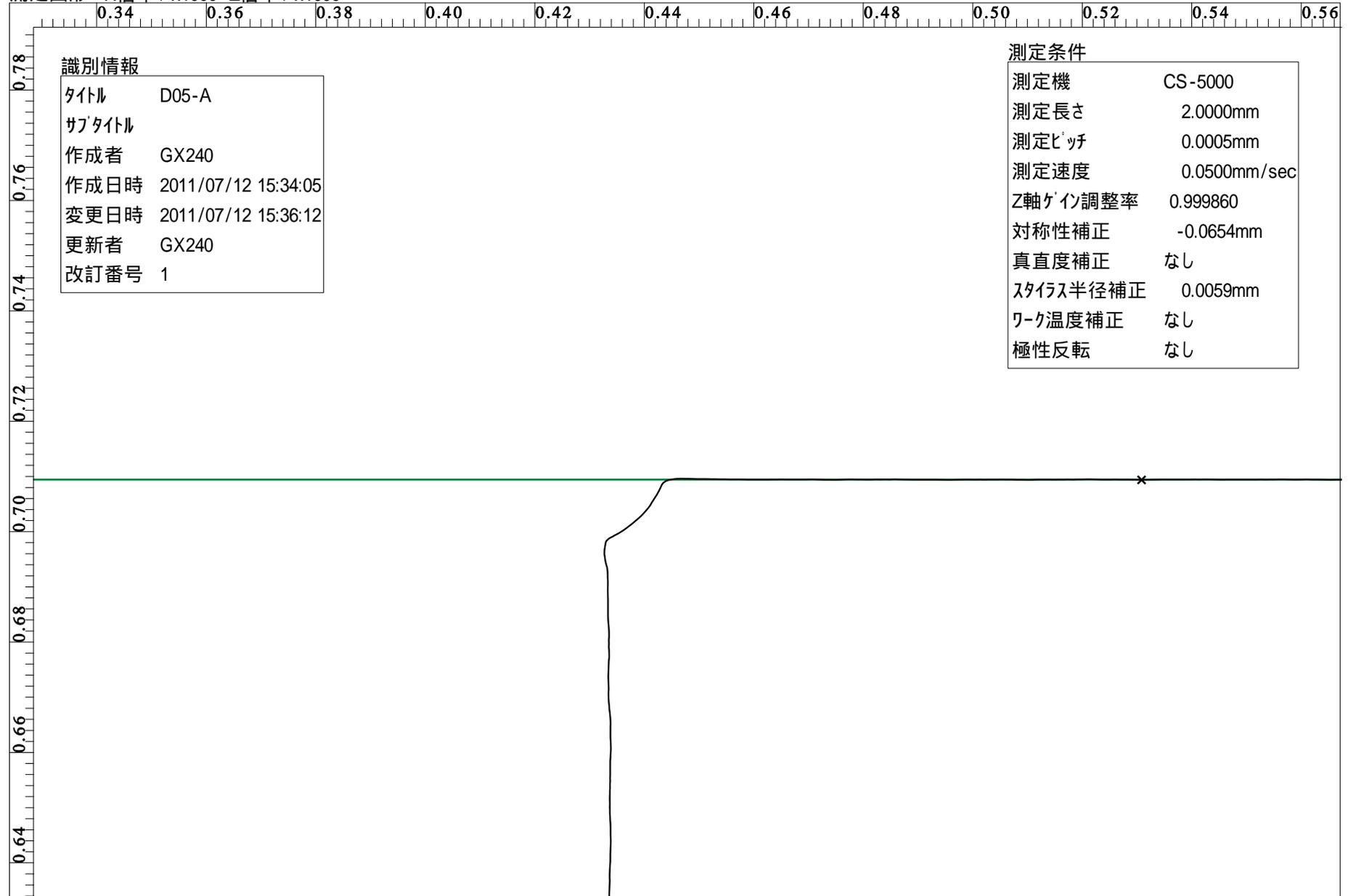
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



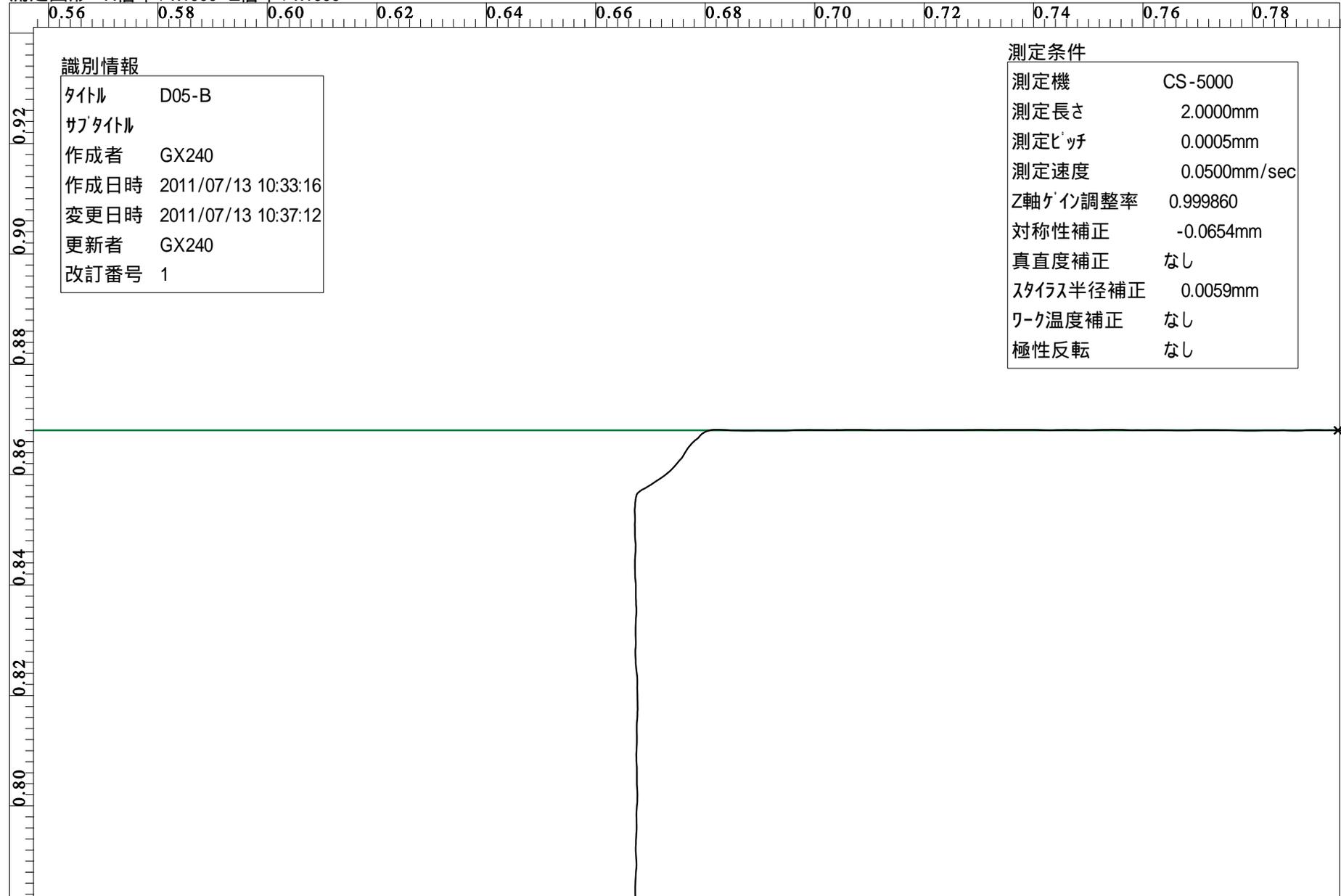
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



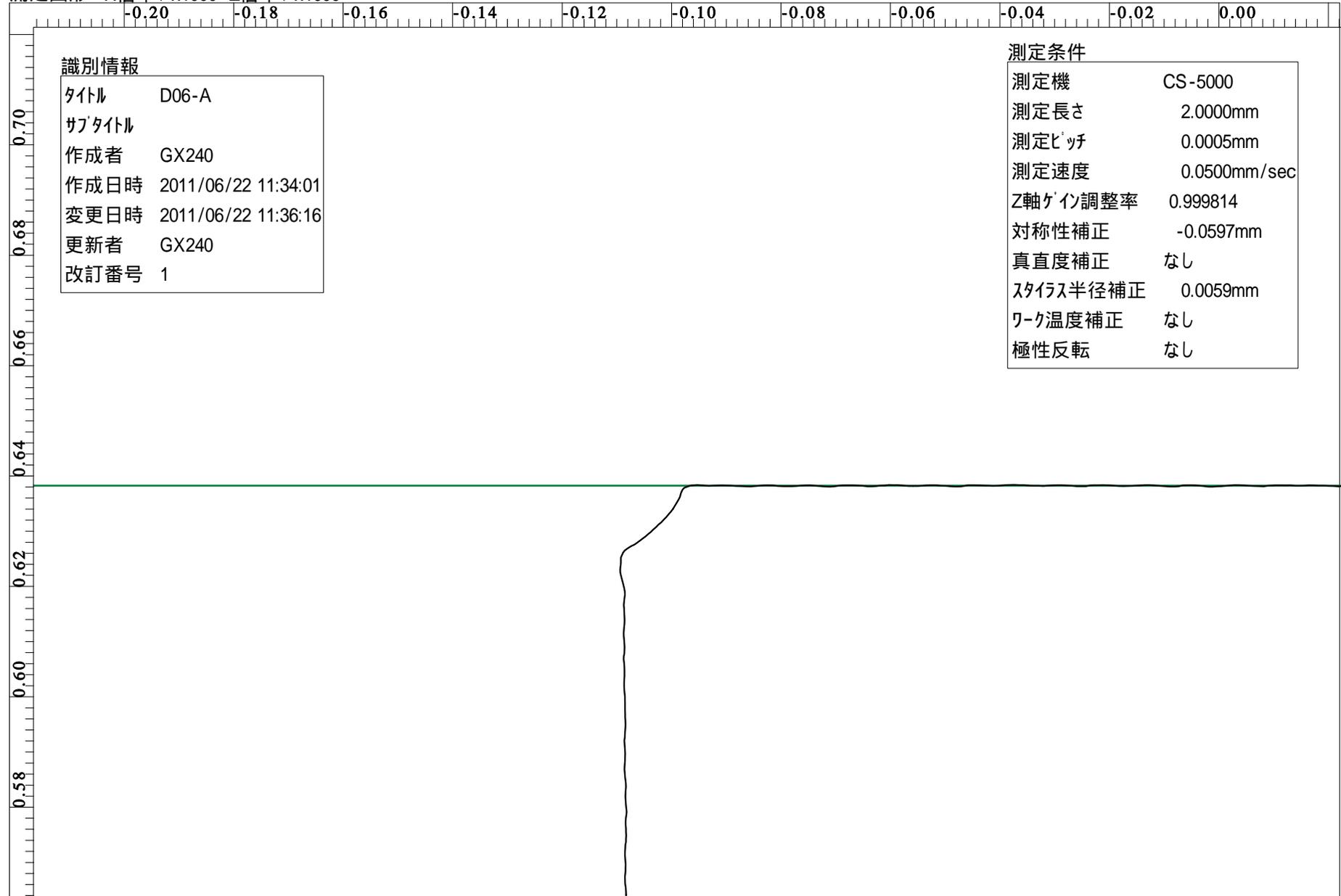
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



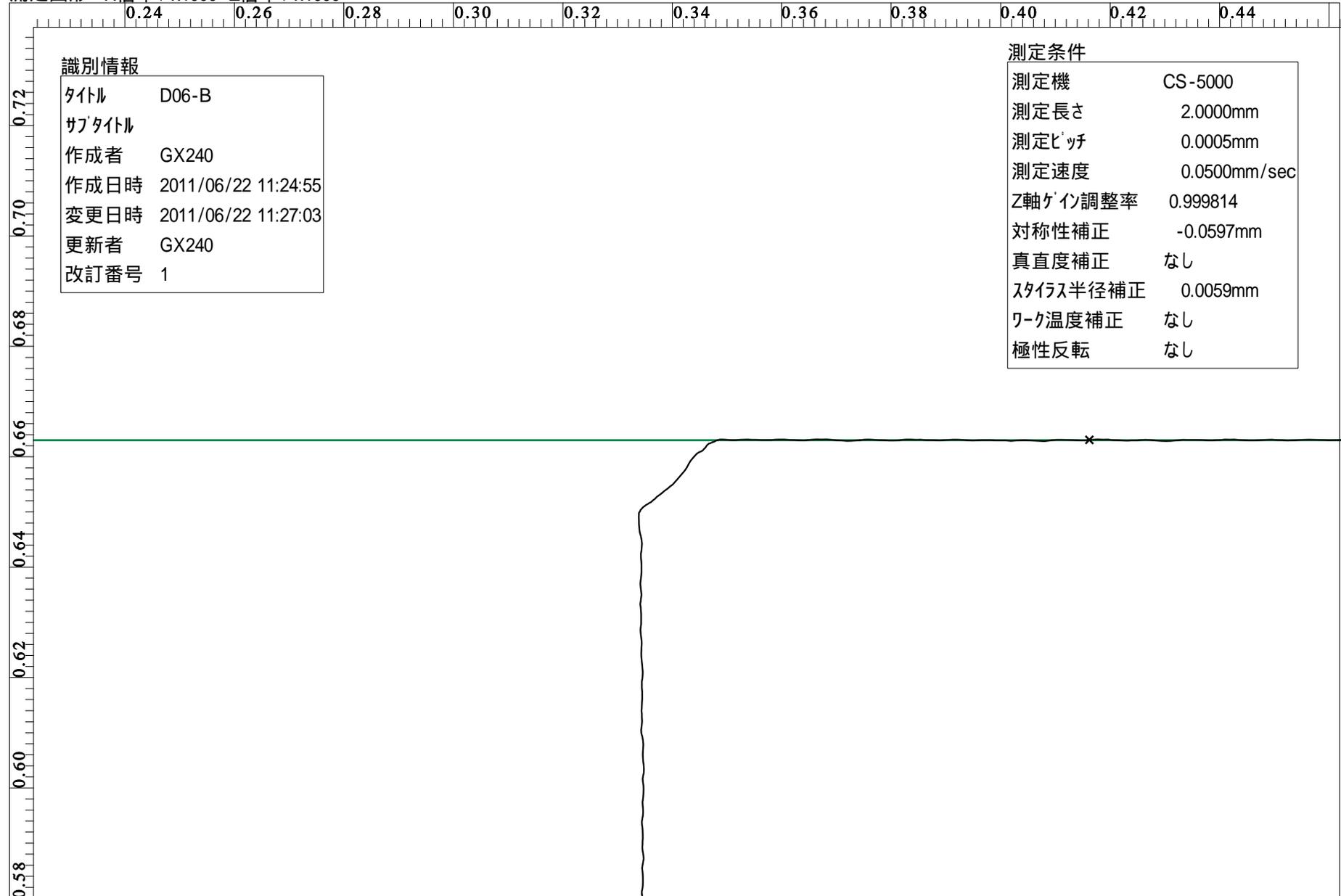
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



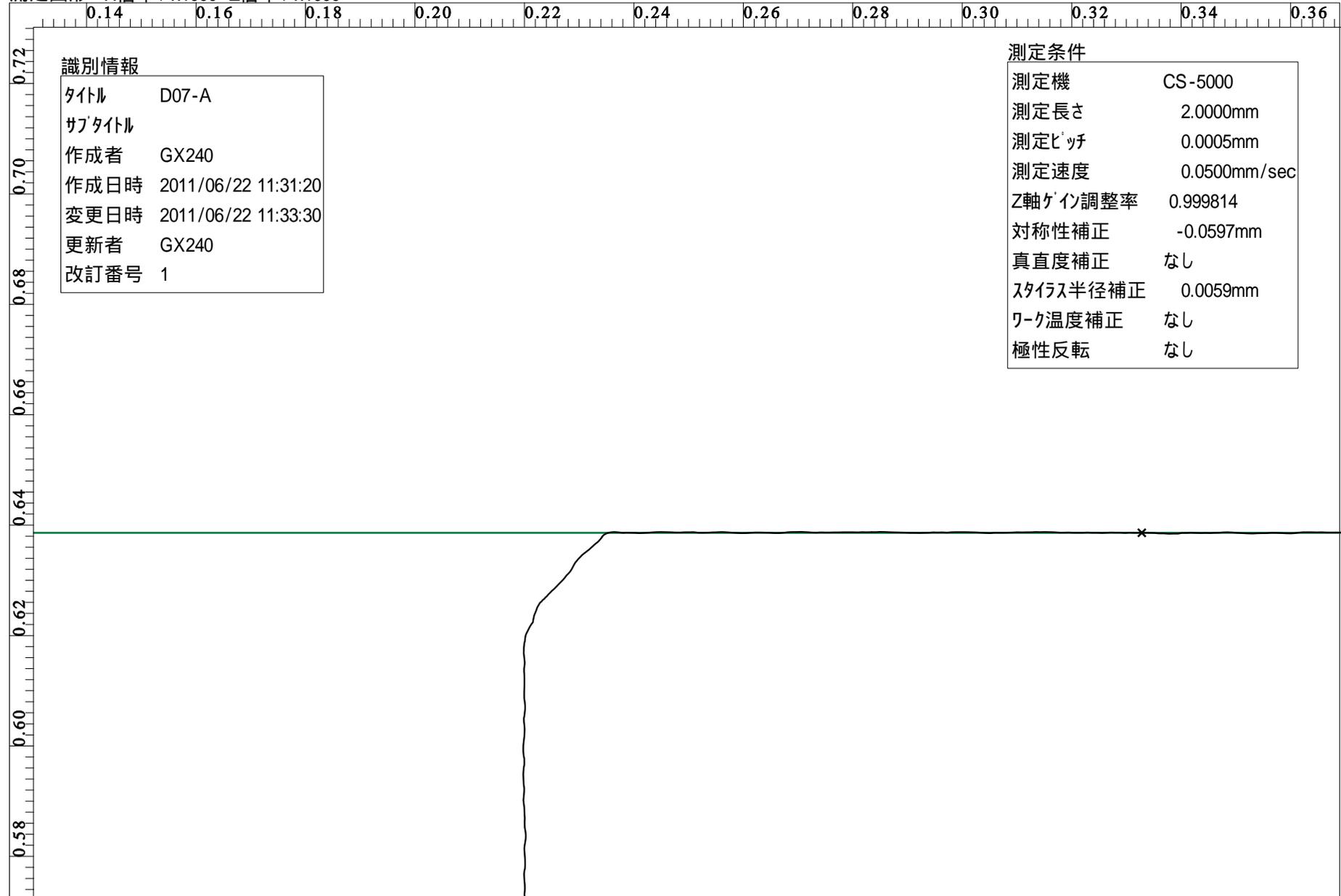
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



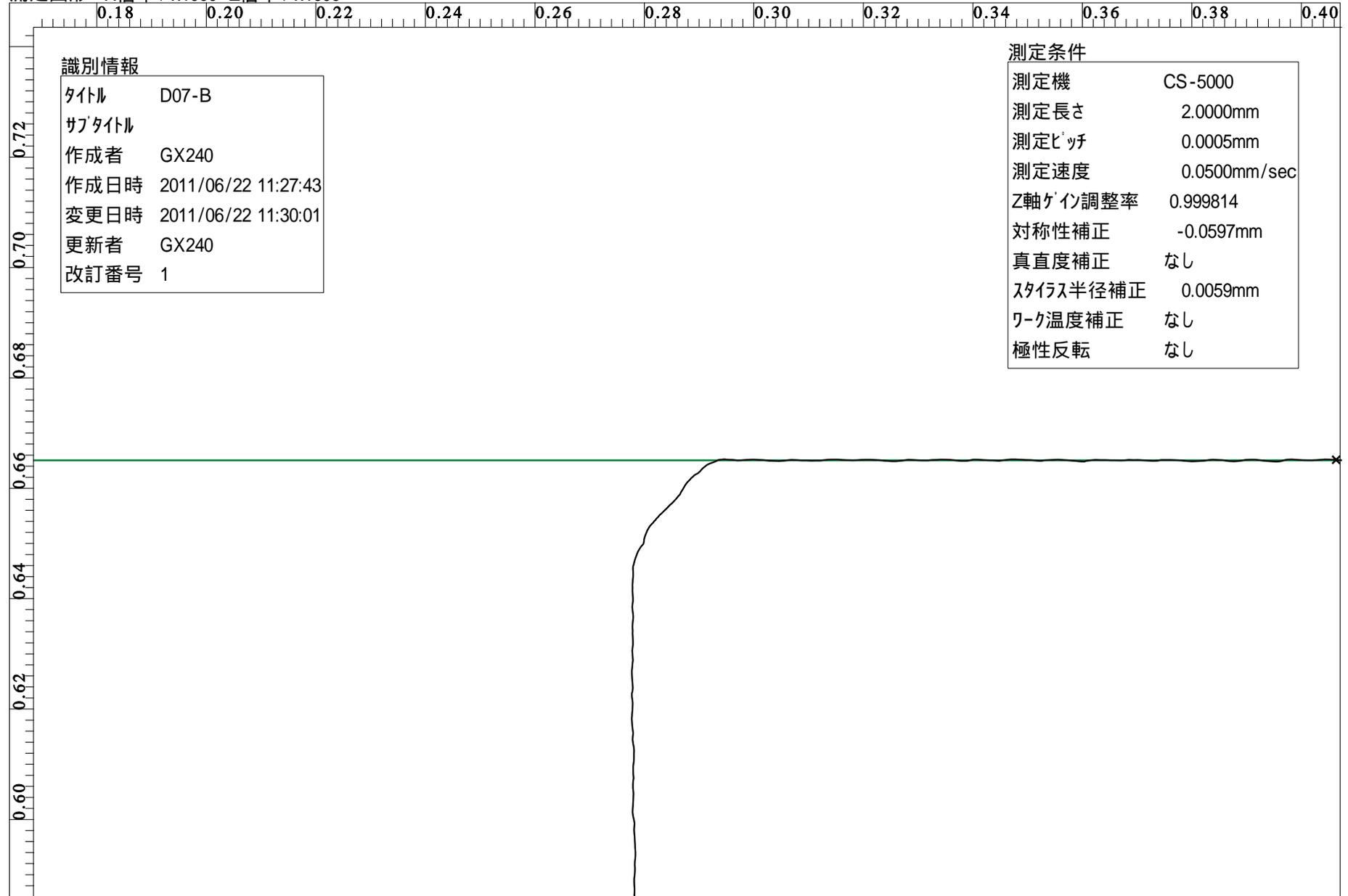
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



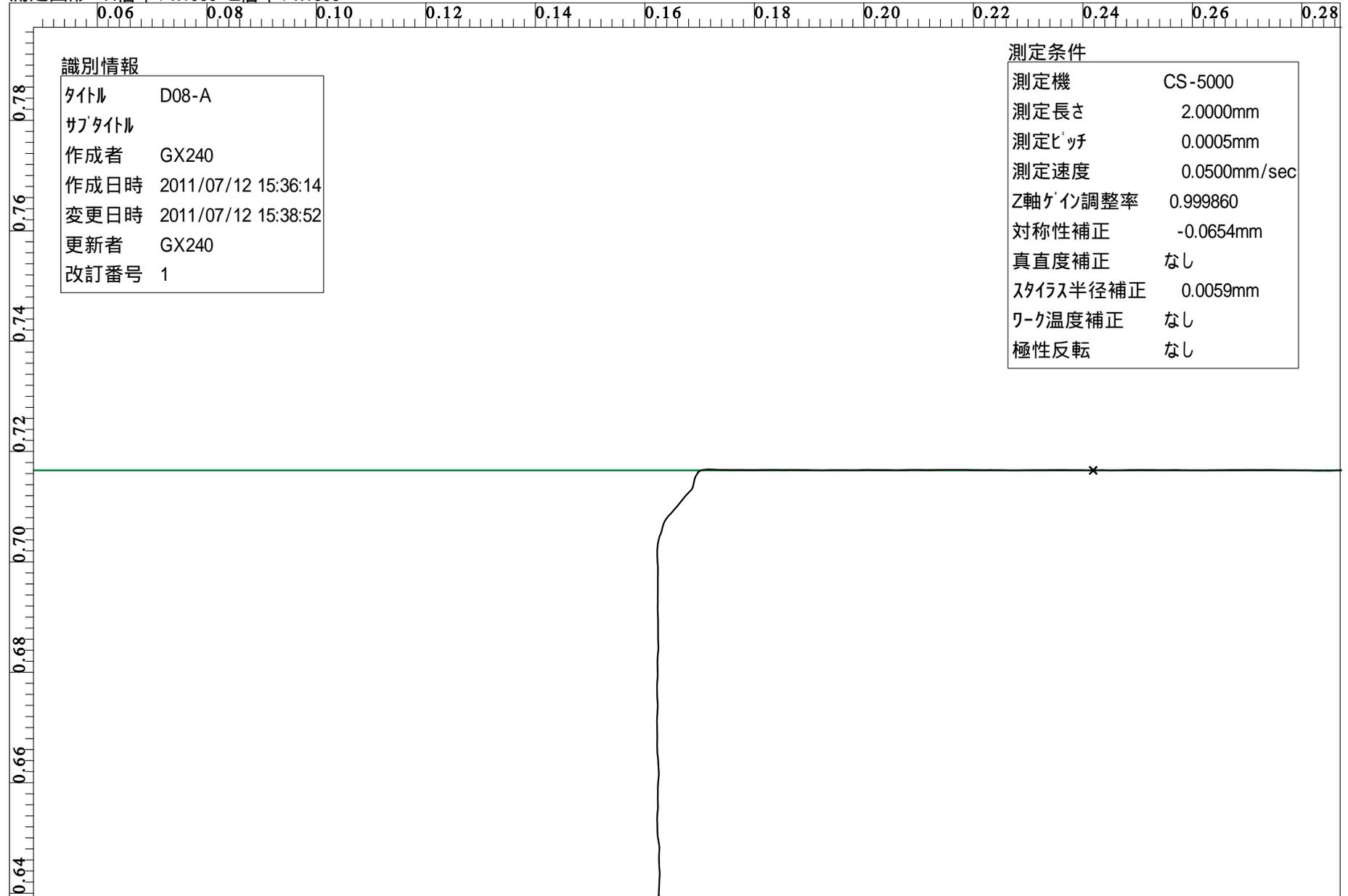
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



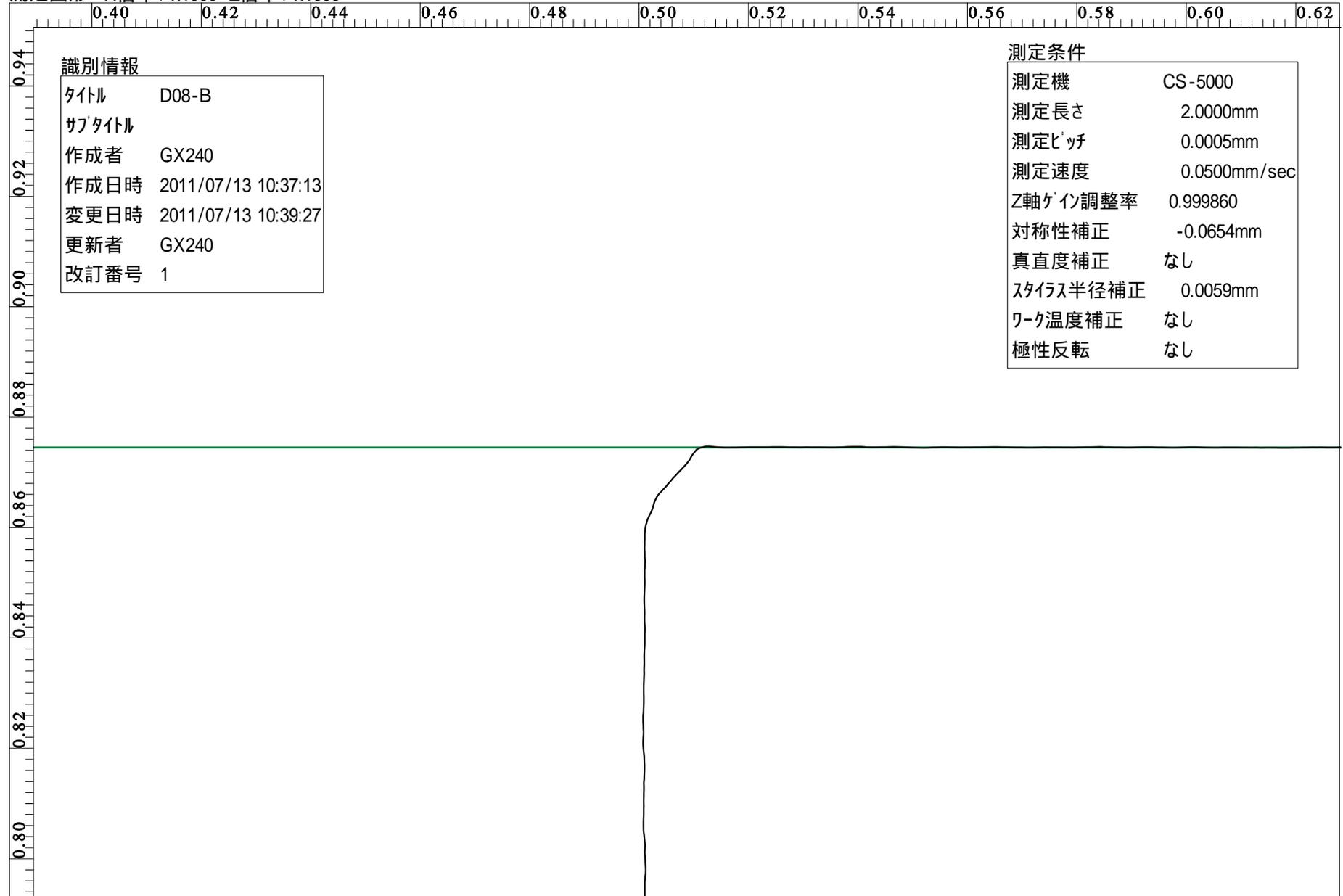
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



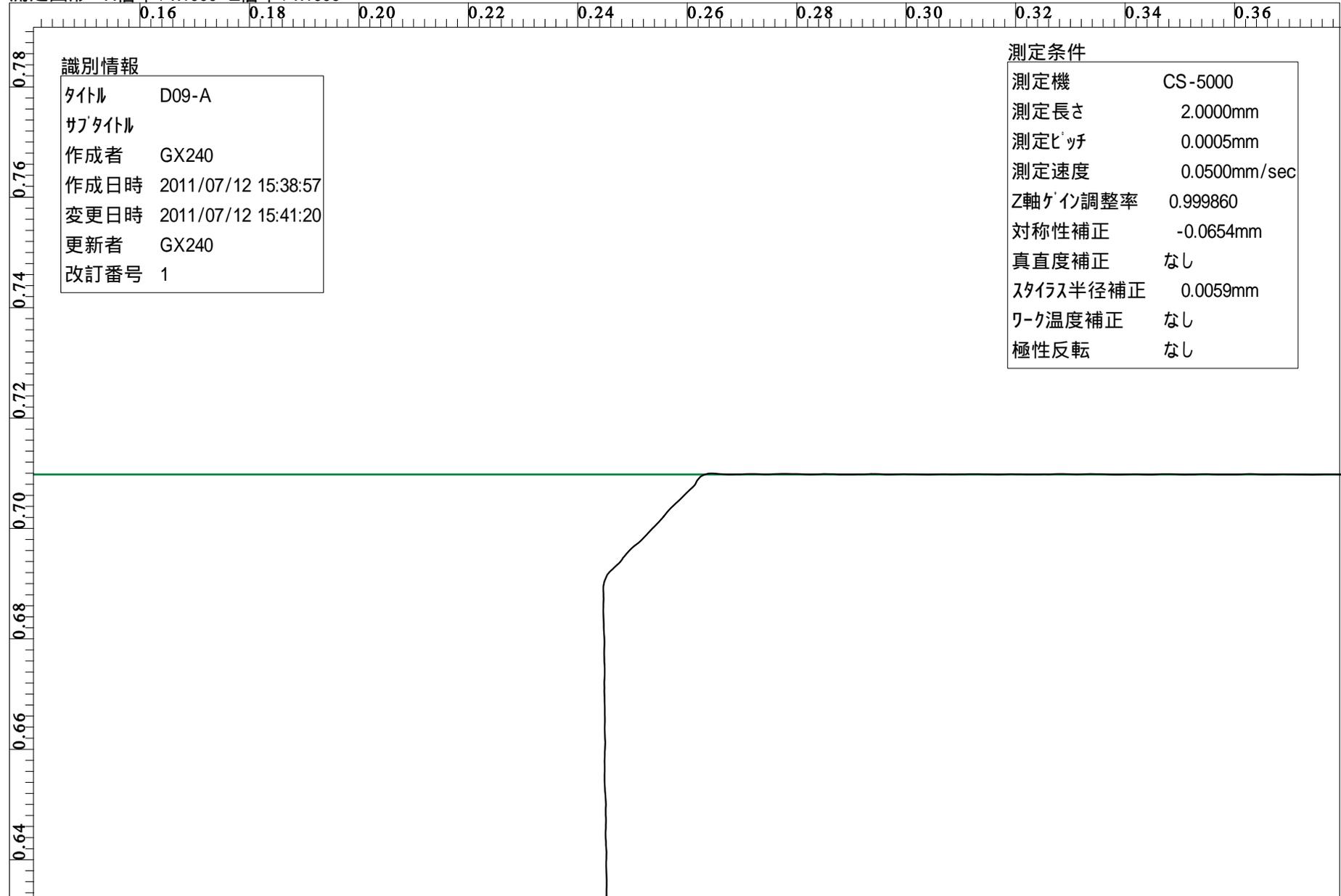
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



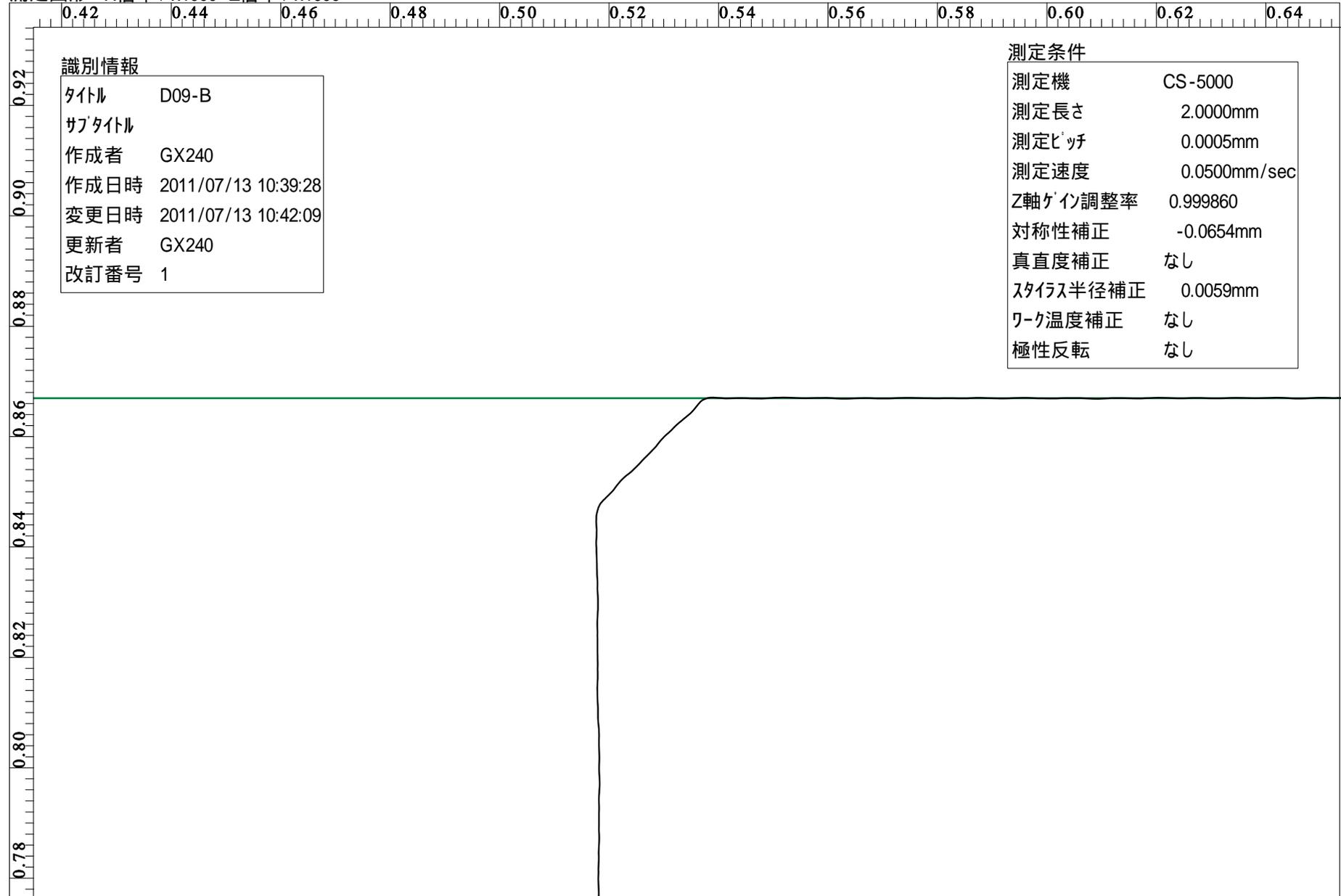
識別情報

タイトル	D09-A
サブタイトル	
作成者	GX240
作成日時	2011/07/12 15:38:57
変更日時	2011/07/12 15:41:20
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	0.999860
対称性補正	-0.0654mm
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



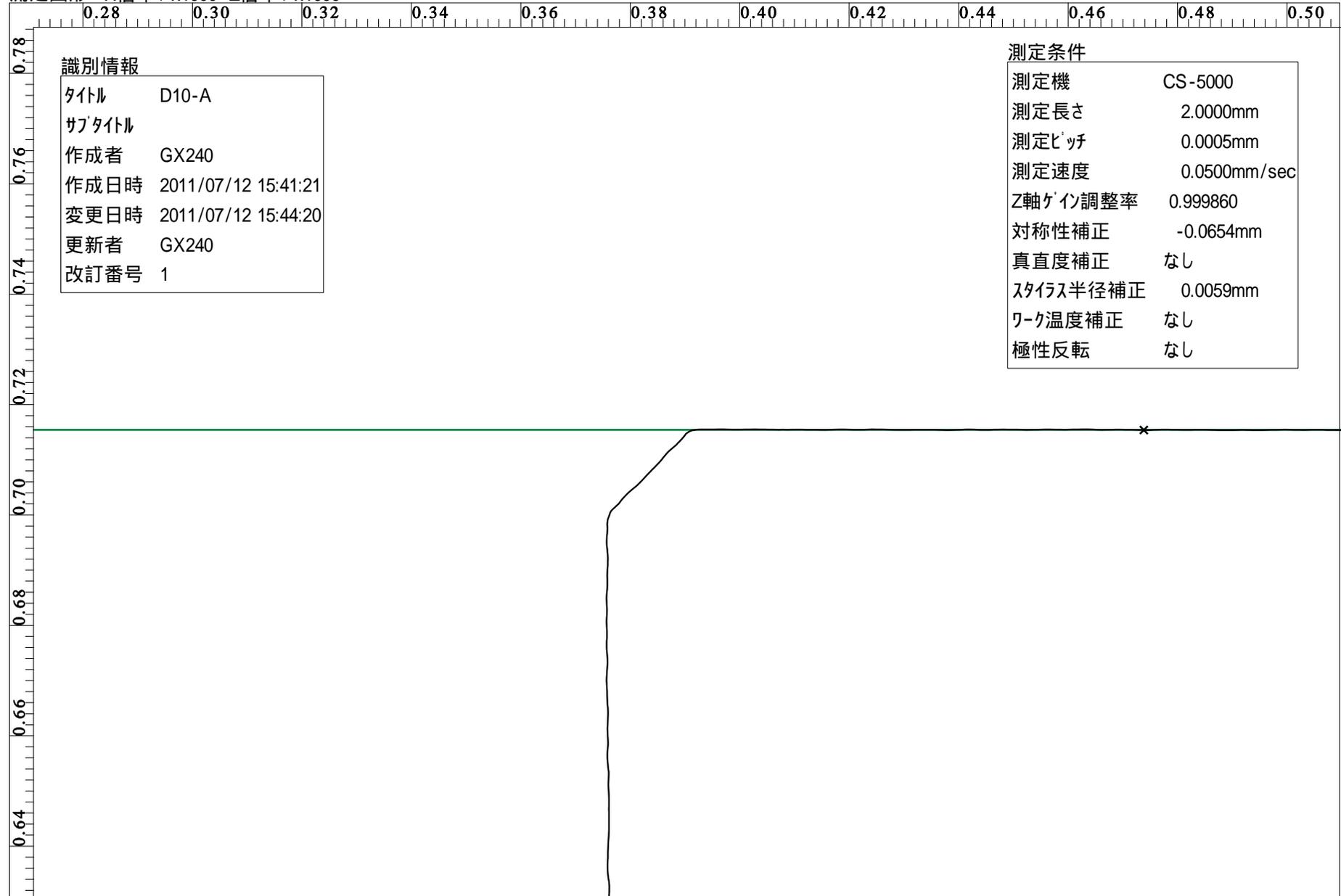
識別情報

タイトル	D09-B
サブタイトル	
作成者	GX240
作成日時	2011/07/13 10:39:28
変更日時	2011/07/13 10:42:09
更新者	GX240
改訂番号	1

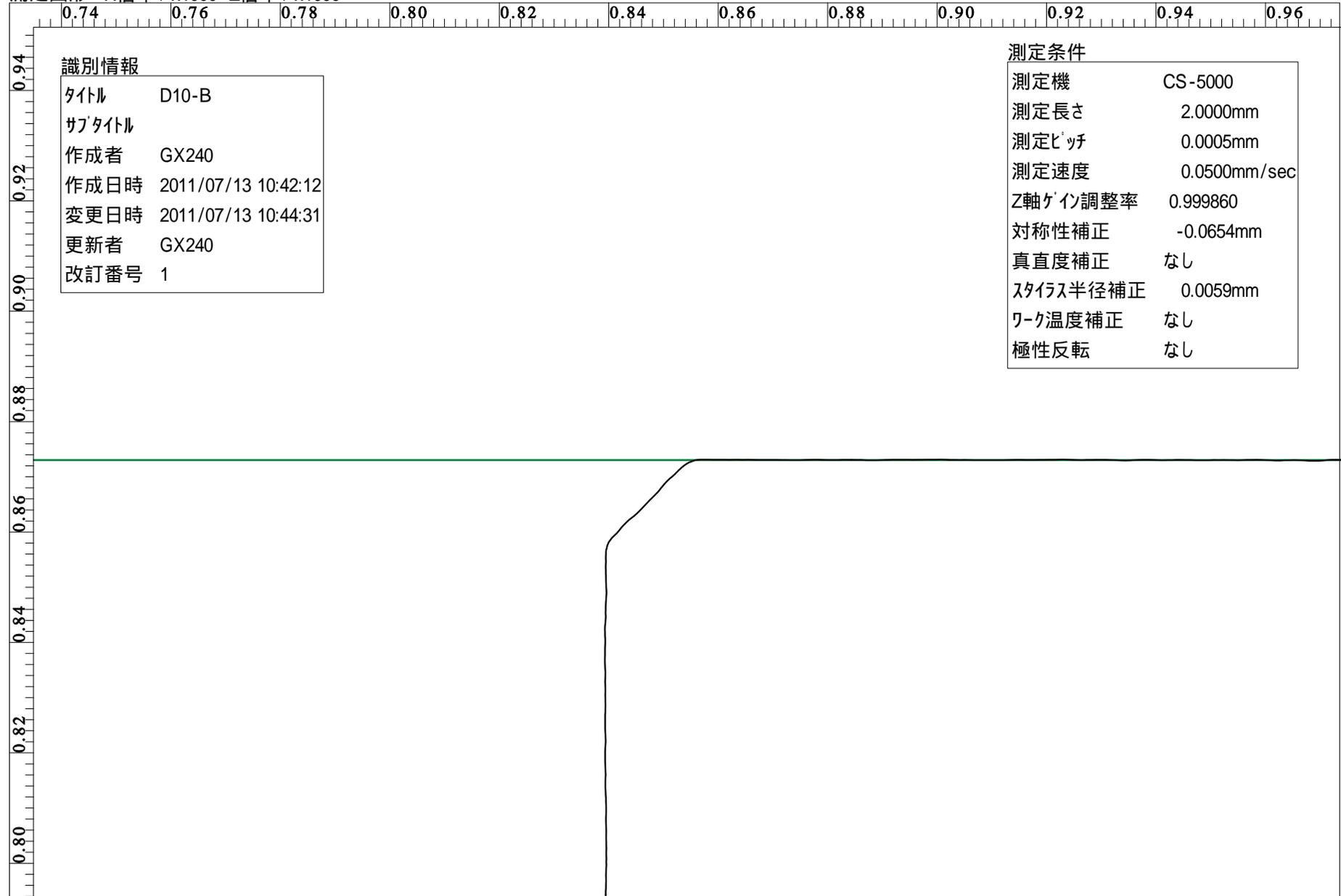
測定条件

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	0.999860
対称性補正	-0.0654mm
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

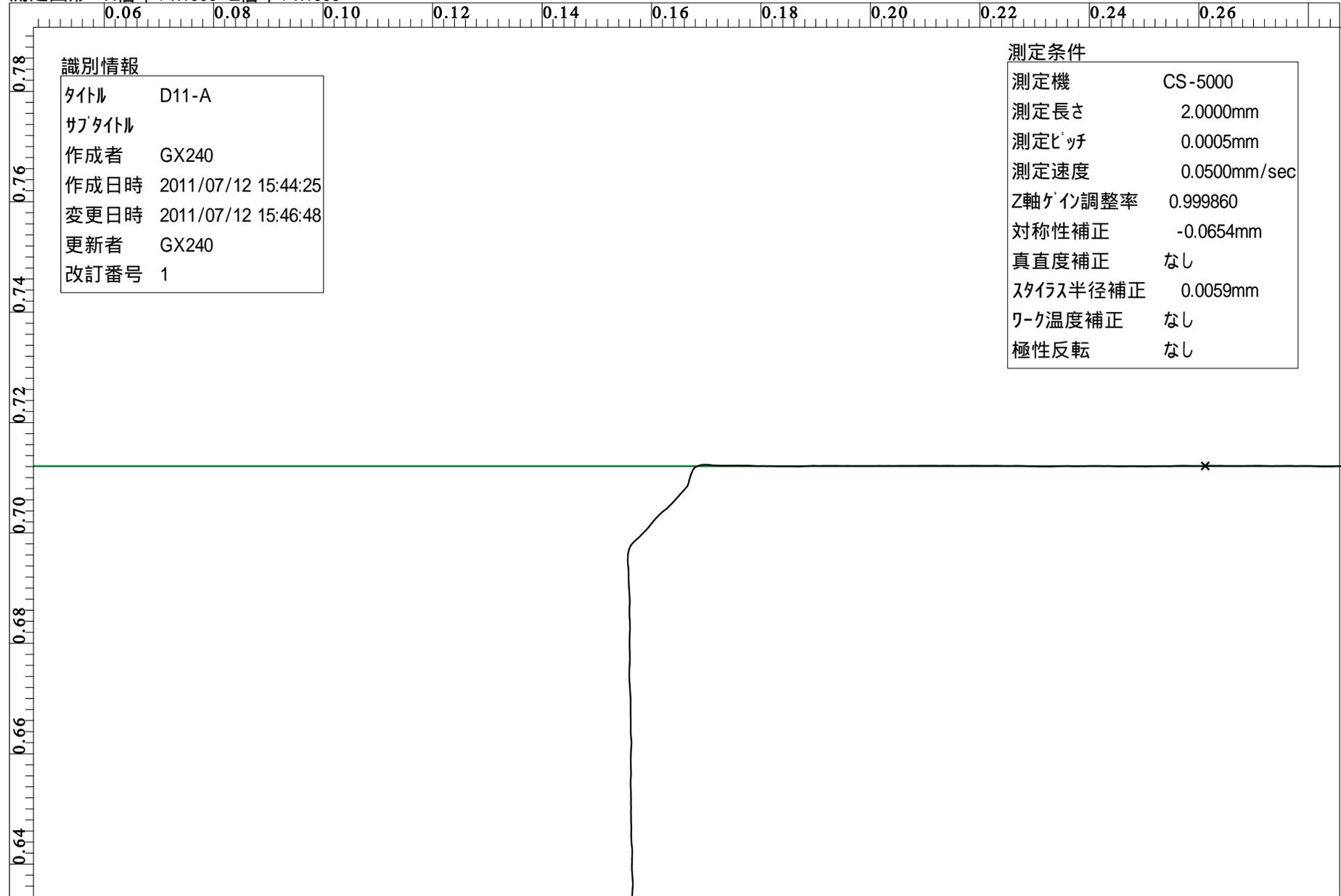
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



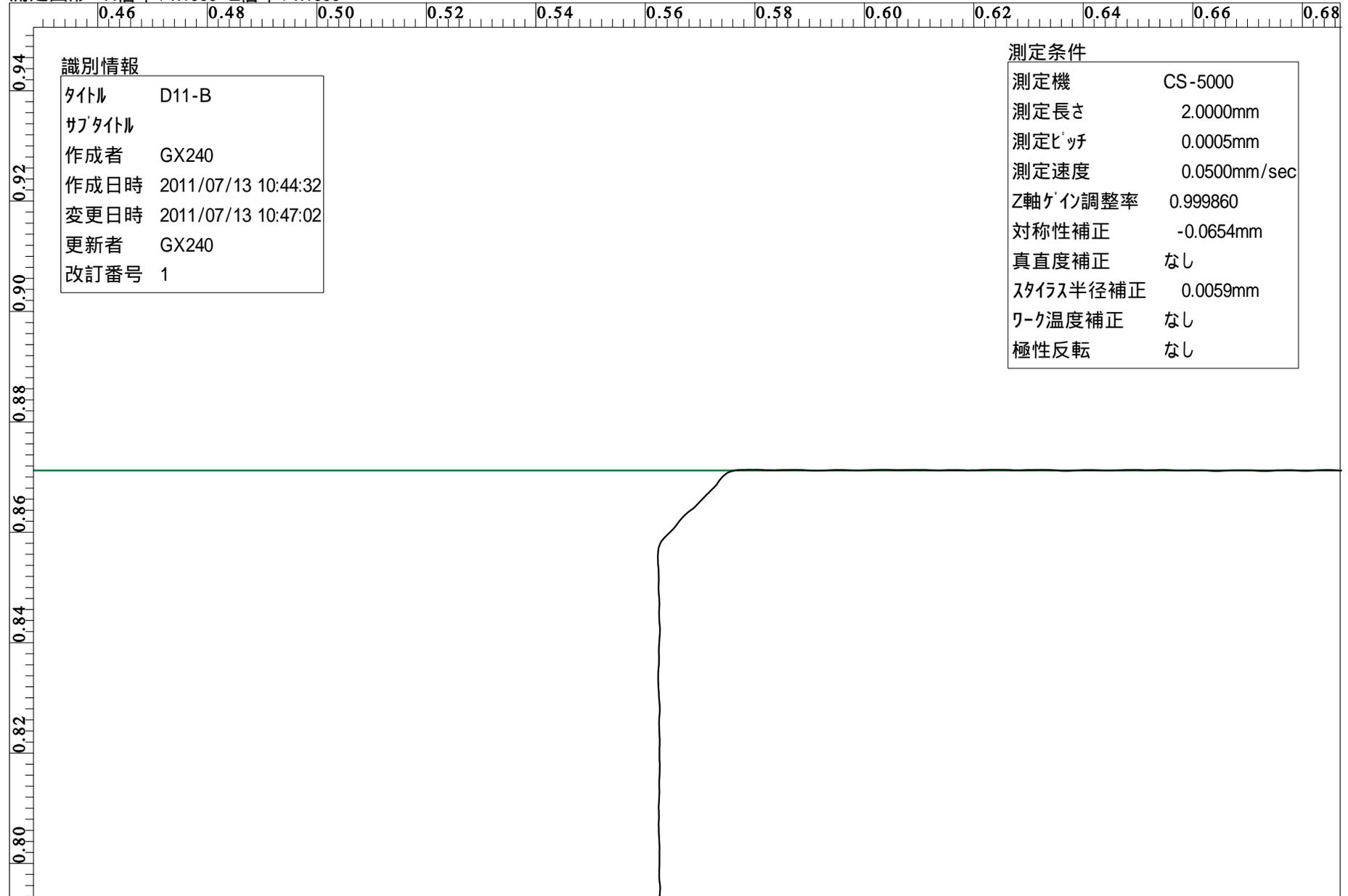
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



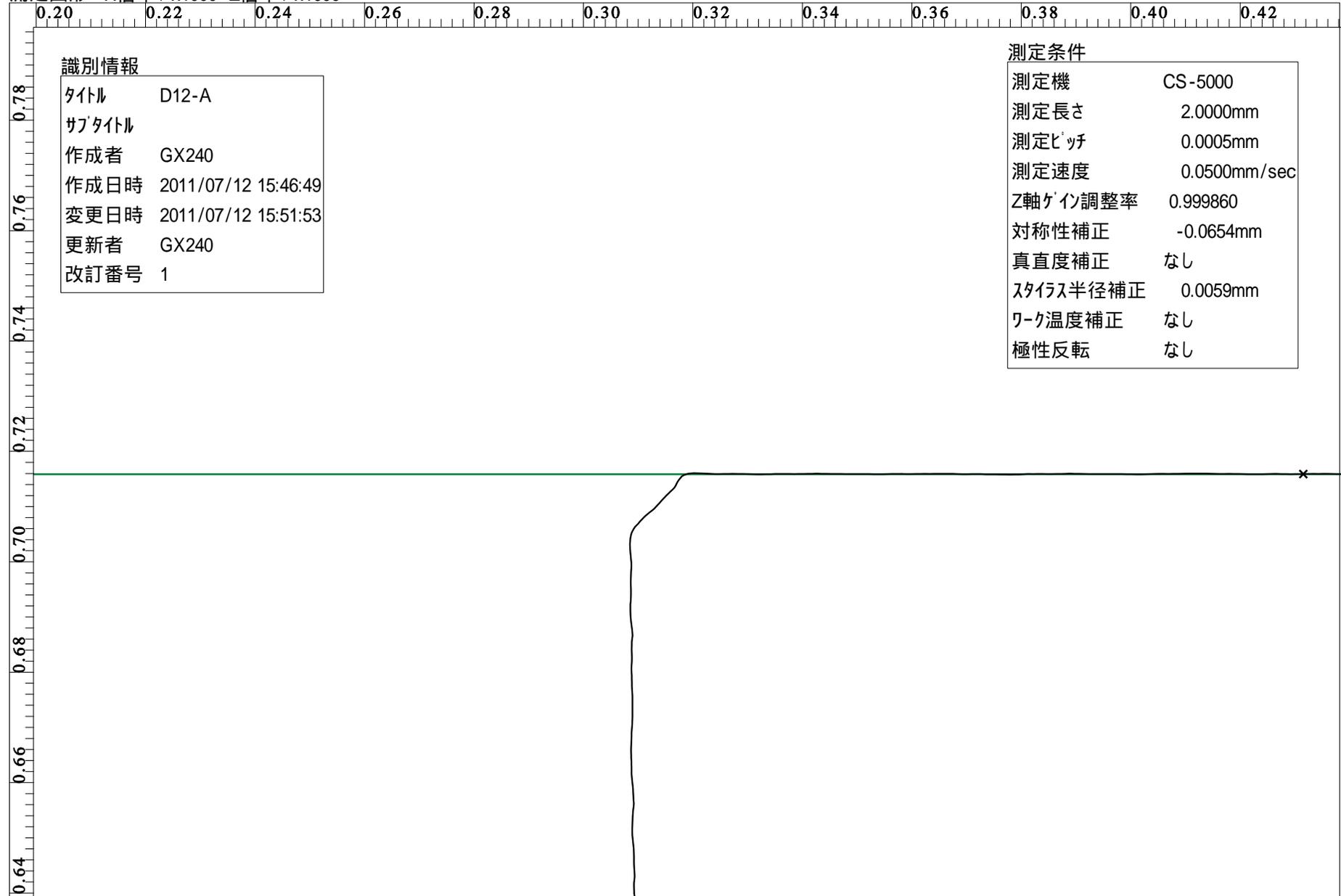
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



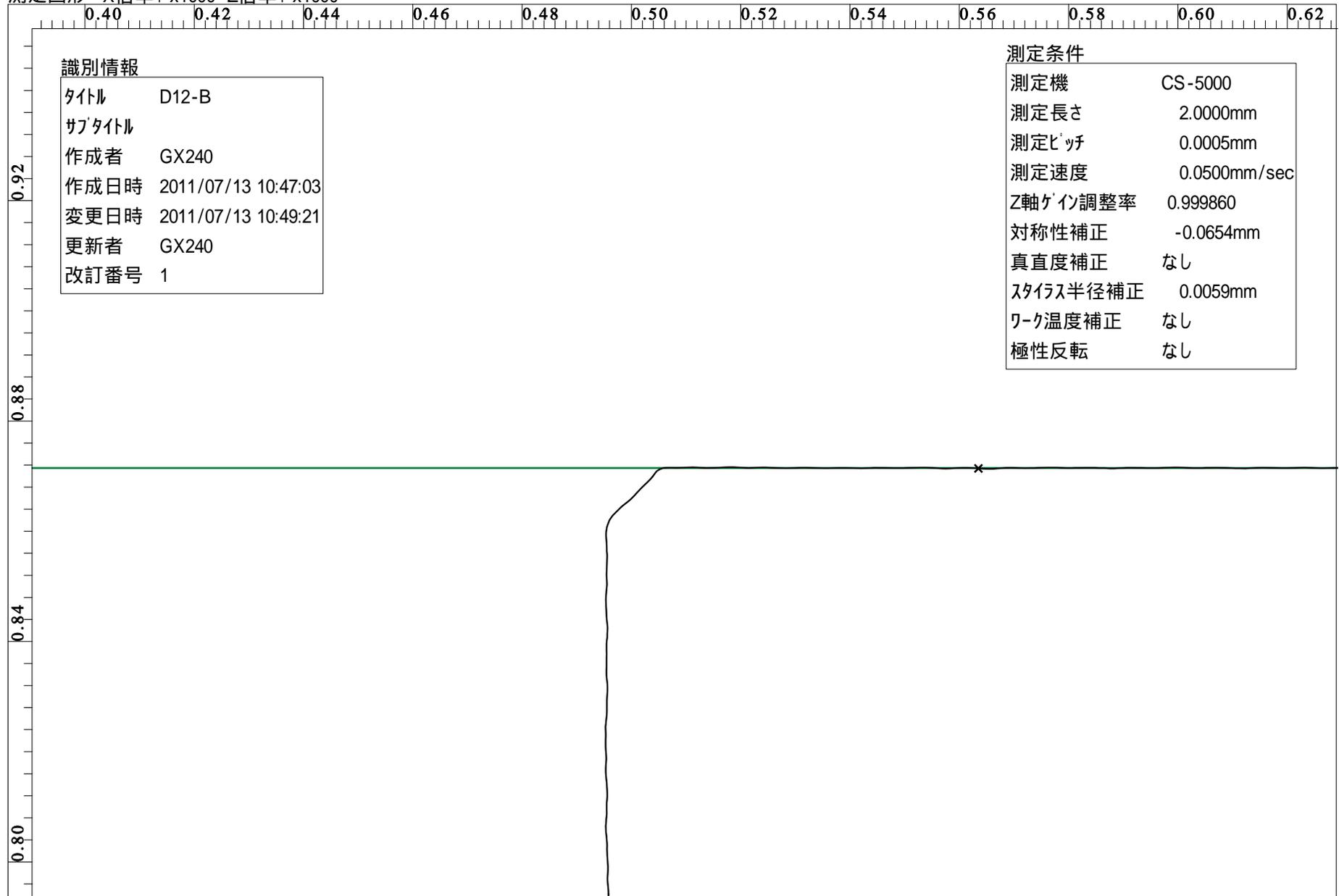
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



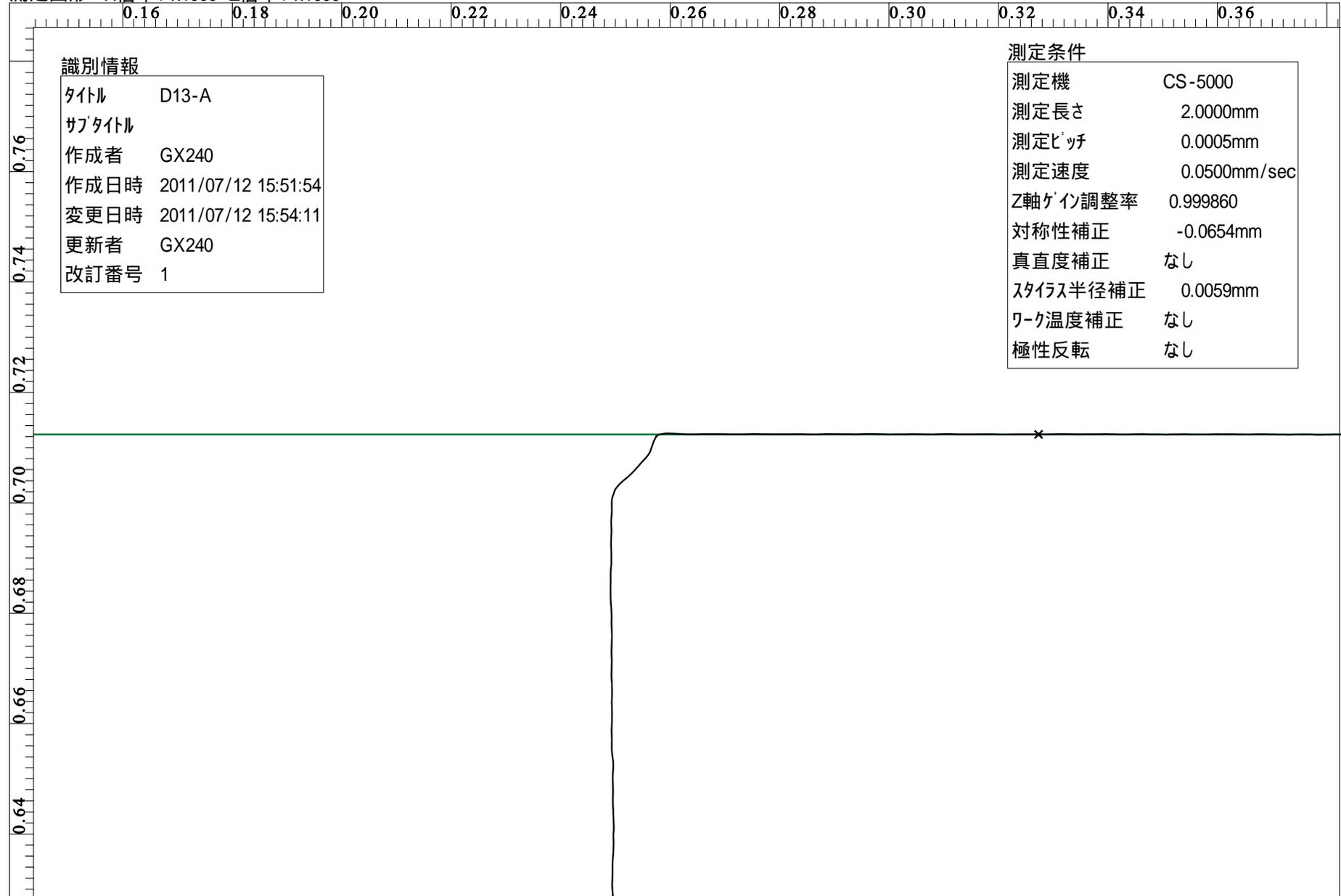
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



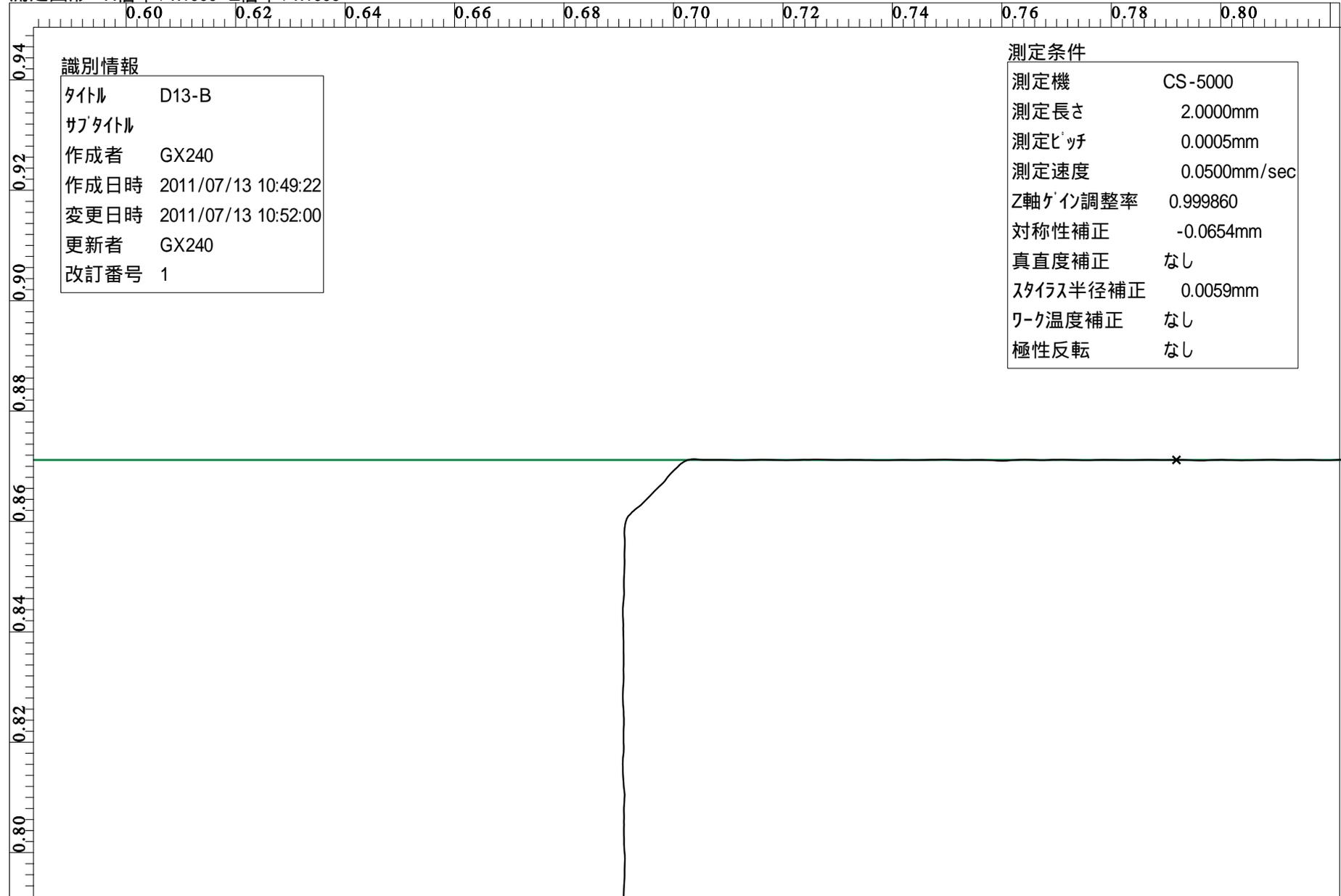
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



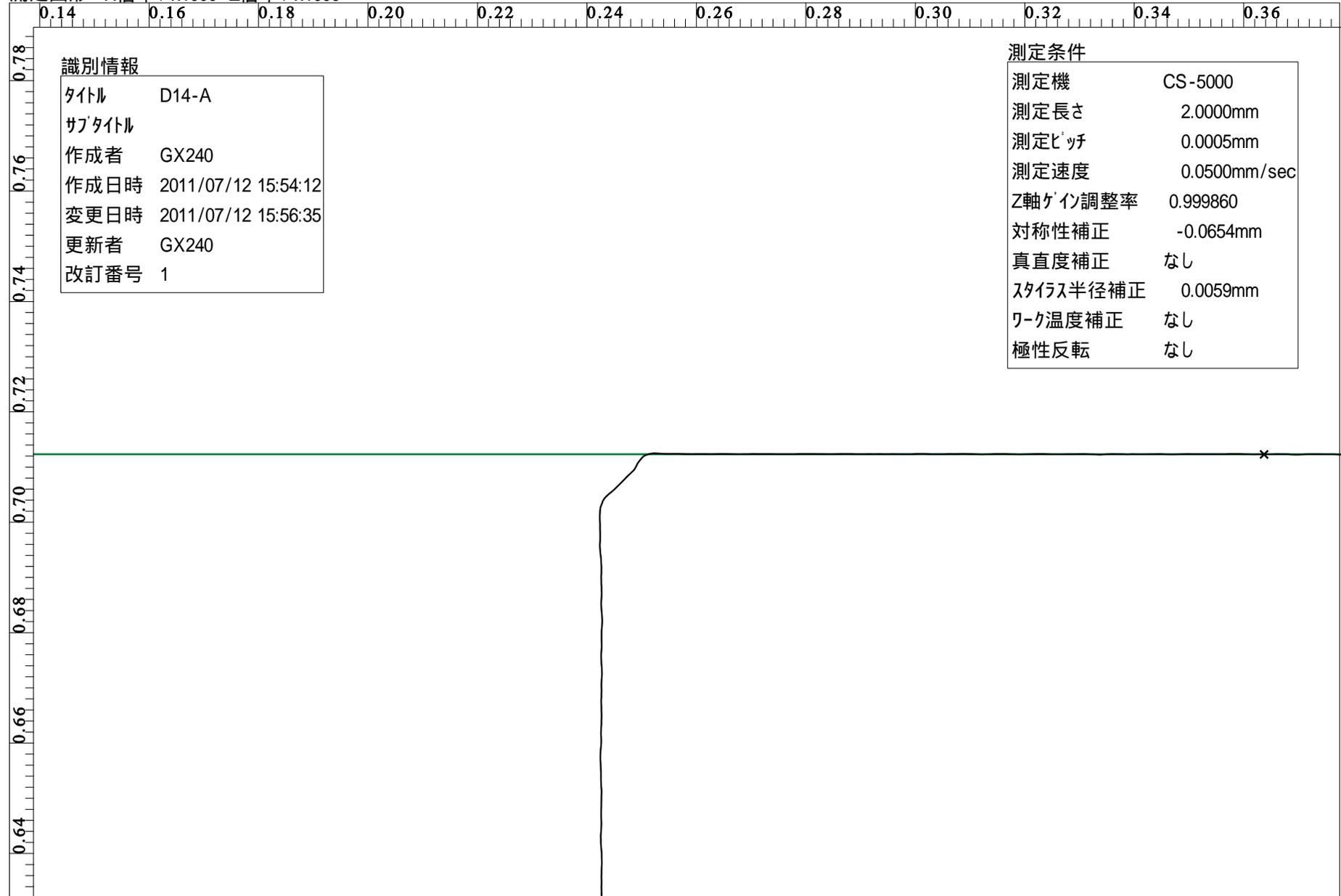
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



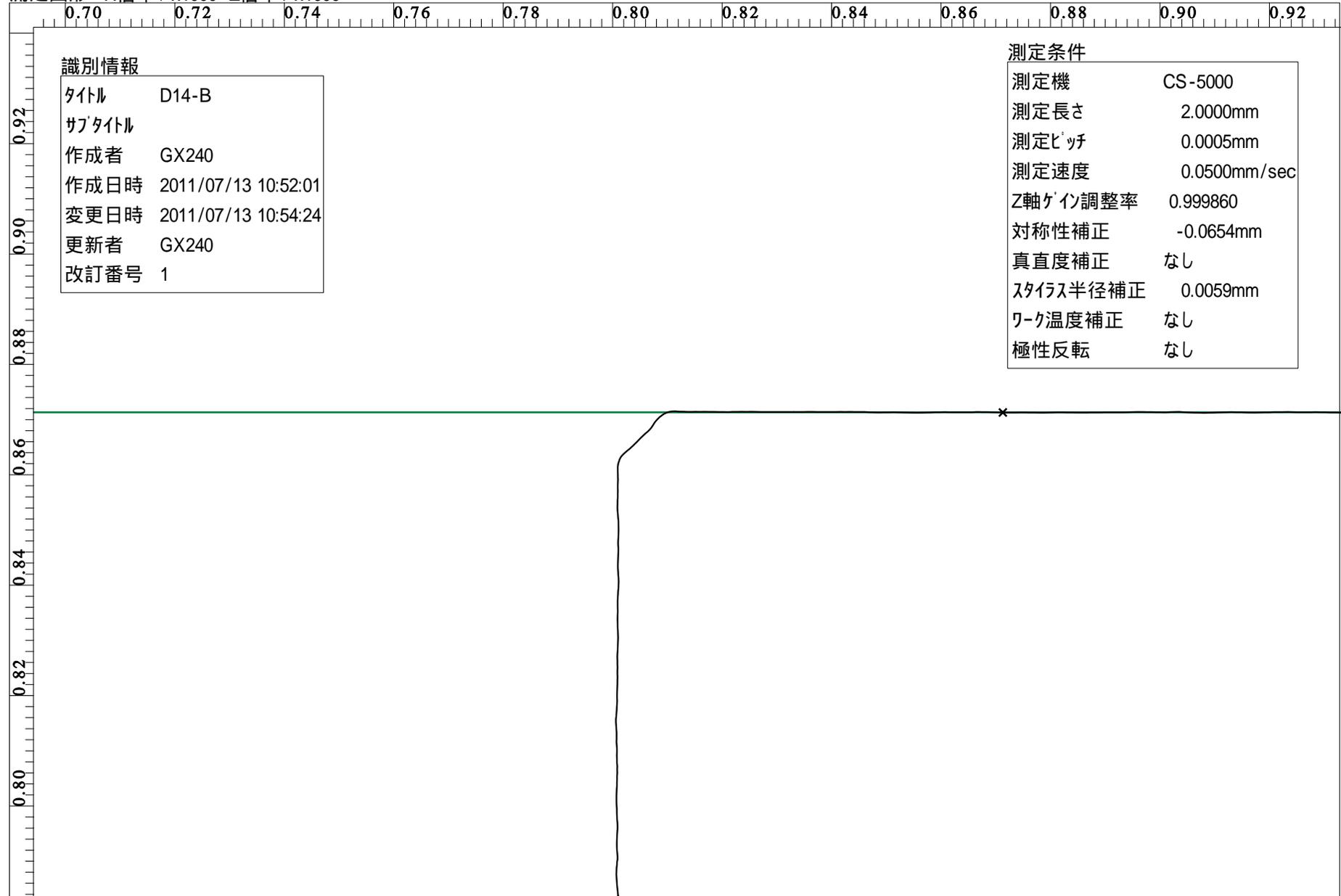
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



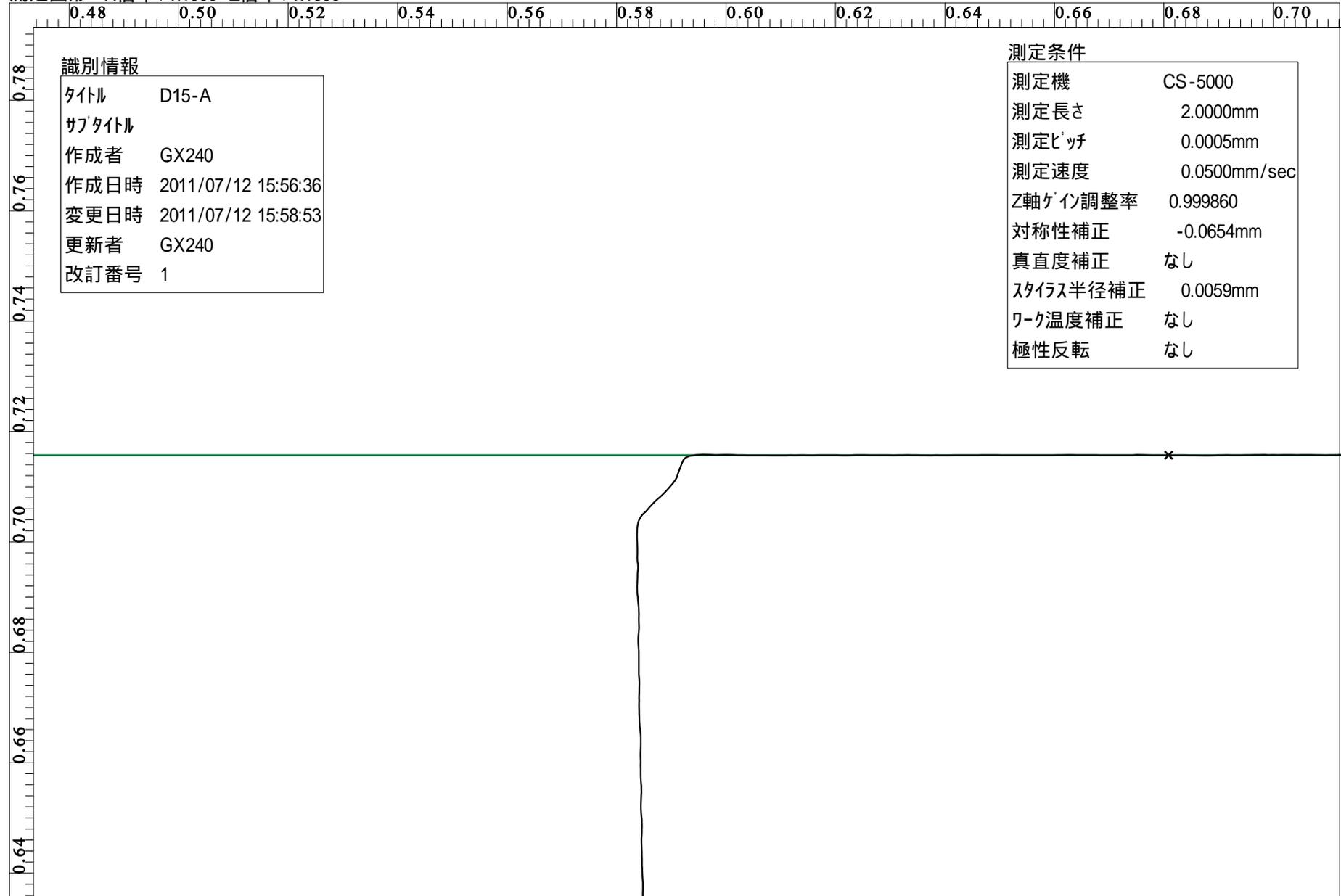
識別情報

タイトル	D14-B
サブタイトル	
作成者	GX240
作成日時	2011/07/13 10:52:01
変更日時	2011/07/13 10:54:24
更新者	GX240
改訂番号	1

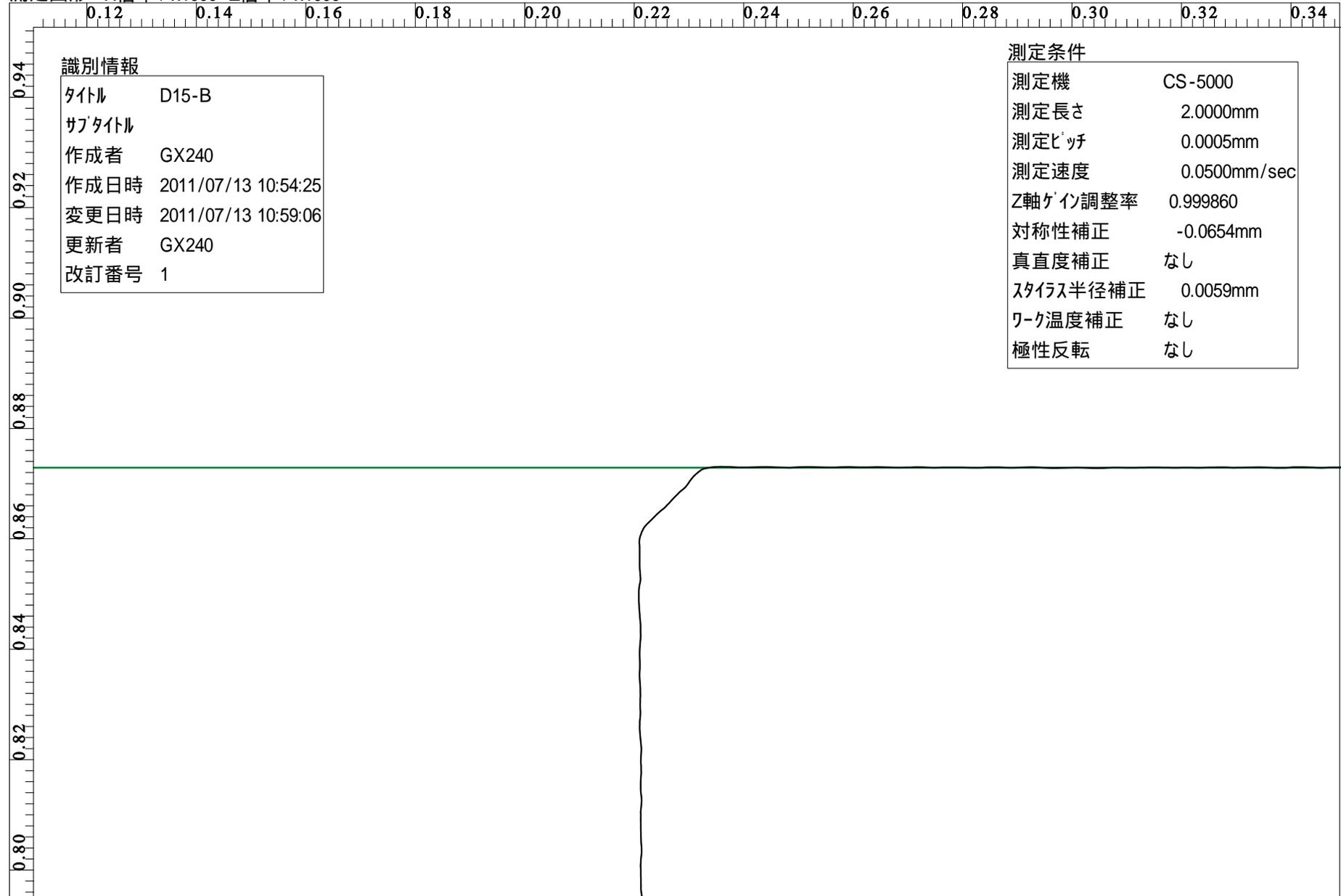
測定条件

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	0.999860
対称性補正	-0.0654mm
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

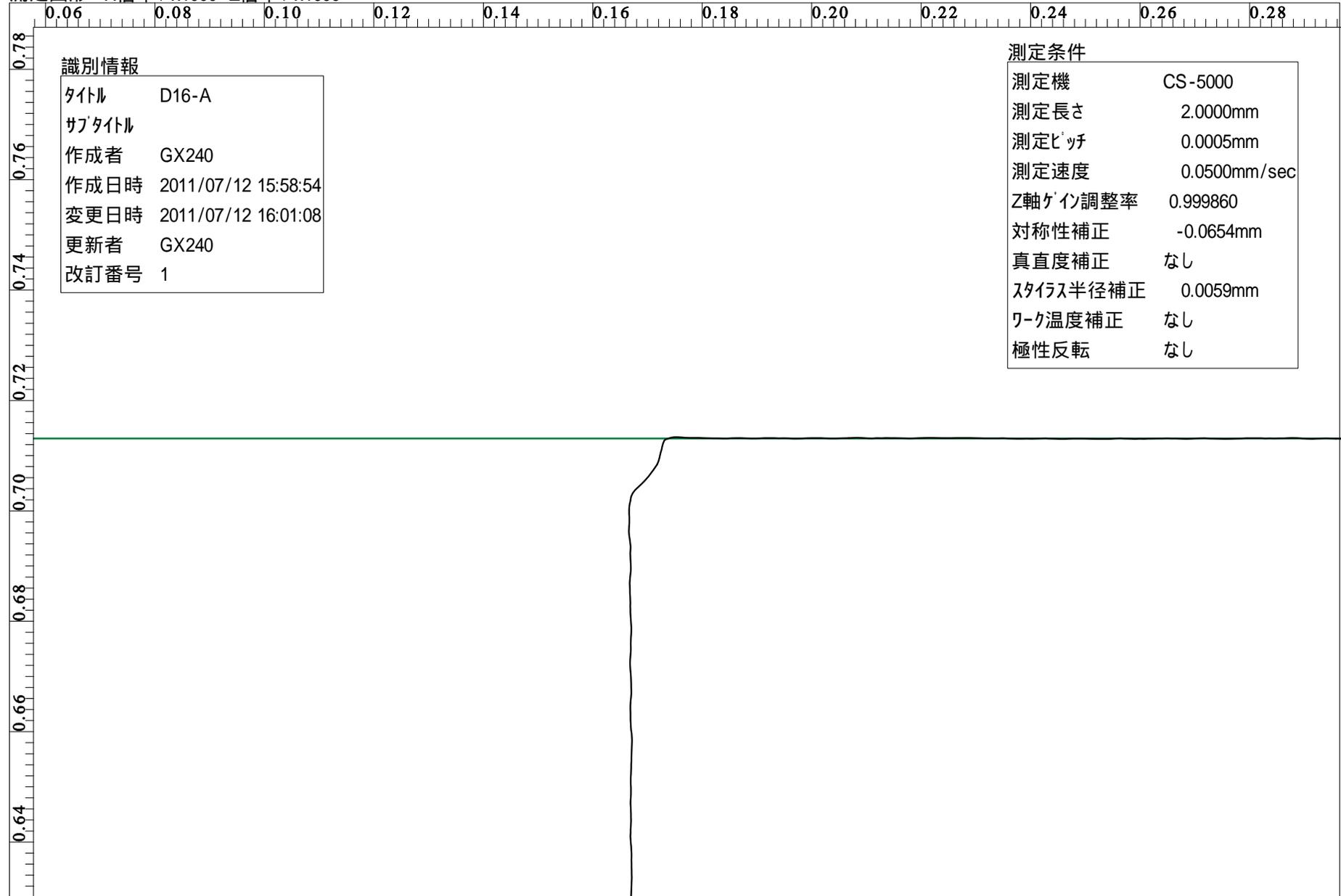
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



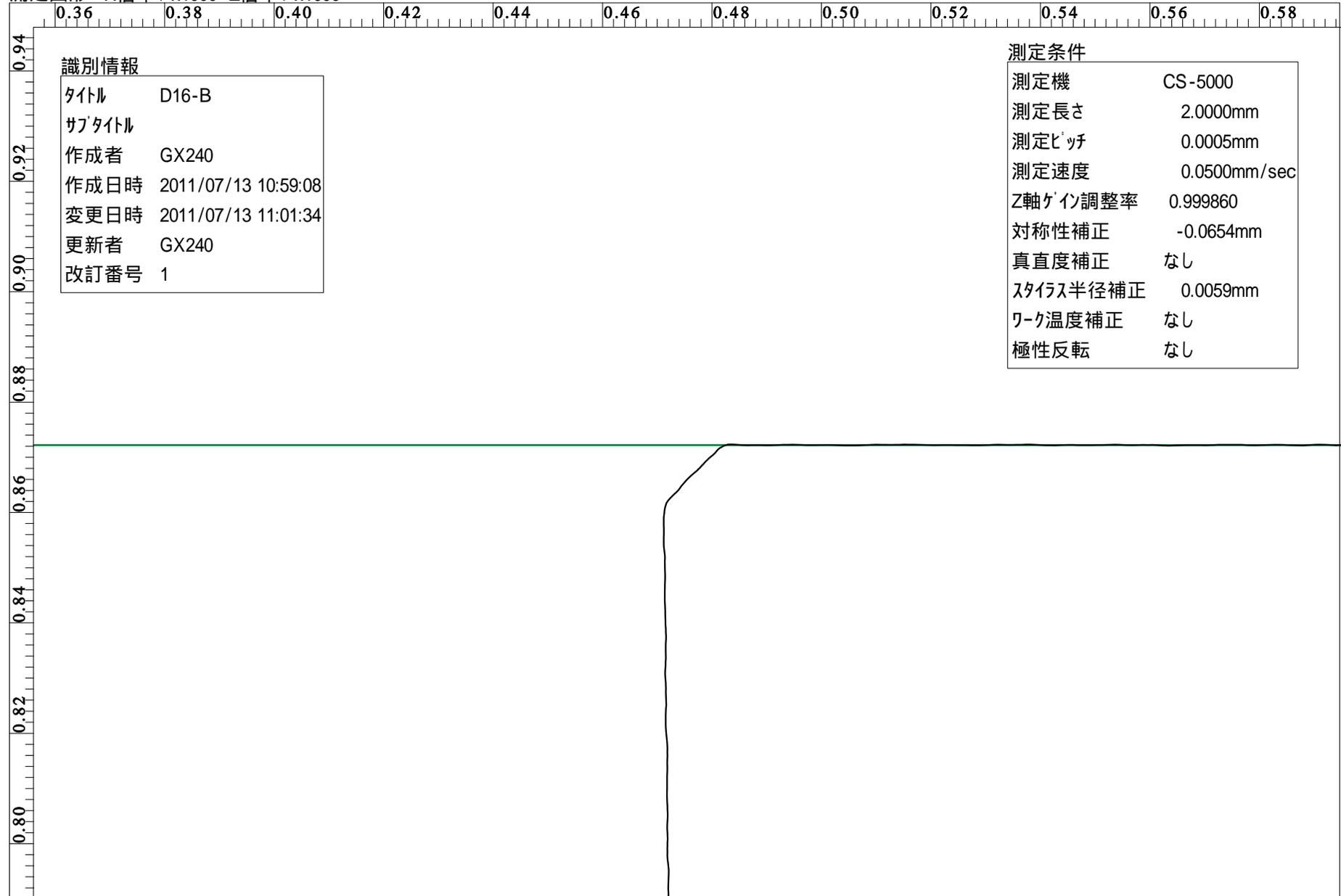
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



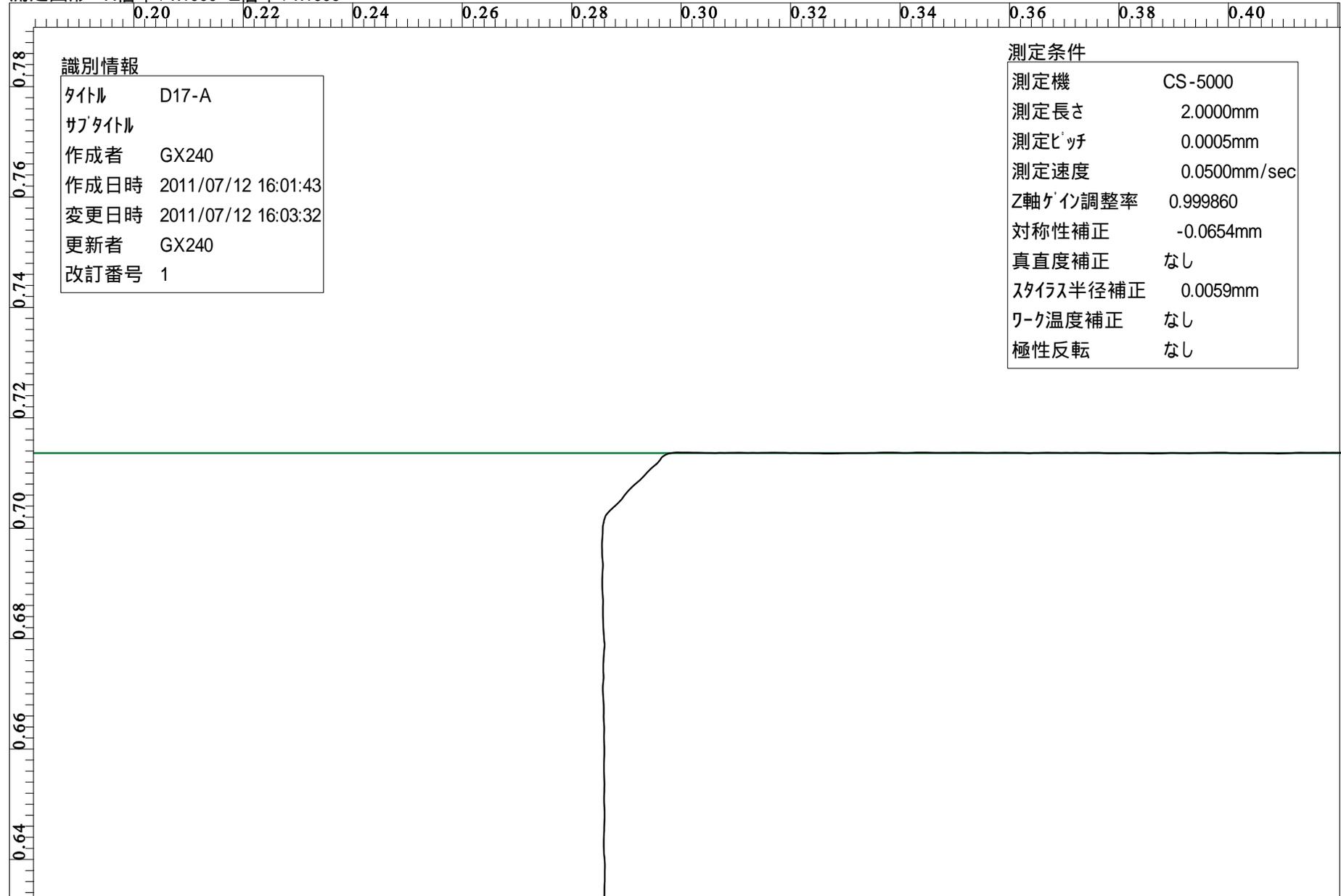
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



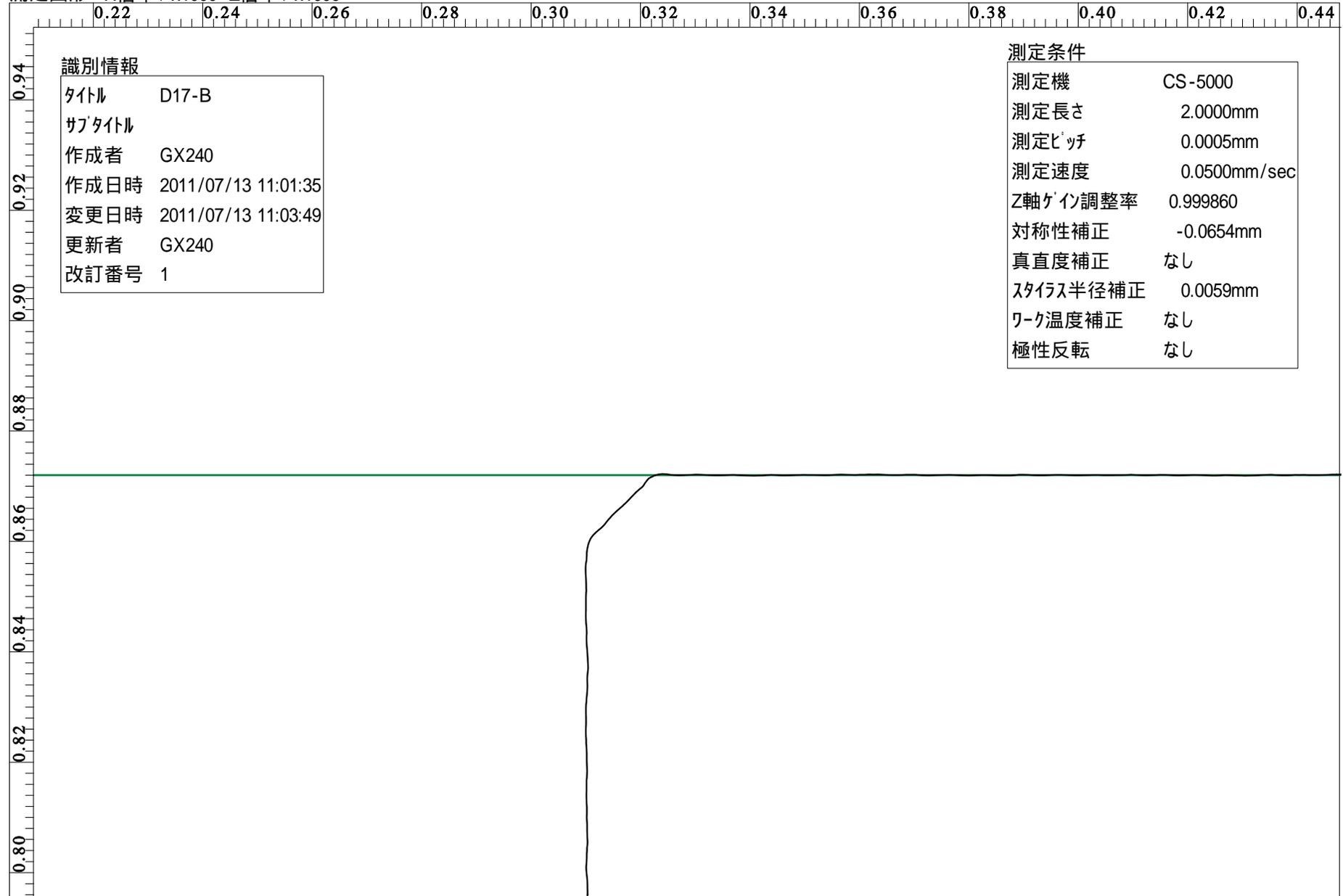
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



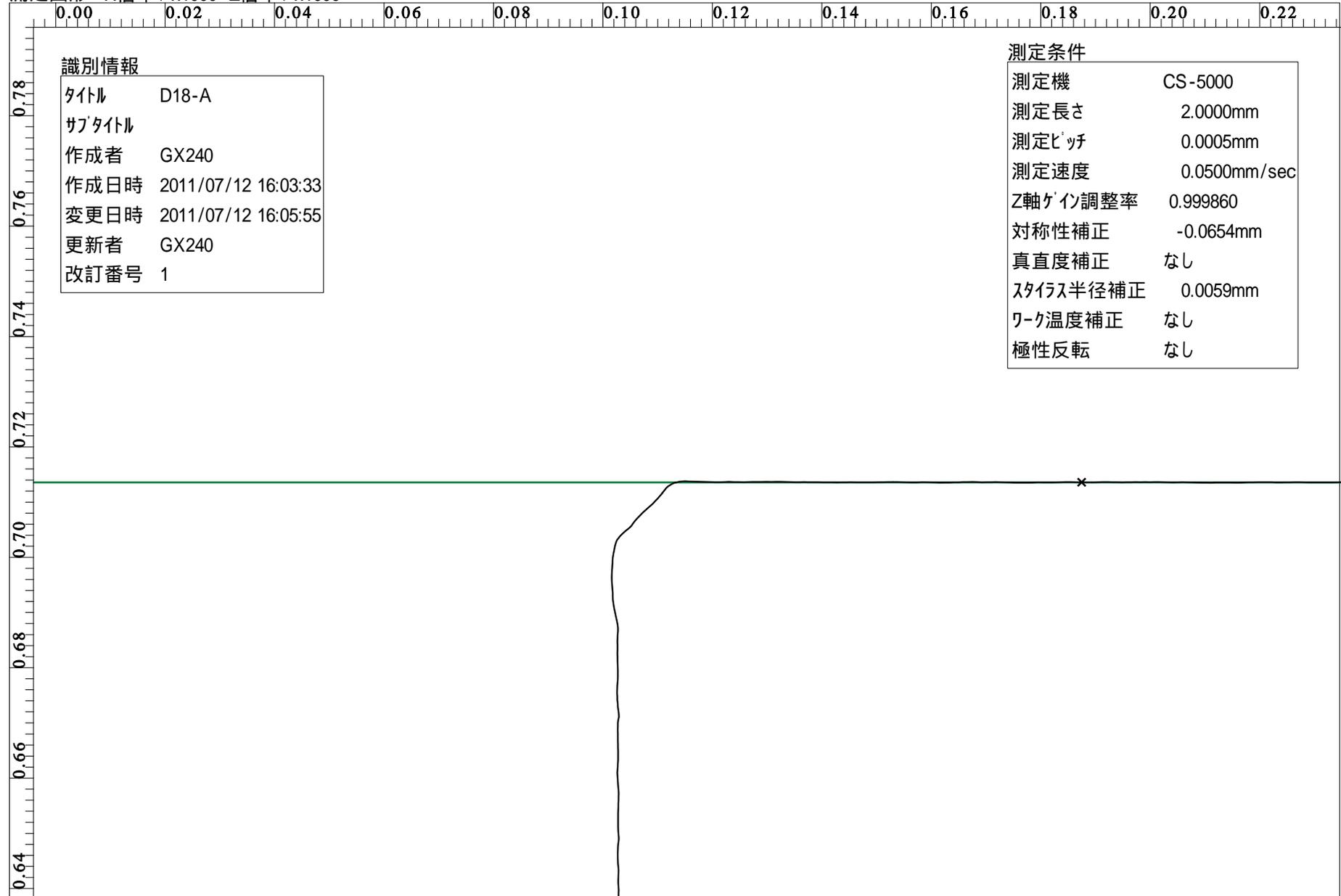
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



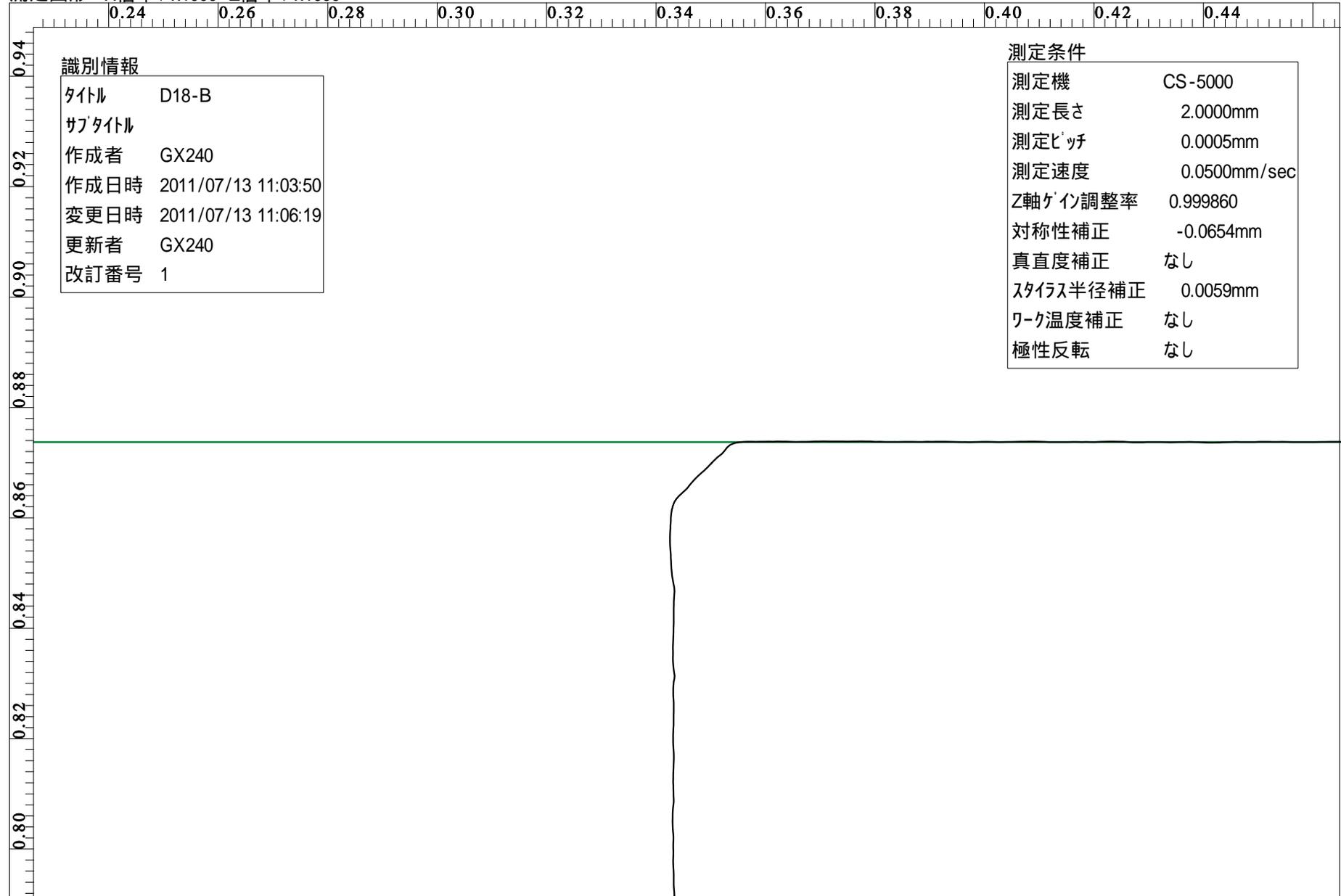
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



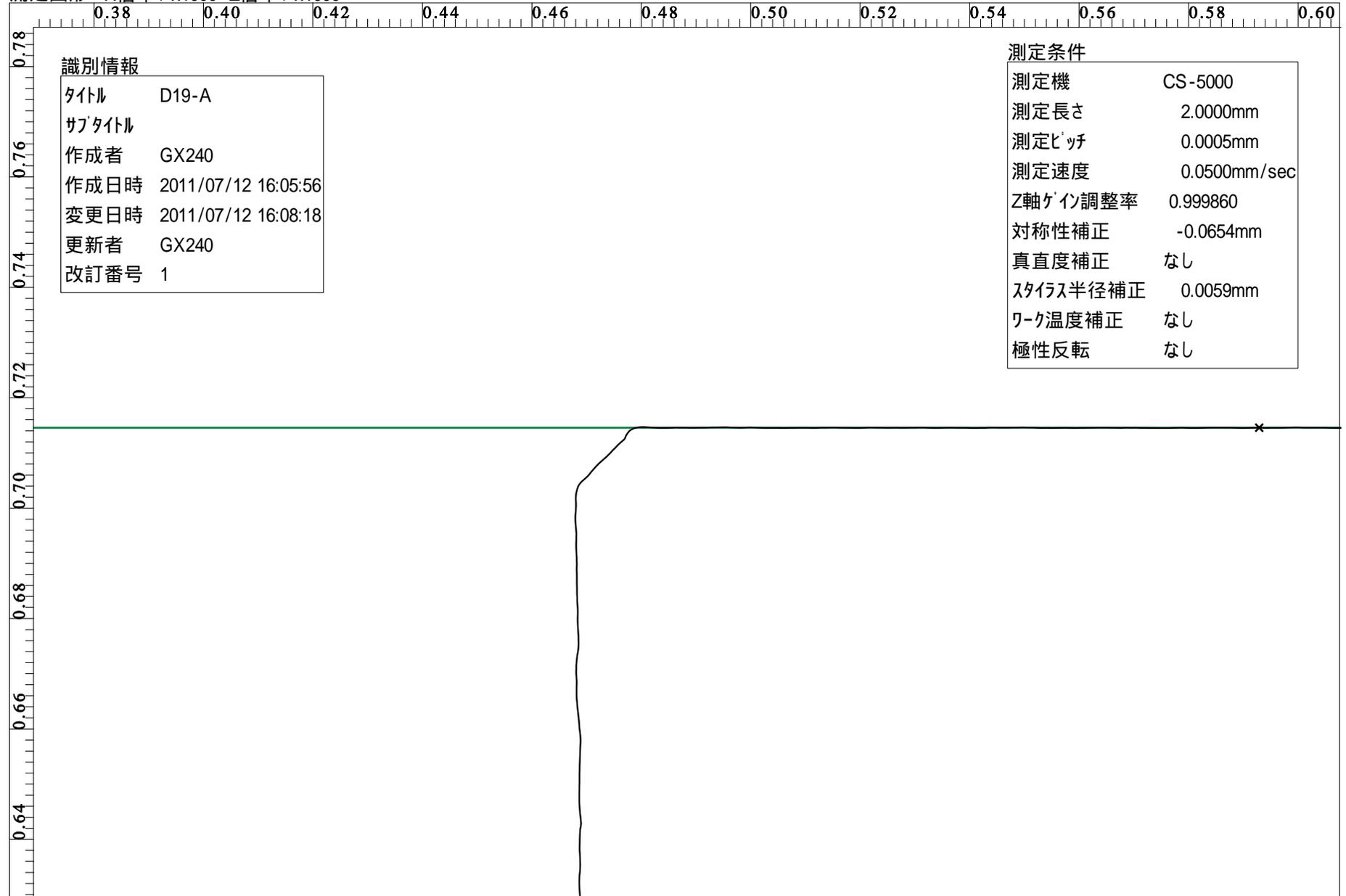
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



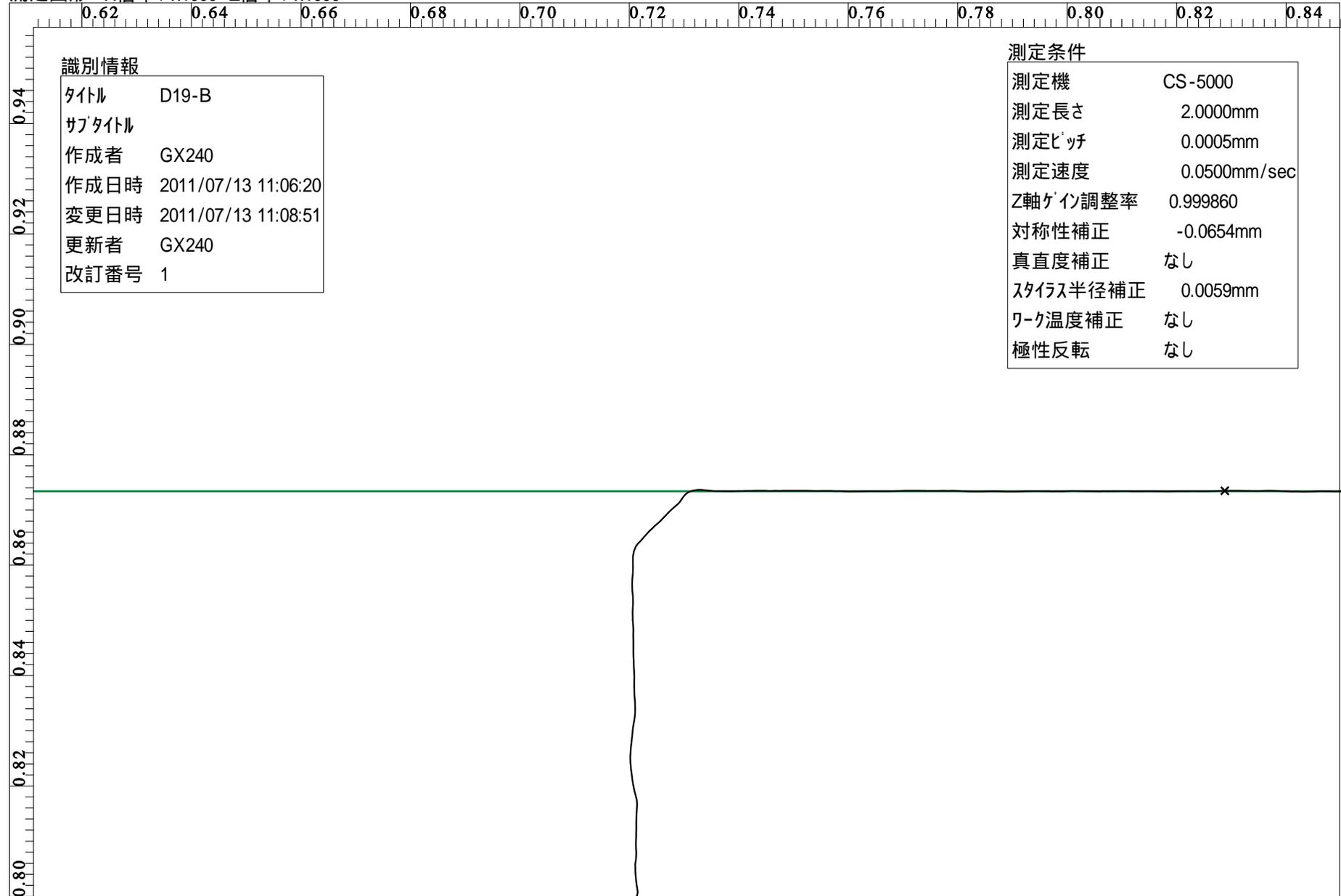
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



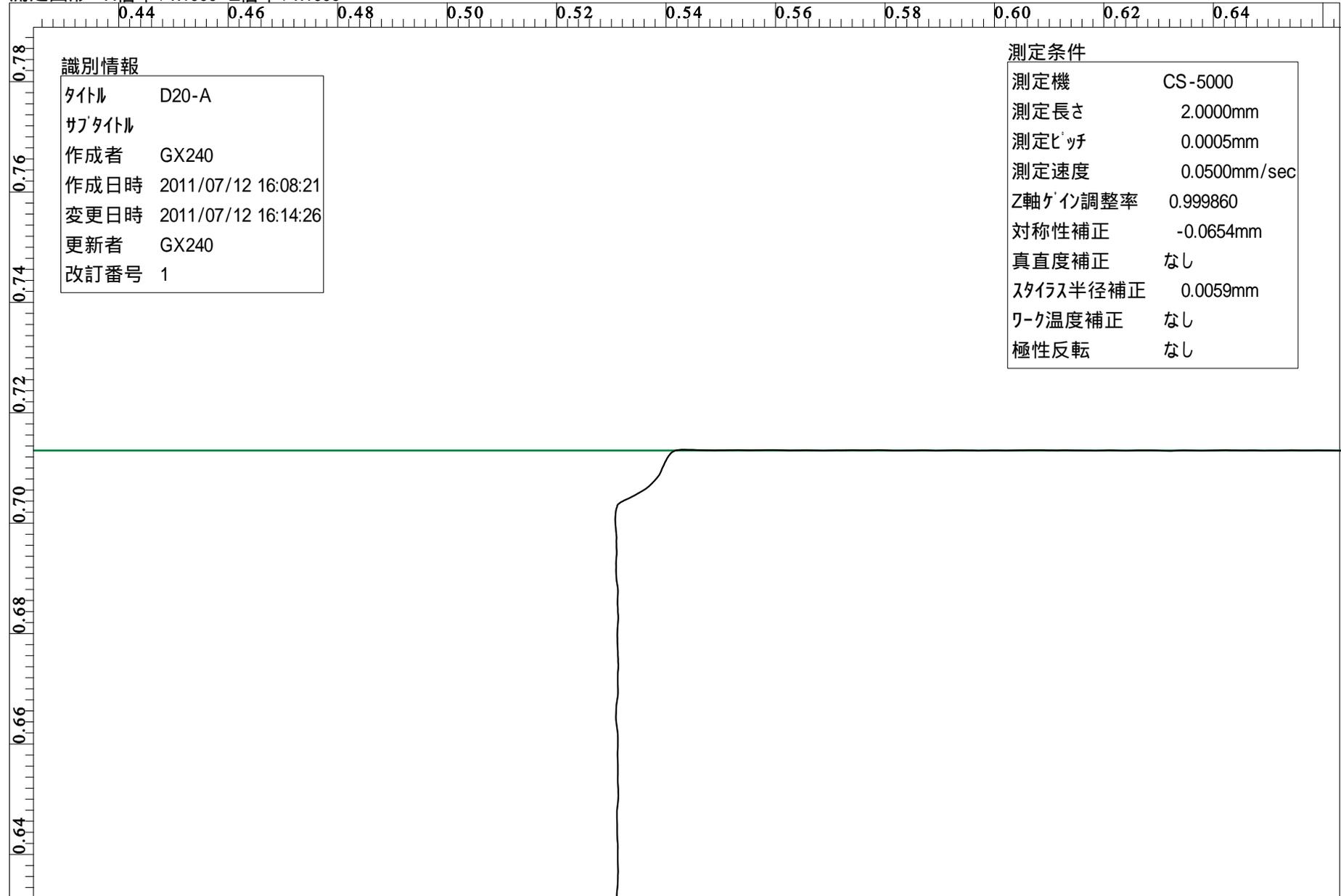
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



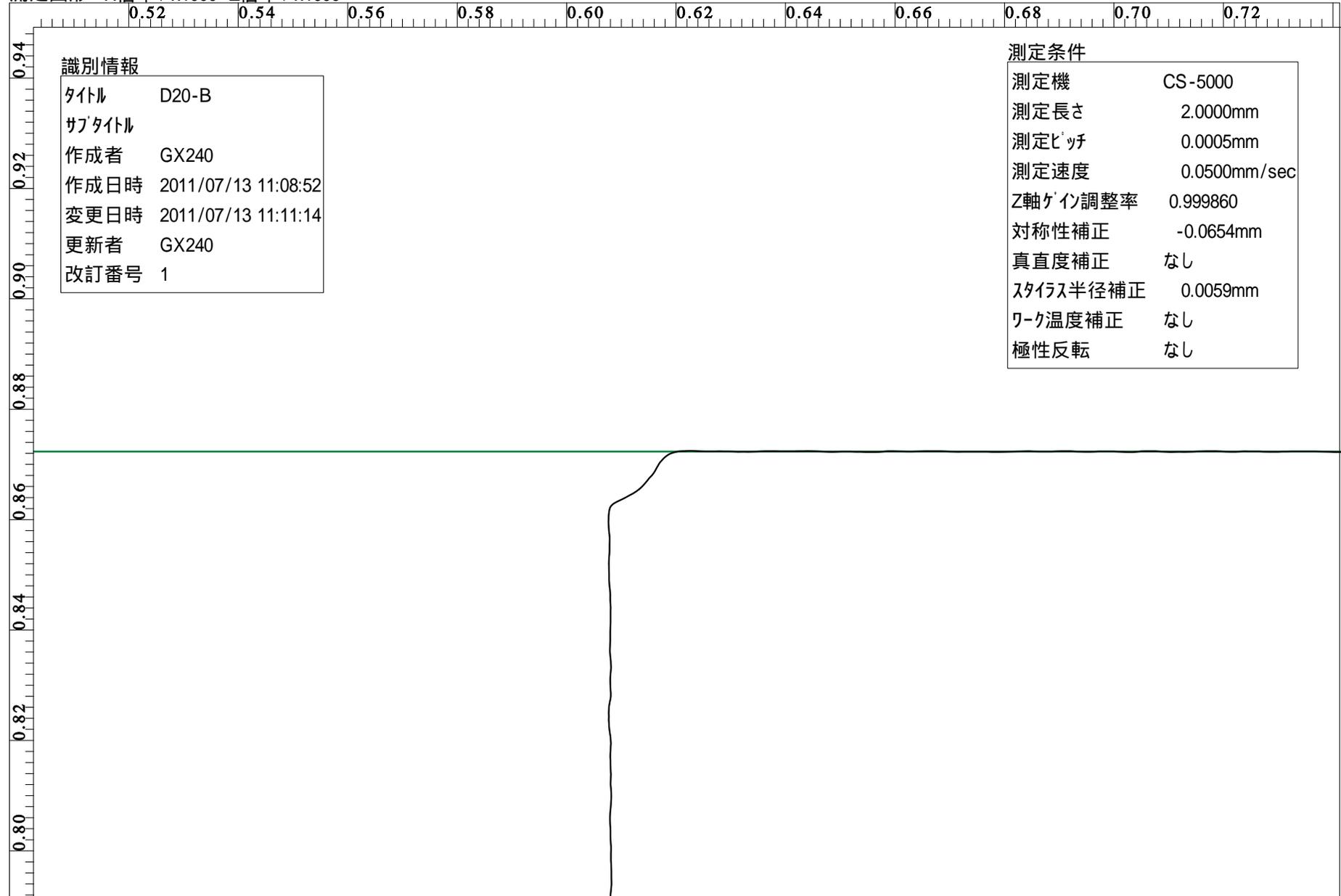
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



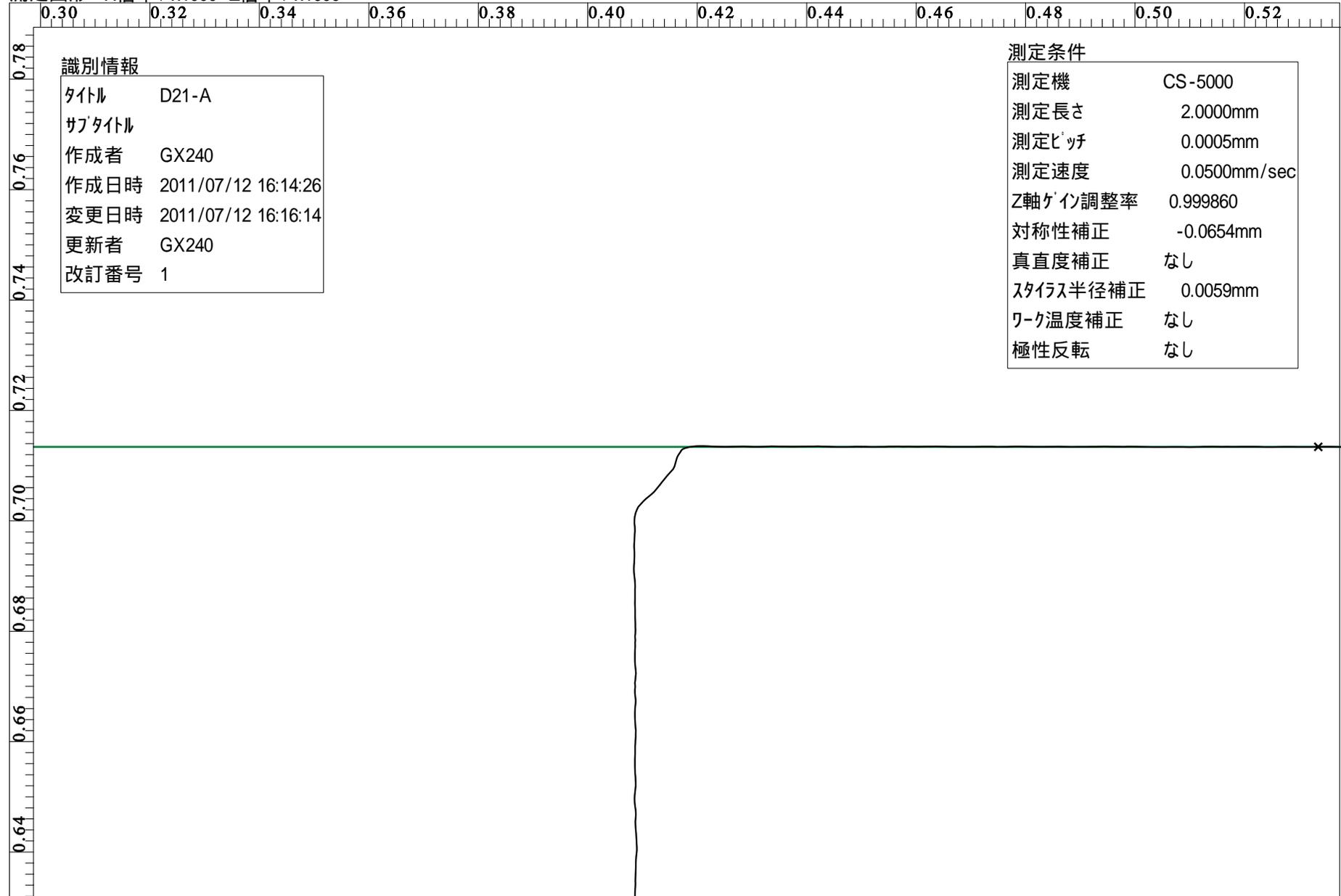
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



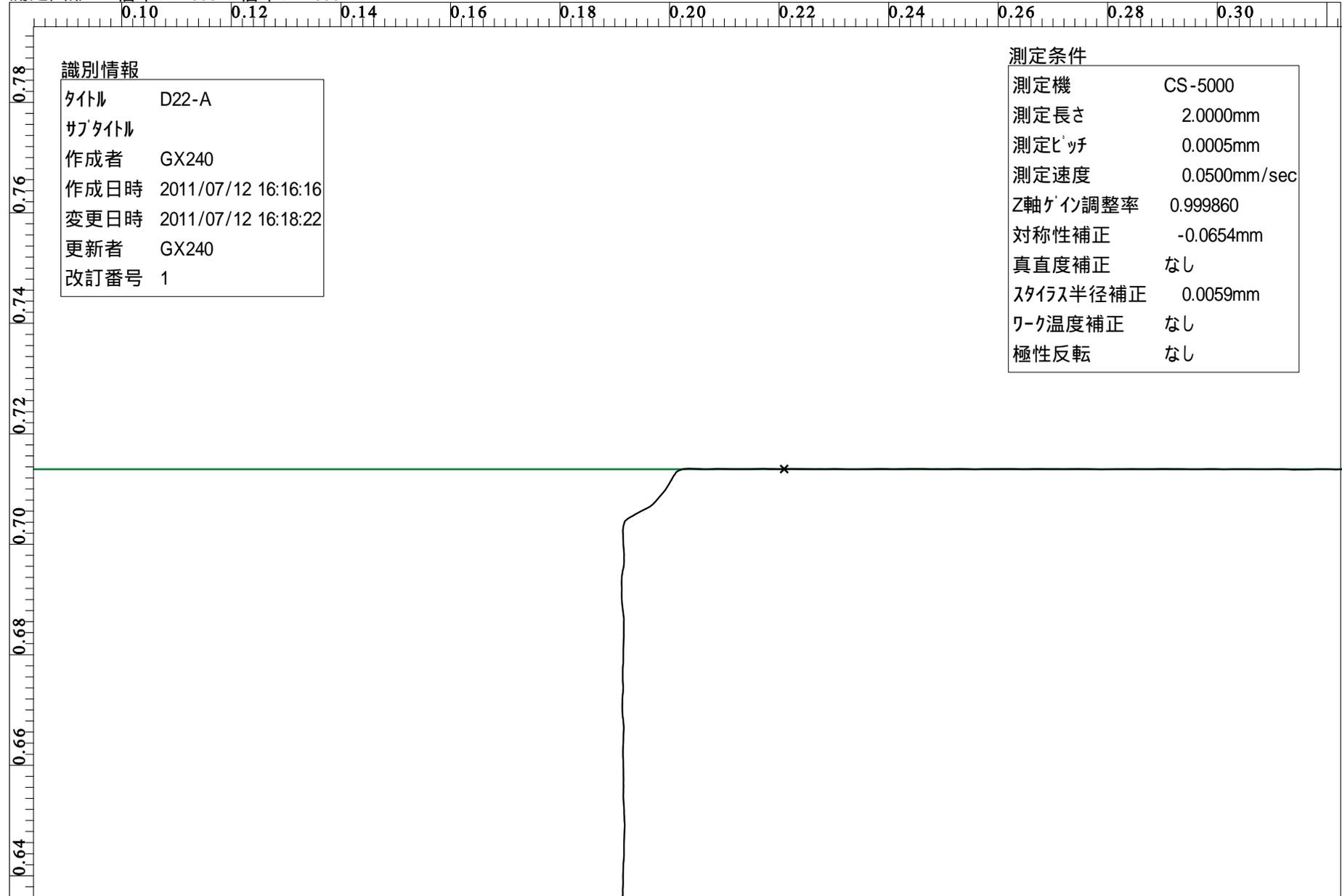
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



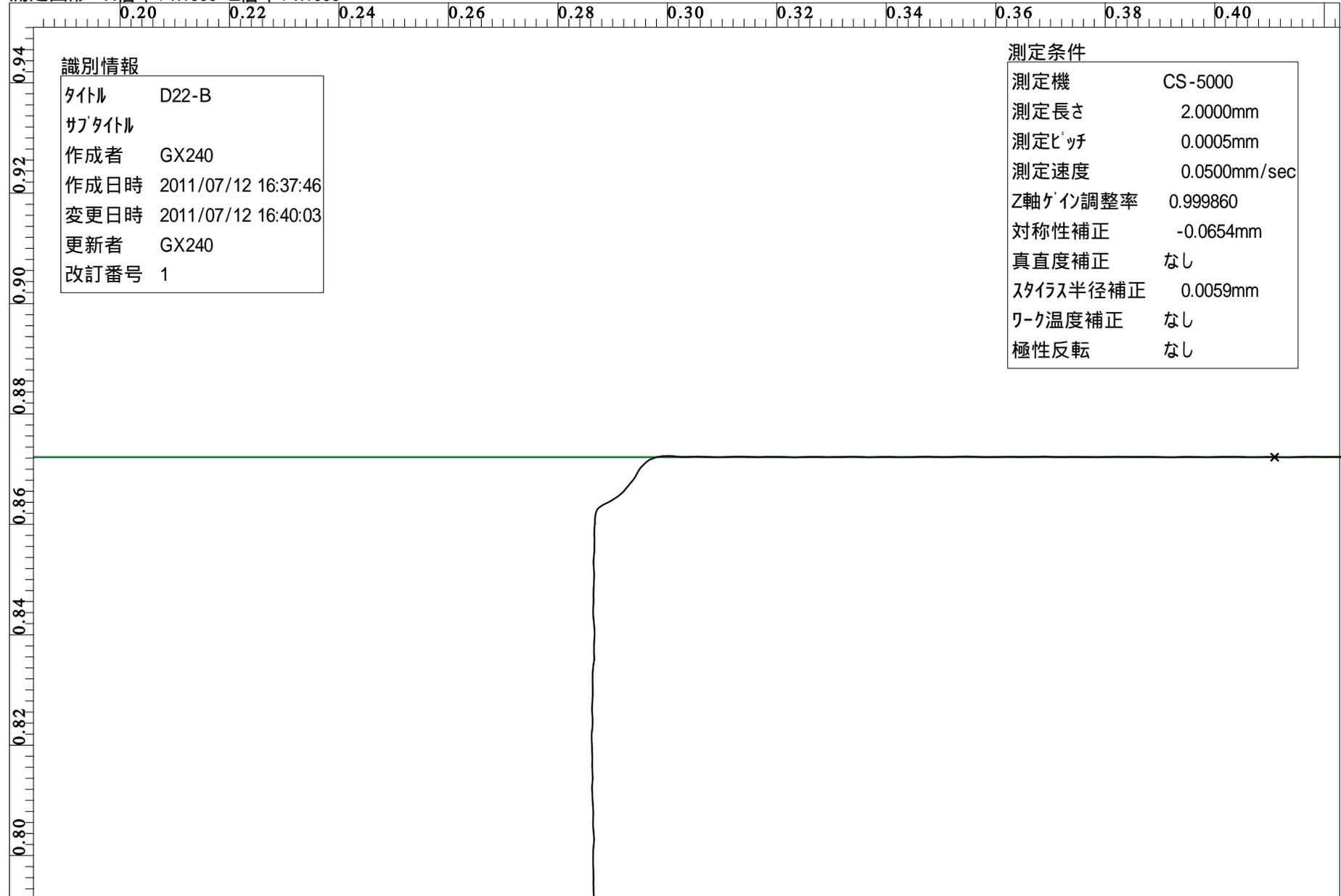
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



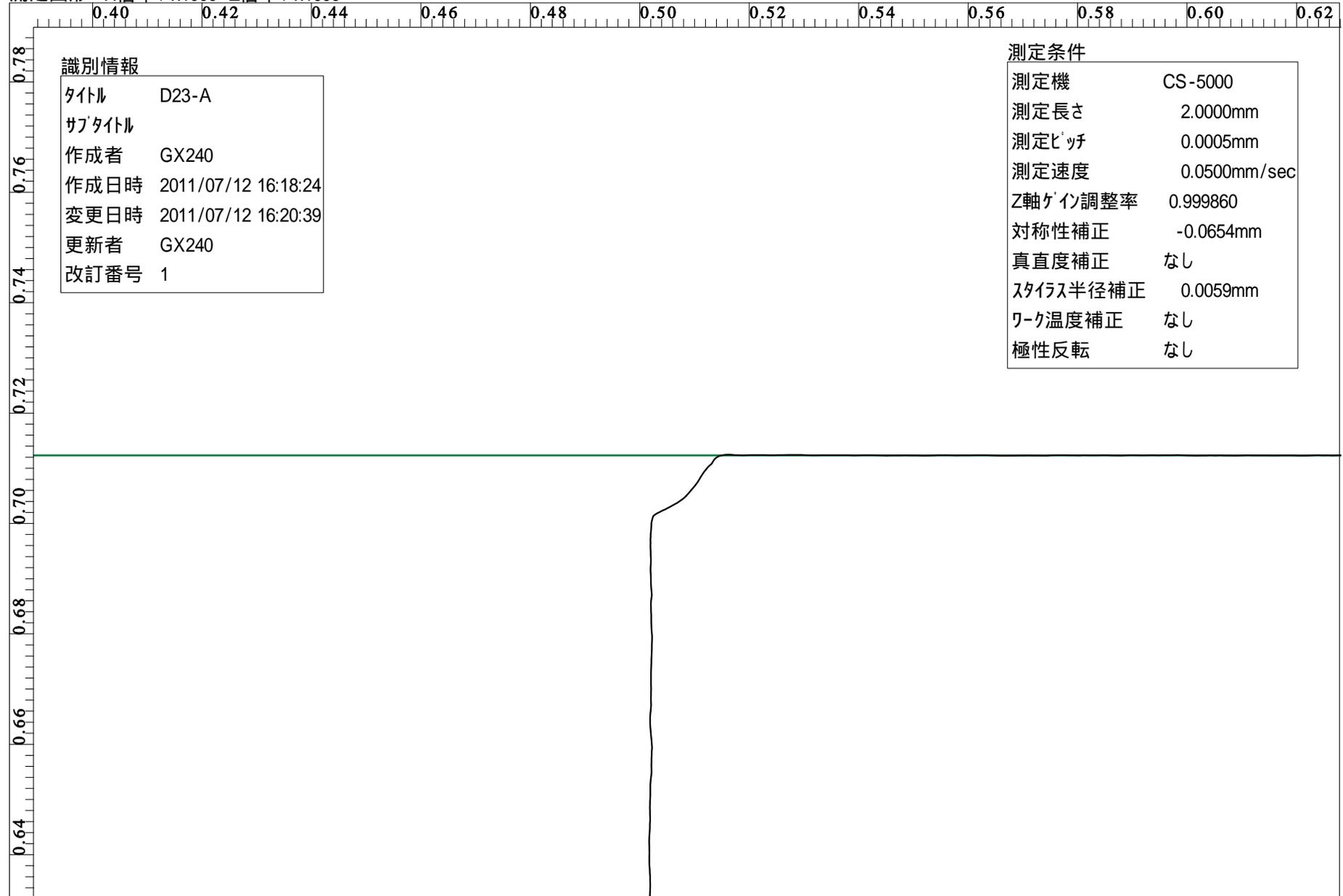
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



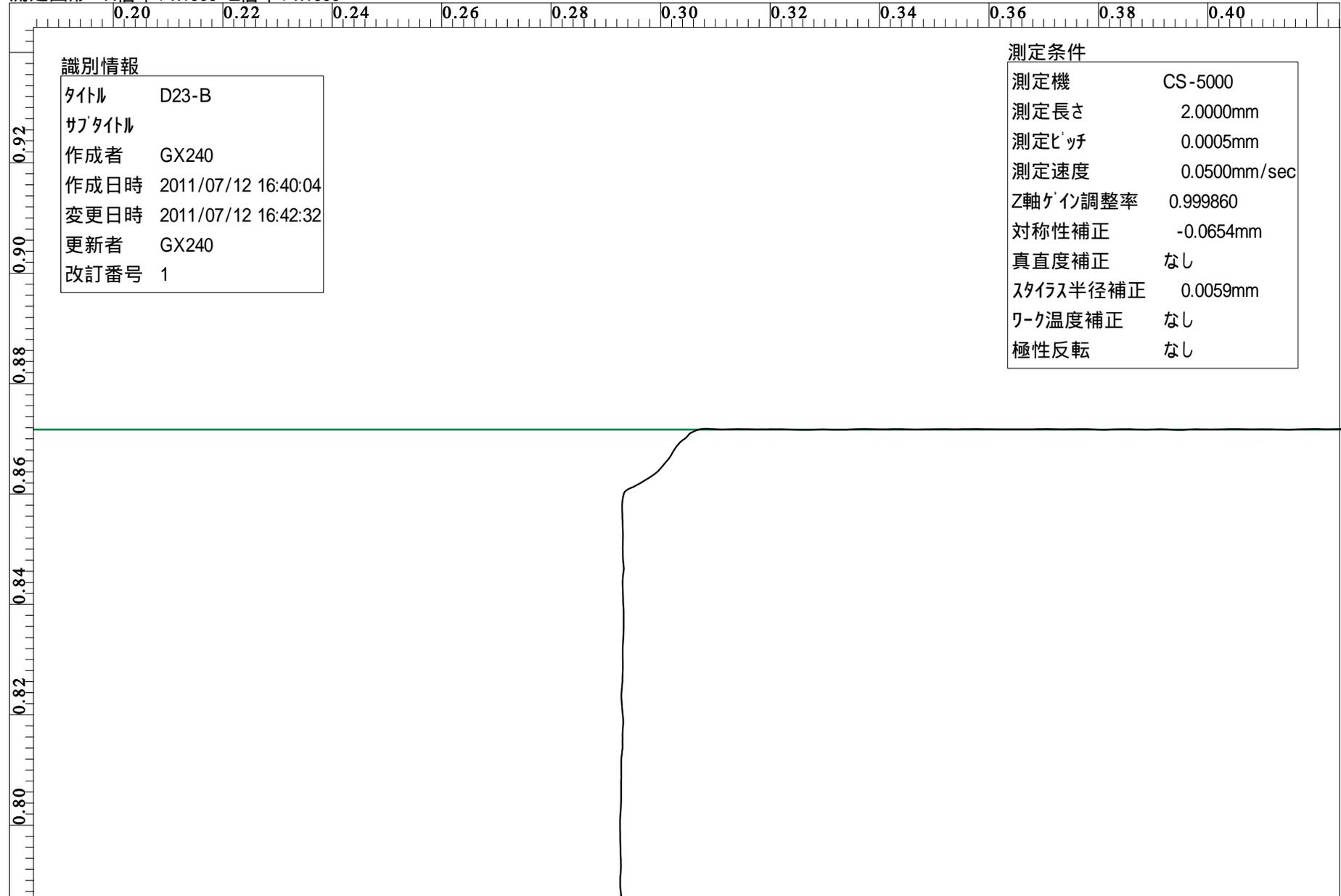
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



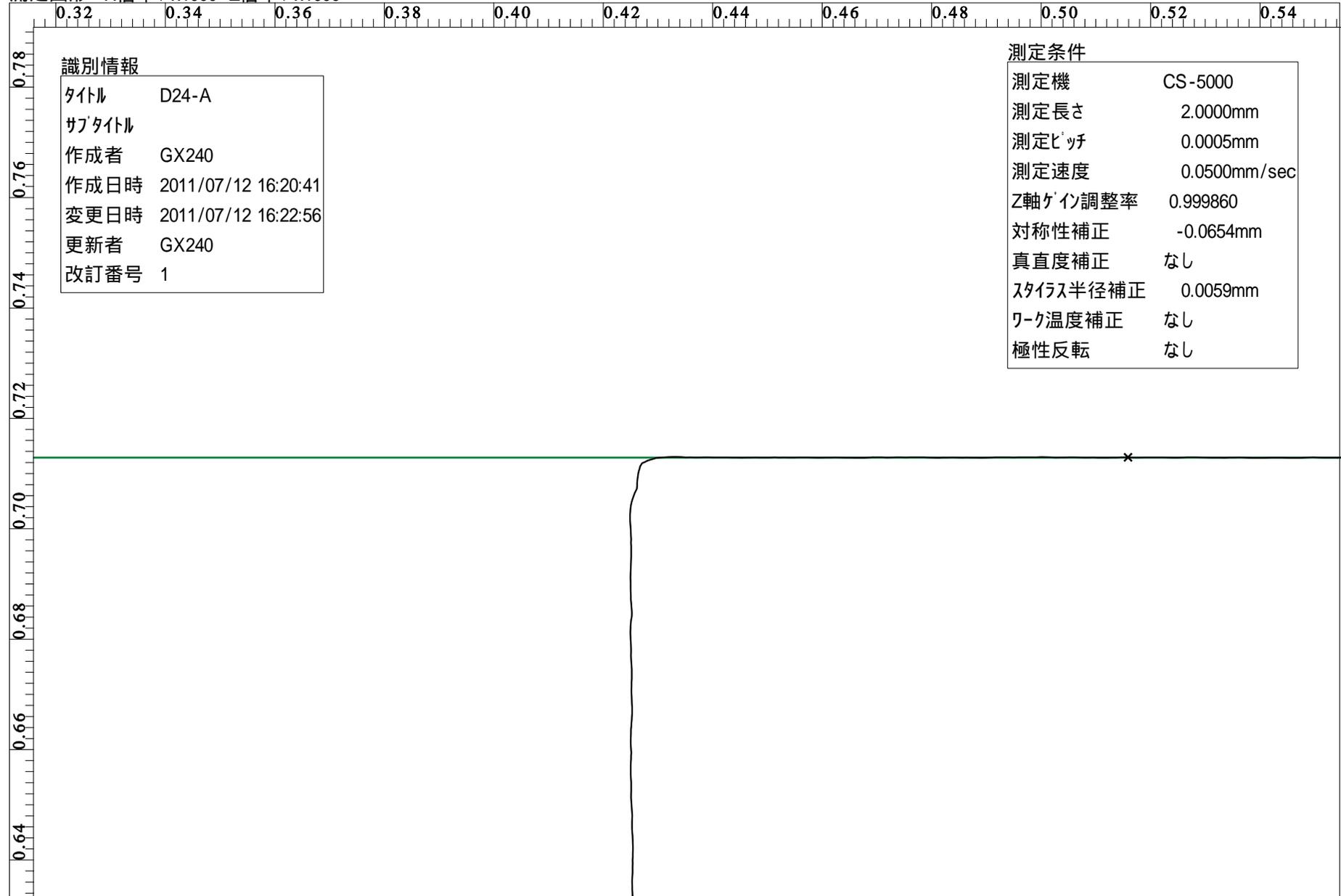
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



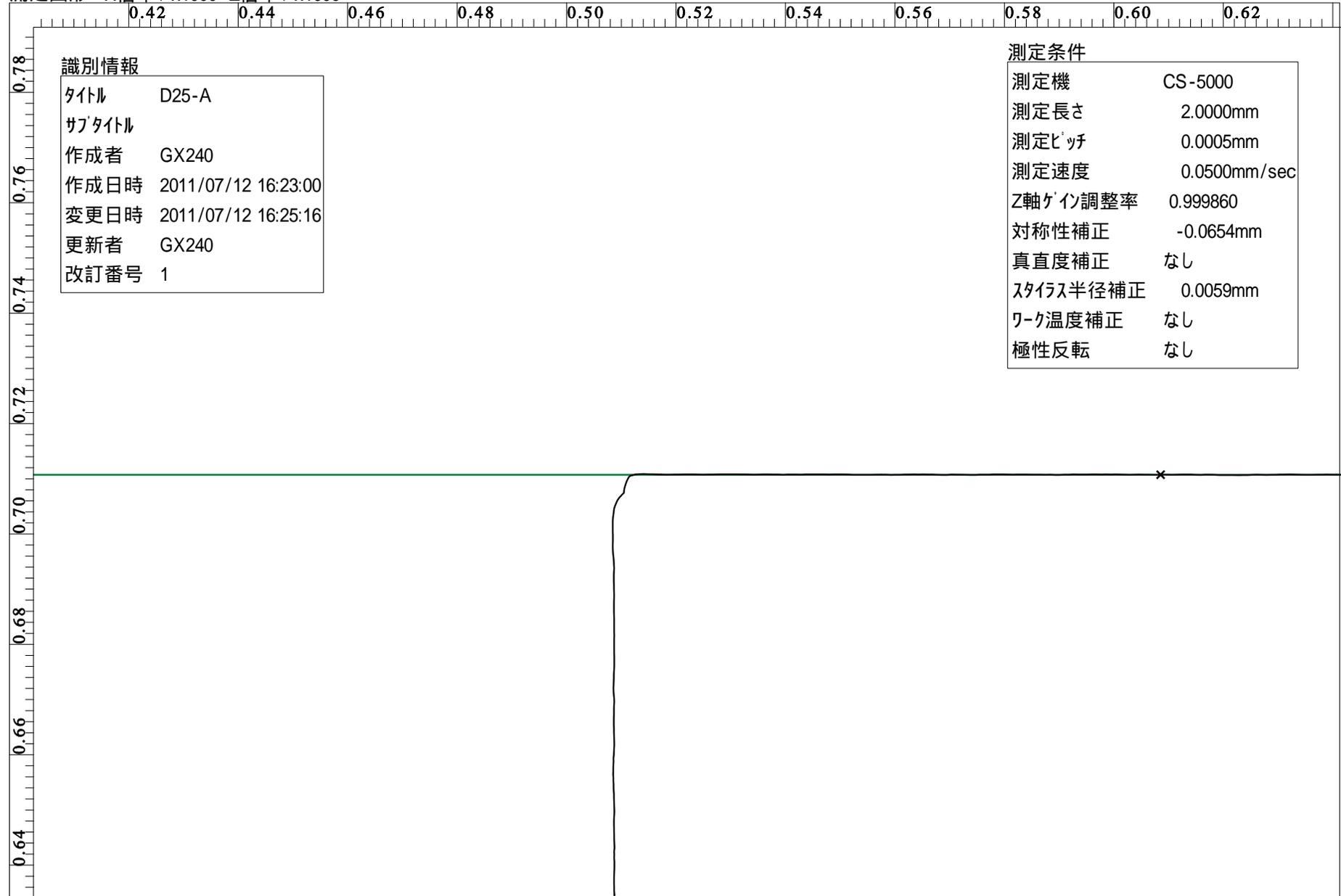
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



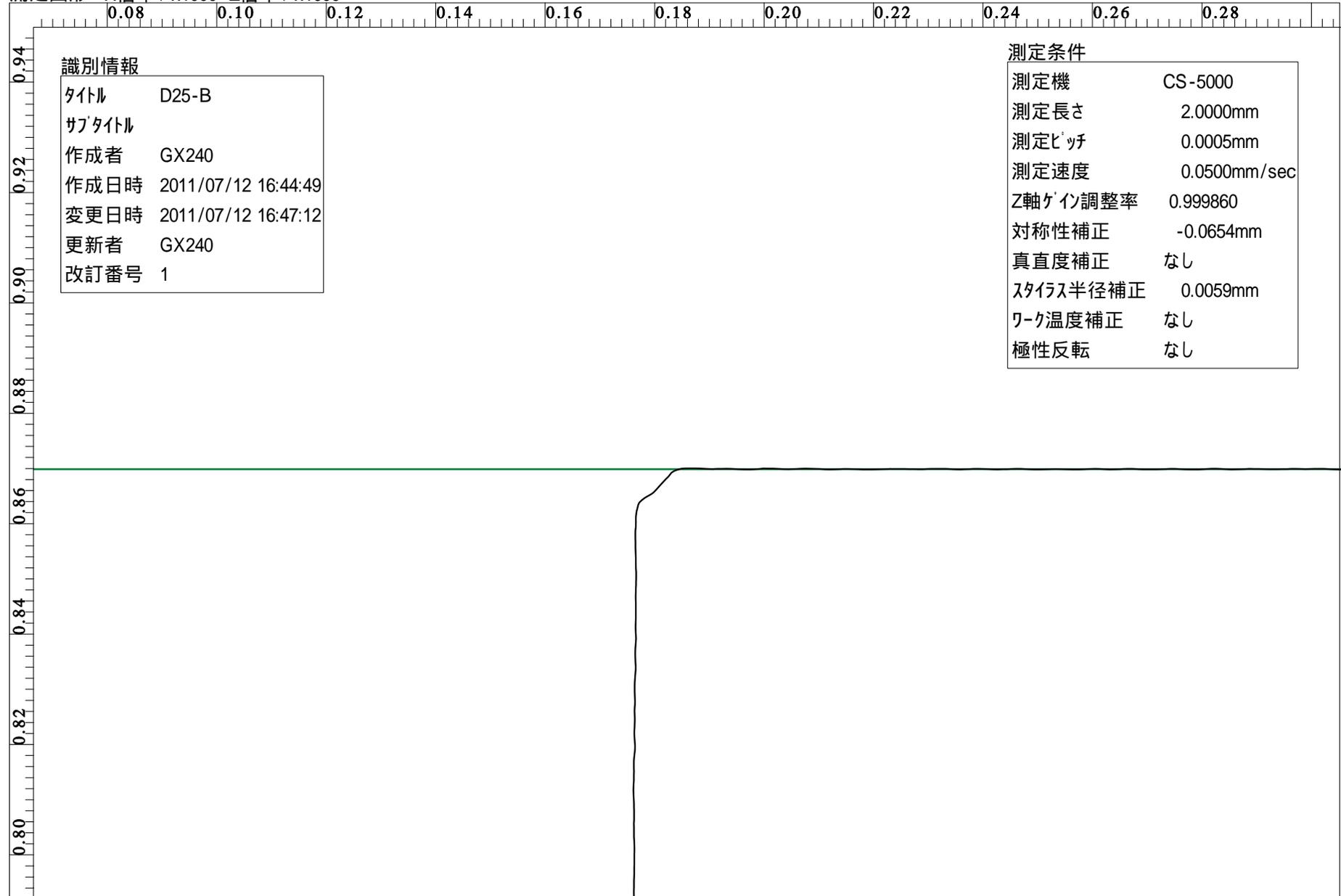
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



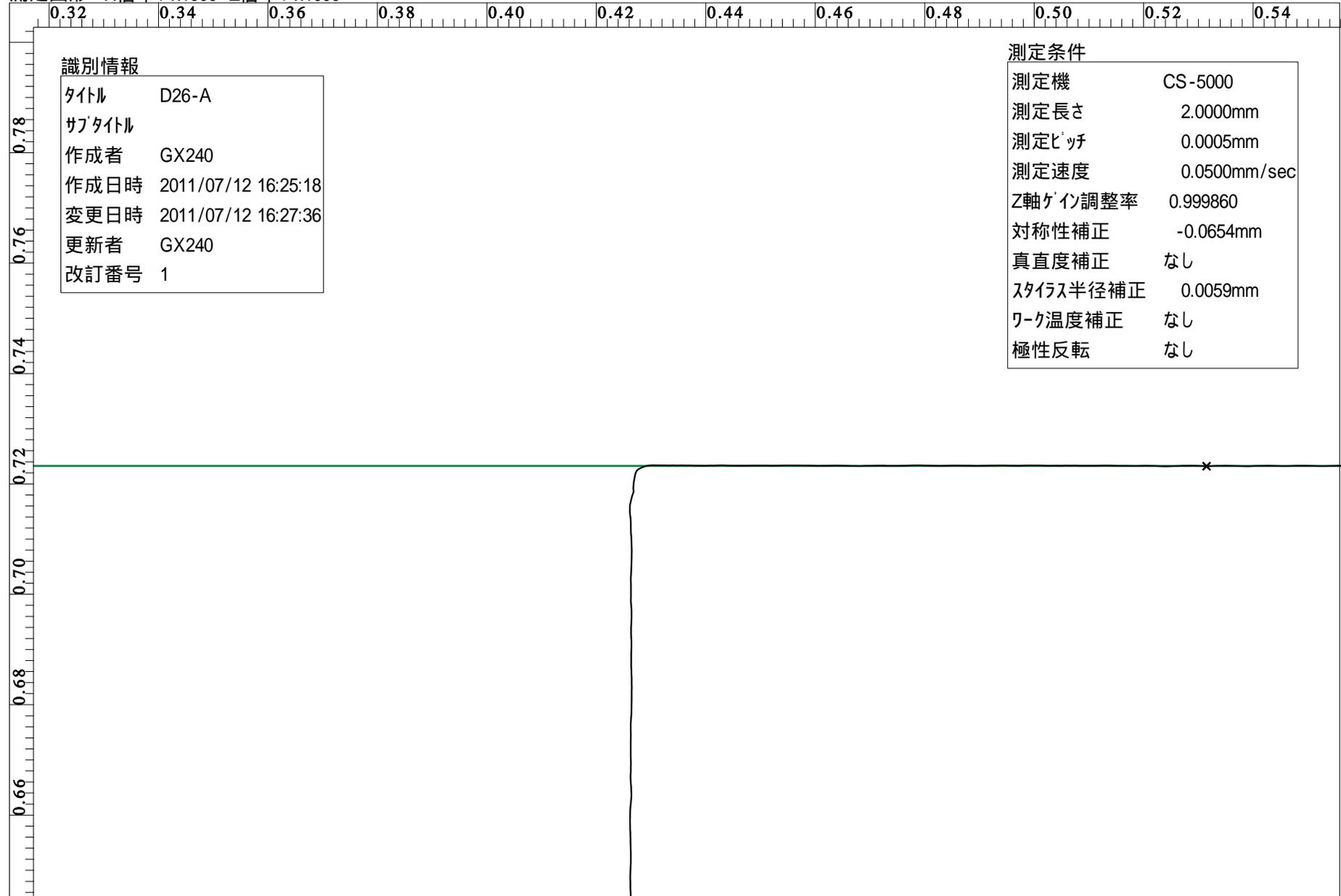
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



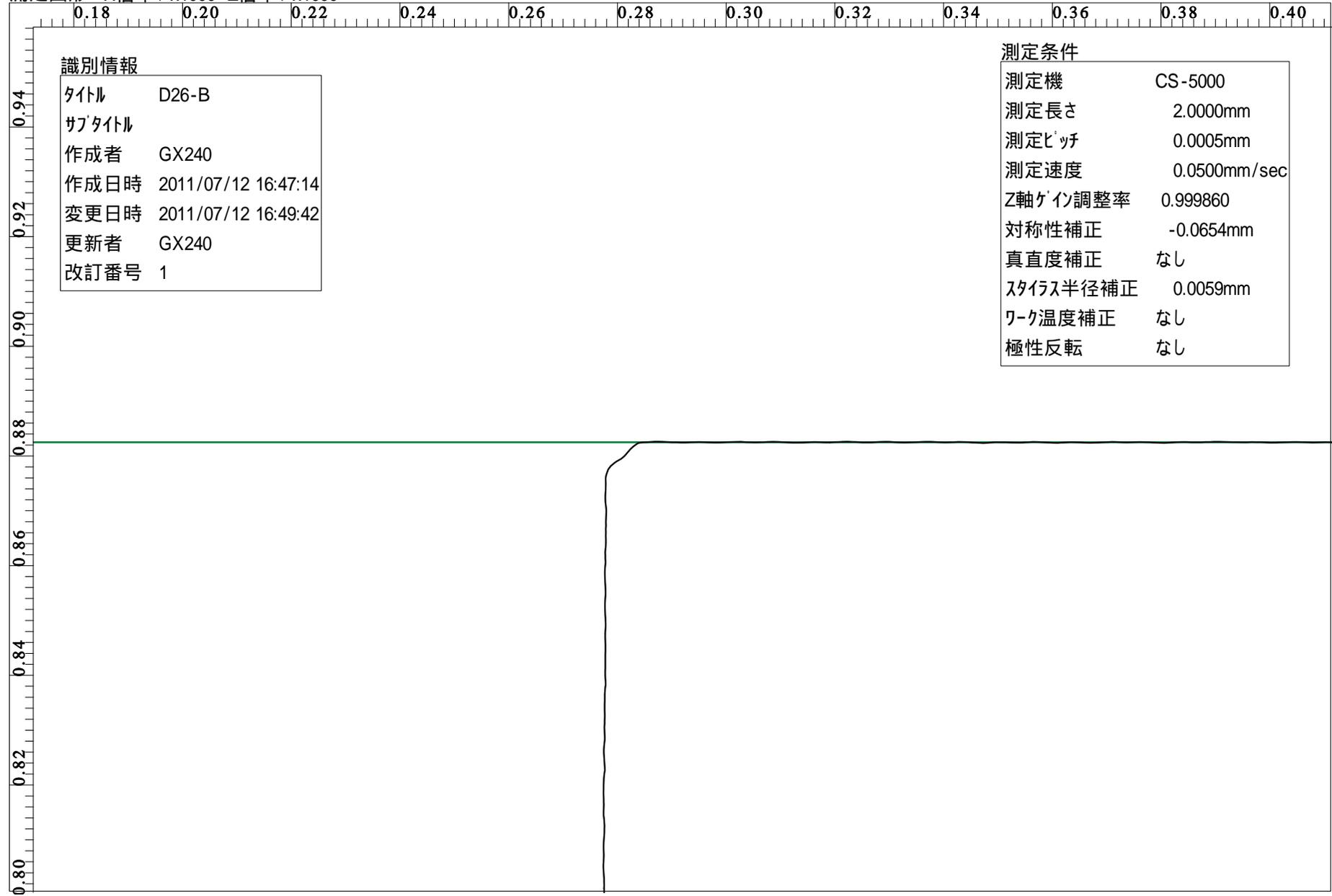
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



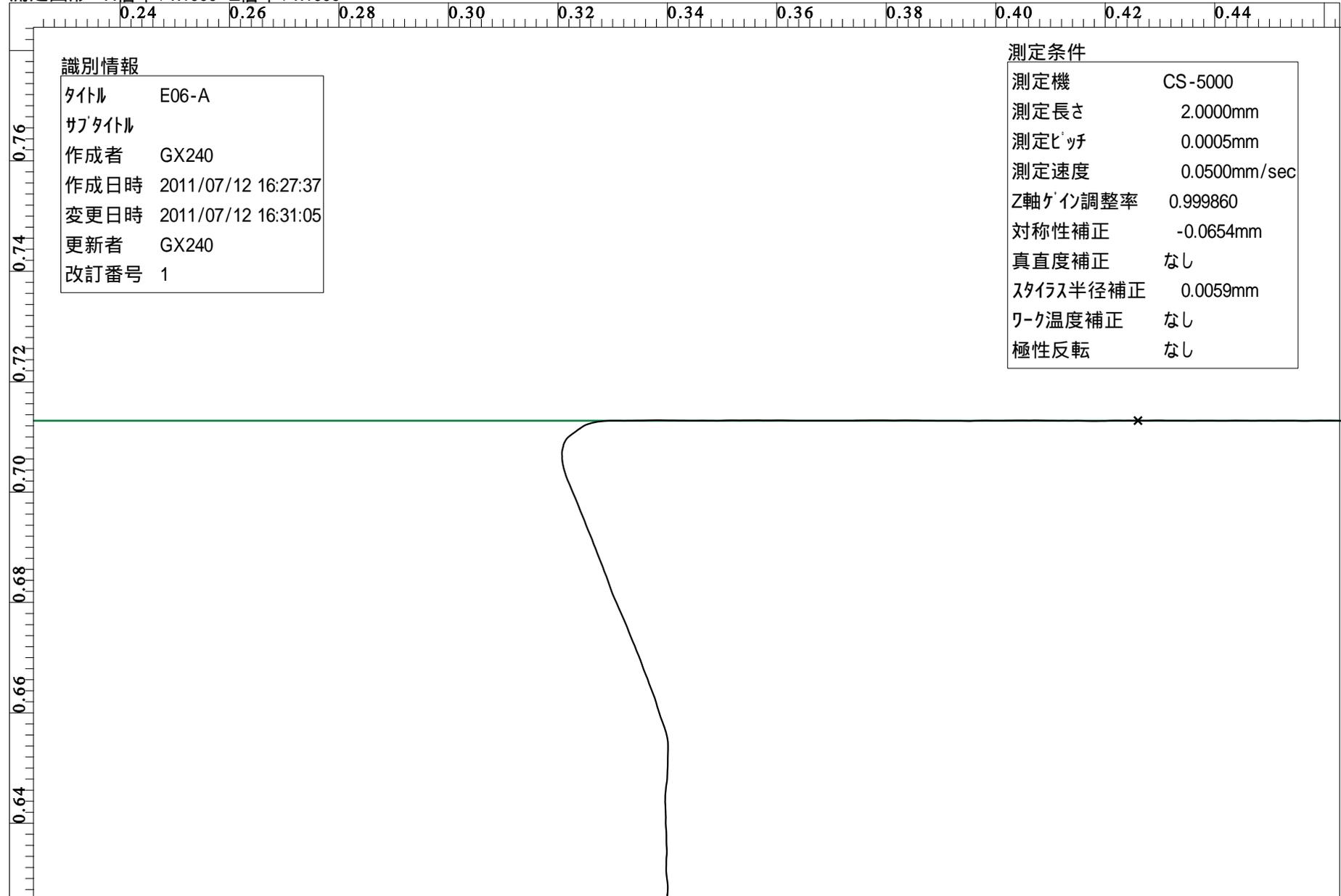
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



識別情報

タイトル	E06-A
サブタイトル	
作成者	GX240
作成日時	2011/07/12 16:27:37
変更日時	2011/07/12 16:31:05
更新者	GX240
改訂番号	1

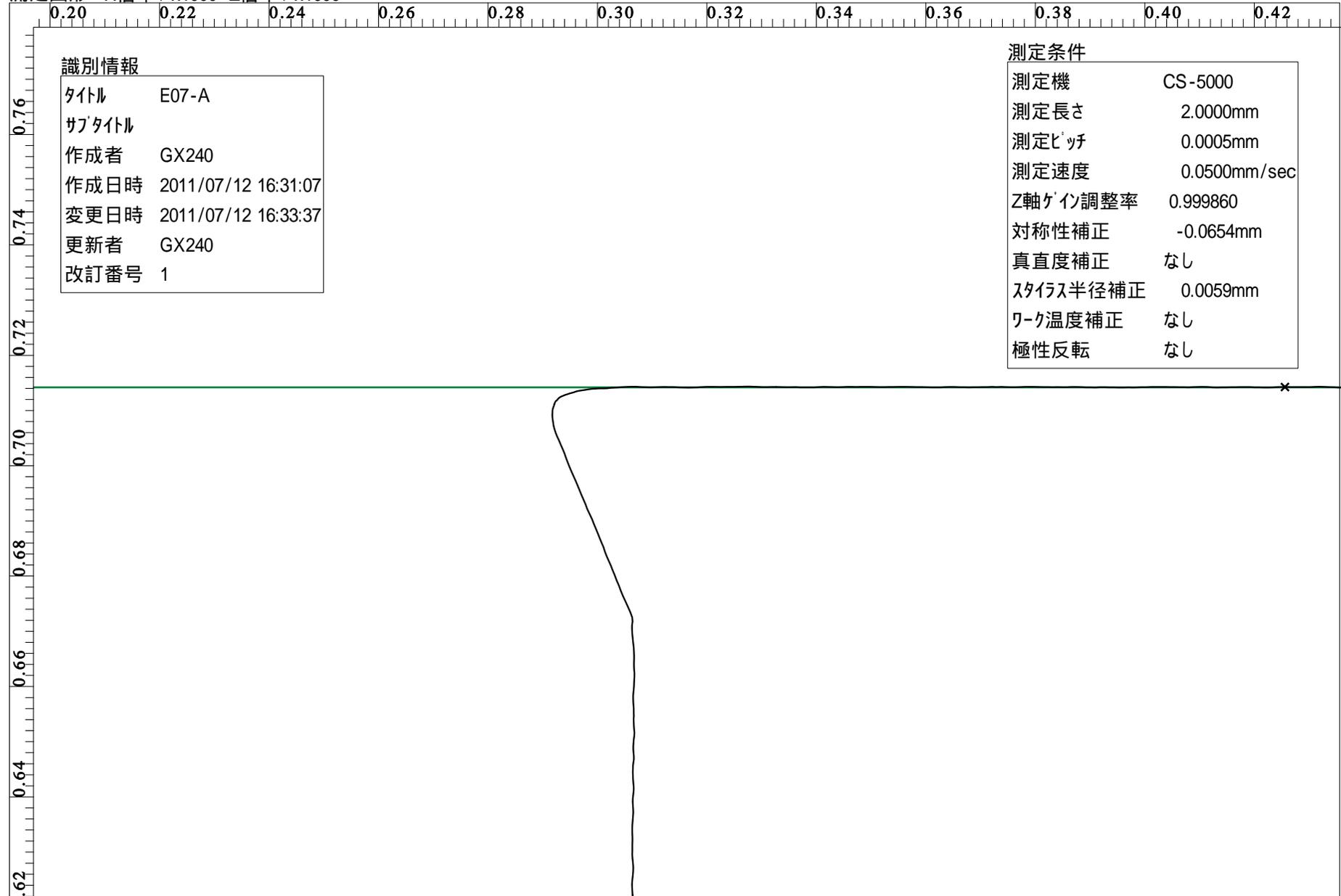
測定条件

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	0.999860
対称性補正	-0.0654mm
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



測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



識別情報

タイトル	E07-A
サブタイトル	
作成者	GX240
作成日時	2011/07/12 16:31:07
変更日時	2011/07/12 16:33:37
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	0.999860
対称性補正	-0.0654mm
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



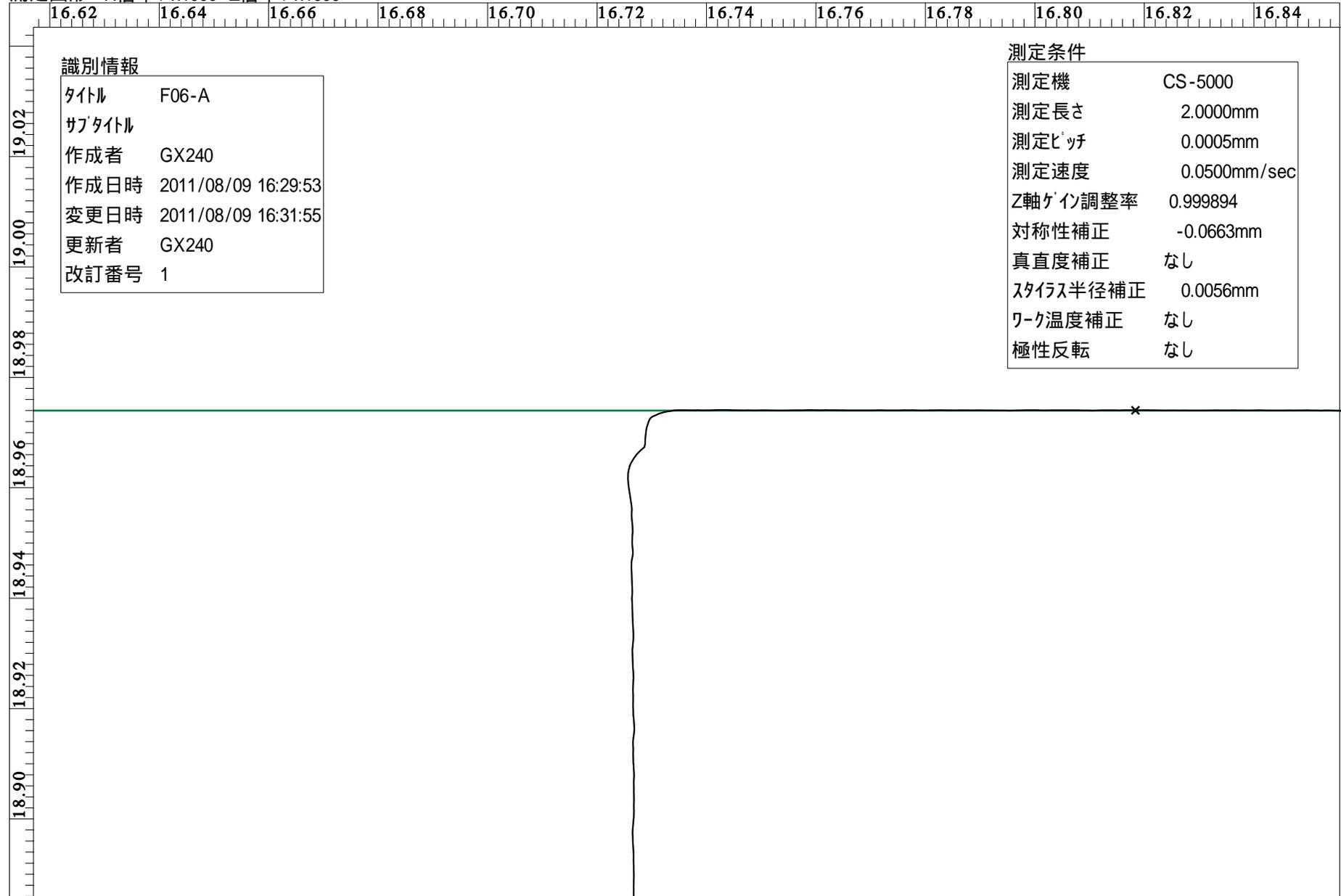
識別情報

タイトル	E07-B
サブタイトル	
作成者	GX240
作成日時	2011/07/12 16:52:04
変更日時	2011/07/12 16:54:22
更新者	GX240
改訂番号	1

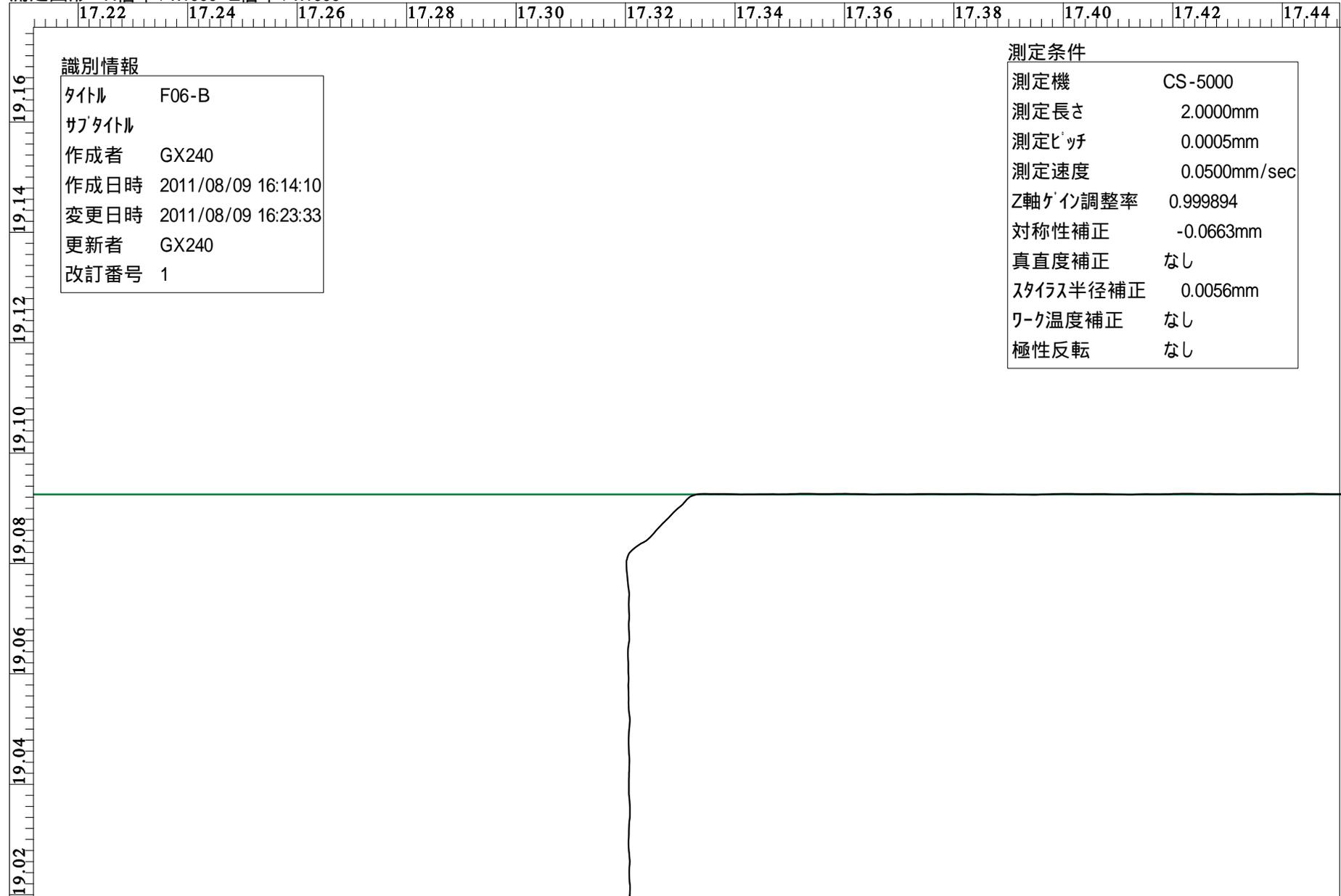
測定条件

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	0.999860
対称性補正	-0.0654mm
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

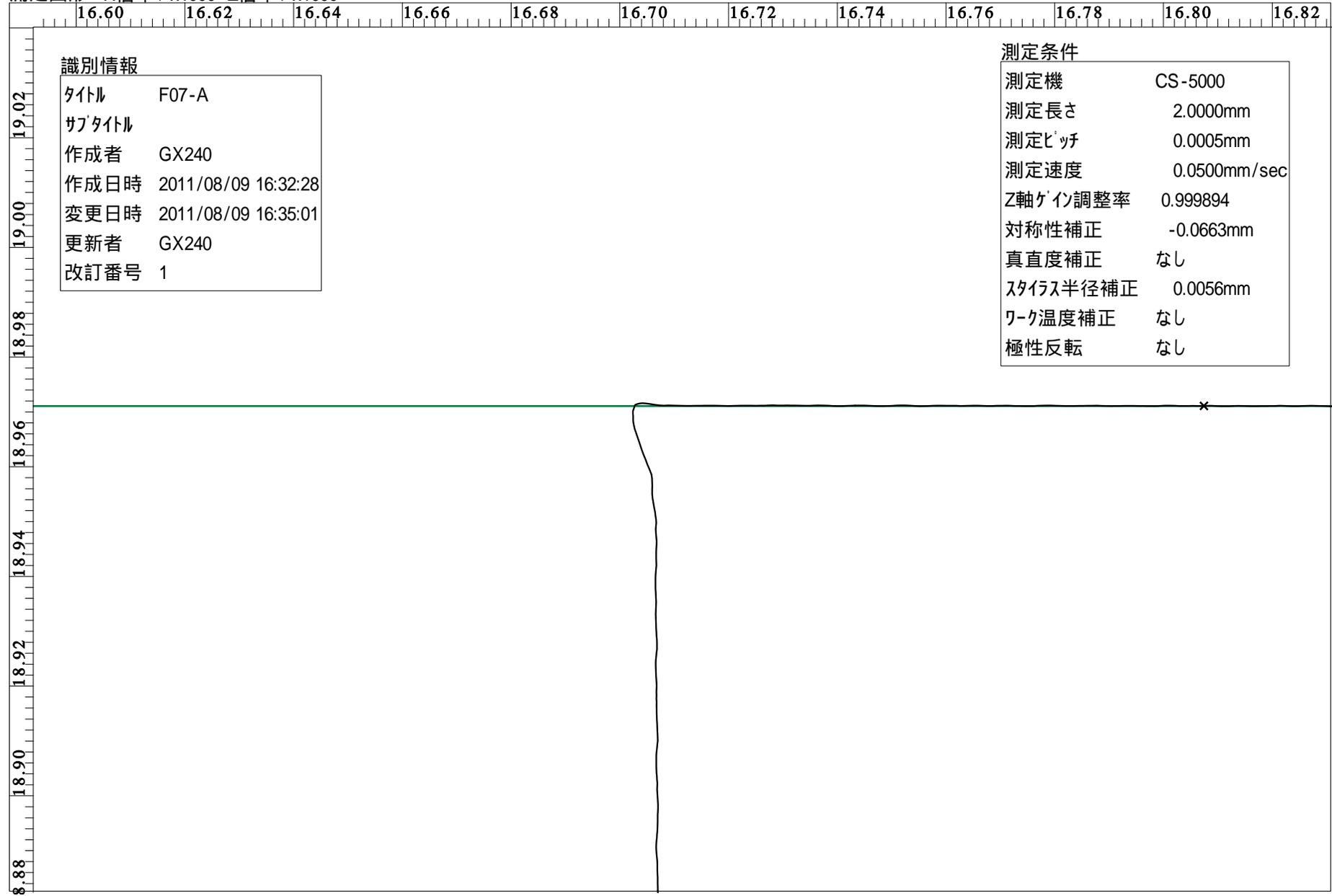
測定図形 X倍率: x1000 Z倍率: x1000



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



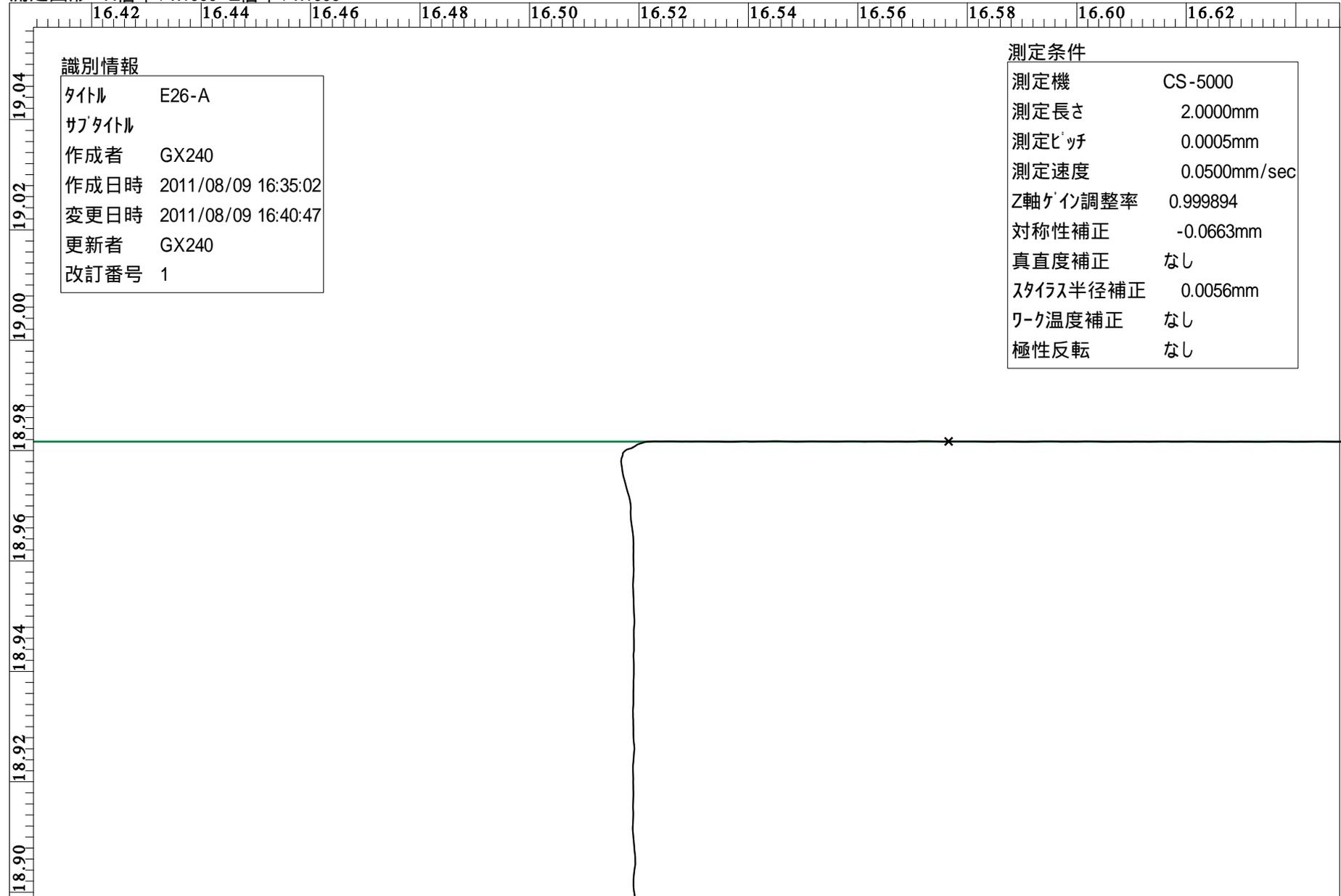
識別情報

タイトル	F07-B
サブタイトル	
作成者	GX240
作成日時	2011/08/09 16:23:35
変更日時	2011/08/09 16:26:20
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	0.999894
対称性補正	-0.0663mm
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

