

表面粗さ実績

(HPM31 板厚20mm)

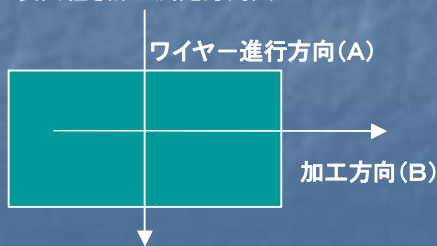
試験機器: 表面粗さ計 フォームタリサーフS4 テーラ・ホブソン社(英) 製



測定場所: 石川県工業試験場

機種	サンプルNo	測定方向 (下図参照)	機械 メーカー	ワイ ヤー径	材料厚 (T)	標準条件		Ry	Ra	実測R _z	実測Ra	画像	測定結果PDF
FA10P	B	A	三菱	0.2	20	精度重視	6回	2.0 μ	0.3	1.228	0.181		★
FA10P	C	B	三菱	0.2	20	精度重視	6回	2.0 μ	0.3	1.415	0.174	M	☆
AQ300L	D	A	ソディック	0.2	20	Water5	5回	2.5 μ		2.457	0.307	S2	★
AQ300L	E	A	ソディック	0.2	20	Water5	5回	2.5 μ		2.266	0.327	S	☆
AQ300L	H	B	ソディック	0.2	20	Water3	5回	2.0 μ		1.762	0.231		★
AQ300L	I	A	ソディック	0.2	20	Water3	5回	2.0 μ		1.680	0.230		☆
AQ300L	J	B	ソディック	0.2	20	Water3	5回	2.0 μ		2.030	0.246		★
AQ300L	K	A	ソディック	0.2	20	Water3	5回	2.0 μ		1.963	0.269		☆
AQ300L	L	B	ソディック	0.2	20	Water3	5回	2.0 μ		1.620	0.203		★
AQ300L	M	A	ソディック	0.2	20	Water3	5回	2.0 μ		1.693	0.209		☆

表面粗さ計の測定方向図



・今回 当社保有設備 三菱FA10PとソディックAQ300Lの比較

・加工液は両方とも水

・標準条件の中の最良面の条件を選択

・標準条件の加工では**FA10Pの6回切り**が実測値は近差であるが最も良く、面粗さが優れているという結果が出た