

# #3000 砥石加工とみがき加工との面粗度比較

## Rt0.10 $\mu\text{m}$ 同等

手磨き同等の  
面粗度が可能！



R5部分  
#3000砥石  
ミヅキ Rt0.10  $\mu\text{m}$   
Rt0.11  $\mu\text{m}$

現在の点		基準点		差分	
X	109.0544 mm	X	0.1927 mm	$\Delta X$	108.8617 mm
Z	0.0503 $\mu\text{m}$	Z	-178740.0000 $\mu\text{m}$	$\Delta Z$	178740.0503 $\mu\text{m}$
解析後プロファイル		PV		ピッチ	
		0.1071 $\mu\text{m}$		209.2818 mm	

  

項目	値	単位	備考
Rt (Rmax)	0.1071	$\mu\text{m}$	Rz
Ra	0.0143	$\mu\text{m}$	Rku
Rp	0.0432	$\mu\text{m}$	Rsk
Rv	0.0385	$\mu\text{m}$	RLo
	0.0817	$\mu\text{m}$	Rz
	2.9704		カットオフ (Ls) 0.0025 mm
	0.2696		カットオフ (Lc) 0.08 mm
	0.3999	mm	スタイラスの半径 112/3227 60度 円錐球

内径ストレート  
#3000砥石  
ミヅキ Rt0.11  $\mu\text{m}$   
Rt0.12  $\mu\text{m}$

現在の点		基準点		差分	
X	110.2937 mm	X	0.1927 mm	$\Delta X$	110.1010 mm
Z	0.0094 $\mu\text{m}$	Z	-178740.0000 $\mu\text{m}$	$\Delta Z$	178740.0094 $\mu\text{m}$
解析後プロファイル		PV		ピッチ	
		0.1024 $\mu\text{m}$		209.9291 mm	

  

項目	値	単位	備考
Rt (Rmax)	0.1024	$\mu\text{m}$	Rz
Ra	0.0134	$\mu\text{m}$	Rku
Rp	0.0365	$\mu\text{m}$	Rsk
Rv	0.0455	$\mu\text{m}$	RLo
	0.0820	$\mu\text{m}$	半径
	3.0294		カットオフ (Ls) 0.0025 mm
	-0.2757		カットオフ (Lc) 0.08 mm
	0.3199	mm	スタイラスの半径 112/3227 60度 円錐球

手前テーパ  
#3000砥石  
ミヅキ Rt0.076  $\mu\text{m}$   
Rt0.065  $\mu\text{m}$

現在の点		基準点		差分	
X	112.8569 mm	X	0.1927 mm	$\Delta X$	112.6642 mm
Z	0.0080 $\mu\text{m}$	Z	-178740.0000 $\mu\text{m}$	$\Delta Z$	178740.0080 $\mu\text{m}$
解析後プロファイル		PV		ピッチ	
		0.0766 $\mu\text{m}$		211.1781 mm	

  

項目	値	単位	備考
Rt (Rmax)	0.0766	$\mu\text{m}$	Rz
Ra	0.0111	$\mu\text{m}$	Rku
Rp	0.0279	$\mu\text{m}$	Rsk
Rv	0.0346	$\mu\text{m}$	RLo
	0.0625	$\mu\text{m}$	Rz
	2.9463		カットオフ (Ls) 0.0025 mm
	-0.4384		カットオフ (Lc) 0.08 mm
	0.3999	mm	スタイラスの半径 112/3227 60度 円錐球

ミヅキ 0.11  $\mu\text{m}$  Rz

ミヅキ 0.065  $\mu\text{m}$  Rz