

測定結果報告書

3Dプリンタ UP PLUS

測定日 2014/4/22

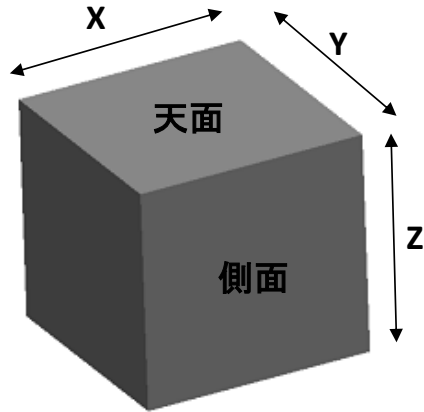
株式会社テクノソリューションズ

測定者 杉本

品名 キューブ

測定条件 23°C

試料数 1個



X幅(規格値30mm)	30.09 ~ 30.25	mm
Y幅(規格値30mm)	30.01 ~ 30.09	mm
Z幅(規格値30mm)	30.15 ~ 30.21	mm
端部形状一部	-	mm

側面面粗度(Ra)	11.713	μm
天面面粗度(Ra)	30.943	μm

側面面粗度

TOKYO SEIMITSU Ver. 4.10
Surfcom 130A

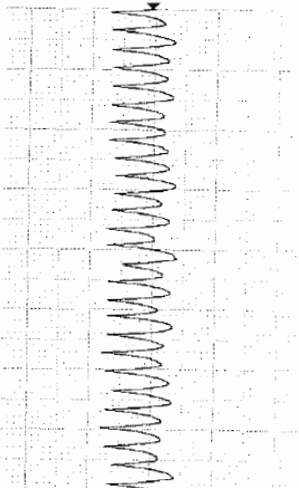
粗さ測定
(JIS' 01)

評価長さ = 4.000mm
測定速度 = 0.3mm/s
カットオフ値 = 0.8mm
フィルタ種別 = ガウシアン
測定レンジ = ±400.0μm
傾斜補正 = 直線
カットオフ比 = 300

Ra = 11.713μm

<粗さ曲線>

縦倍率 = 200 (AUTO)
横倍率 = 20 (AUTO)
縦目盛 = 50μm / 10mm
横目盛 = 500μm / 10mm



天面面粗度

TOKYO SEIMITSU Ver. 4.10
Surfcom 130A

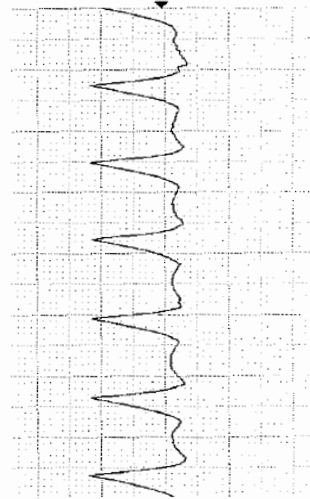
粗さ測定
(JIS' 01)

評価長さ = 4.000mm
測定速度 = 0.3mm/s
カットオフ値 = 0.8mm
フィルタ種別 = ガウシアン
測定レンジ = ±400.0μm
傾斜補正 = 直線
カットオフ比 = 300

Ra = 30.943μm

<粗さ曲線>

縦倍率 = 100 (AUTO)
横倍率 = 20 (AUTO)
縦目盛 = 100μm / 10mm
横目盛 = 500μm / 10mm



レーザーสแกน測定結果報告書

3Dプリンタ	UP PLUS	測定日	2014/4/22
	株式会社テクノソリューションズ	測定者	杉本
品名	NSX	測定条件	23°C
		試料数	1個

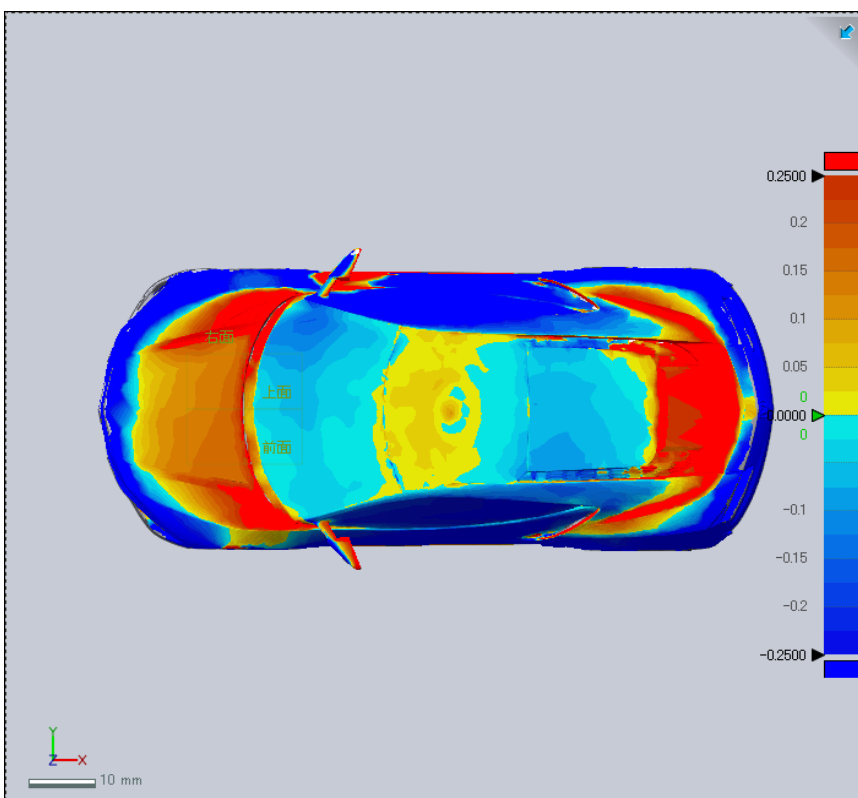
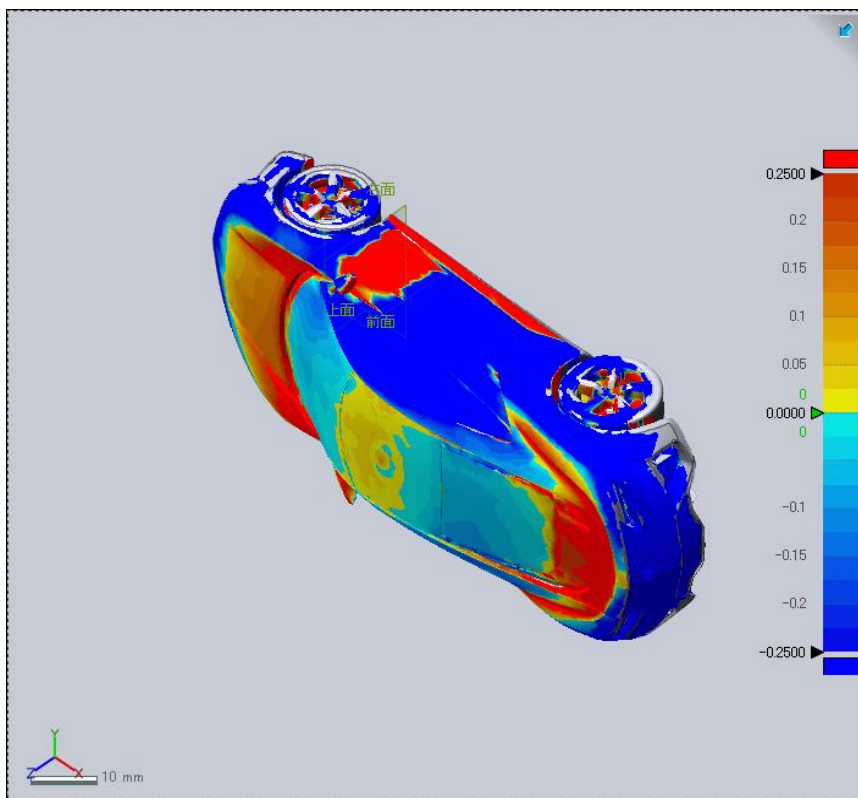
測定機器	SVA1000A
評価ソフト	RapidformXOV2
色別判定範囲	±0.25
測定基準設定方法	3Dベストフィット
3DCAD	STL(10cm拡大)



全体偏差

3Dプリンタ
品名

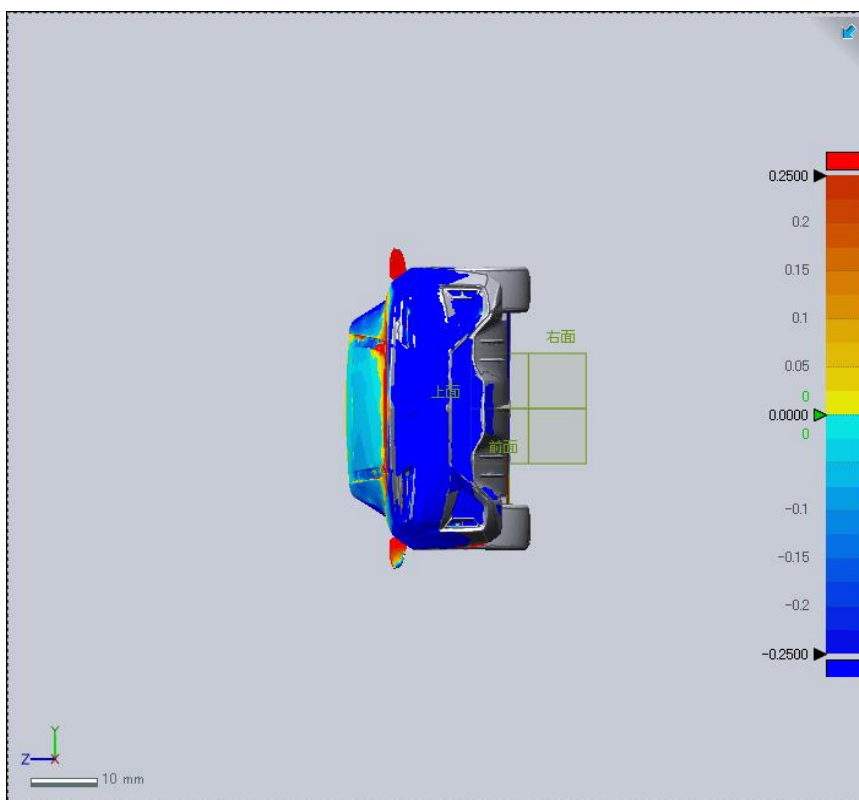
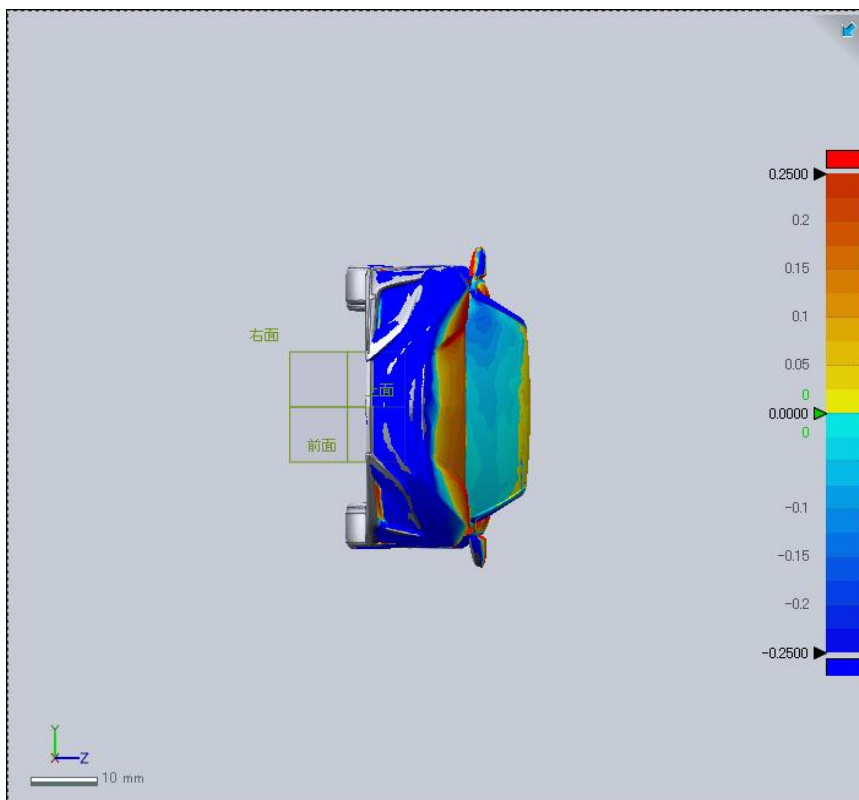
UP PLUS
NSX



全体偏差

3Dプリンタ
品名

UP PLUS
NSX



全体偏差

3Dプリンタ
品名

UP PLUS
NSX

