

仕 様

- | | | |
|-----------------------|-------------|---------------------------|
| 1. 渦巻接眼レンズの最小目盛 | 1 μ | 200 mm |
| 2. 角度測定接眼鏡の最小目盛 | 1' | 高架センター支持台で挟み得る最大径 |
| 〃 目盛範囲 | 360° | 250 mm |
| 3. 型板接眼鏡の最小目盛 | 10' | 13. 観測顕微鏡の拡大倍率 (標準) |
| 〃 目盛範囲 | ±7° | 30倍 |
| 4. 精密回転テーブルの最小目盛 | 30" | 〃 (対物鏡の交換により) |
| 〃 目盛範囲 | 360° | 10×, 15×, 50× |
| 〃 直径 | 213 mm | 14. 対物鏡の自由距離及び視野径 (対物側) |
| 5. 割出しセンターの最小目盛 | 1' | 拡大倍率 自由距離 視野径 |
| 〃 目盛範囲 | 360° | 10× 約 85 mm 約 21 mm |
| 6. 長手方向の測定範囲 | 200 mm | 15× 約 85 mm 約 14 mm |
| 7. 縦方向の測定範囲 | 100 mm | 30× 約 68 mm 約 7 mm |
| 8. 高さ方向の測定範囲 | 100 mm | 50× 約 45 mm 約 4 mm |
| 9. 顕微鏡筒の左右傾斜範囲 | 約±12° | 15. 万能測定顕微鏡のサイズ・重量 |
| 10. 平面テーブルの大きさ | 260mm×270mm | 巾 約 1.145 mm |
| 11. 両センター間に挟み得る最大長 | 700 mm | 奥行 約 1.060 mm |
| 〃 最大径 | 100 mm | 高さ 約 705 mm |
| 12. 高架センター支持台で挟み得る最大長 | | 重量 約 400 kg |
| | | 据付面積 約 600 mm×750 mm |

機 器 の 精 度

- | | | | |
|---------------------------|------------|-------------------------------------|---------------|
| 1. 基準尺 (誤差表を用いて読取補正を行う場合) | ±1 μ | た基準線の精度は、0.3 mm 又は 0.9 mm の規定距離に対し) | ±0.5 μ 以下 |
| 2. 渦巻接眼レンズ | ±0.5 μ | 4. 縦横運動の角度偏差 | ±20" |
| 3. ナイフ・エッジ (エッジ面に平行に引かれ | | 5. 角度測定接眼鏡の最大角度誤差 | ±1' |

測 定 精 度

軸切断法による場合、基準尺の誤差を精度表を用いて補正し、同一像に対して繰返し測定しその不正確な指示量を求めた際の総合誤差は次の通りです。但し、被検物と機器との温度差は±0.5°以内とします。

平面盤で長さの測定を行う時、

$$\text{長手方向} \cdots \pm \left(2.7 + \frac{L}{30} + \frac{H \cdot L}{4000} \right) \mu$$

$$\text{縦方向} \cdots \pm \left(2.7 + \frac{L}{50} + \frac{H \cdot L}{2500} \right) \mu$$

$$\text{高さ方向} \cdots \pm \left(1 + \frac{L}{200} \right) \mu$$

$$\text{滑らかな円筒の直径} \cdots \pm \left(2.7 + \frac{L}{67} \right) \mu$$

$$\text{ネジの有効径} \cdots \pm \left(1 + \frac{1.7}{\sin \gamma / 2} + \frac{L}{67} \right) \mu$$

$$\text{ネジのピッチ} \cdots \pm \left(1 + \frac{1.7}{\cos \gamma / 2} + \frac{L}{67} \right) \mu$$

ただし、L=測定長 (mm)

H=被検物の高さ (mm)

γ =ネジ山角

映像測定法による角度測定接眼鏡で角度測定を行う時

$$\cdots \pm \left(2 + \frac{1.7'}{f} \right)$$

ただし、f=フランクの長さ (mm)

上記の数字は、すべて測定における最大誤差を示し、通常の測定においては生じ得ない数値です。