INDUSTRIAL RESEARCH INSTITUTE OF ISHIKAWA 石川県工業試験場

導入年度	Ｒ６年度	設　備　名	三次元測定機			
メーカ	カール・ツァイス社(独)		型式	PRISMO 7/10/5 ultra	設置室	精密測定室

（公財）JKA　2024 年度　機械振興補助事業（公設工業試験研究所等における機械設備拡充）

《 概　要 》

製品の寸法（サイズ）や幾何偏差、輪郭形状、歯車の精度（歯形、歯すじ、ピッチ）などを高精度に測定できます。また、スキャニングによる形状測定や、設計値との形状比較も可能です。

非接触式プローブを有しており、接触式プローブでは傷のつく恐れがあるゴムや樹脂などの軟質材や、測定荷重により変形するおそれのある薄い（細い）製品の測定もできます。

《 装置外観 》

装置外観

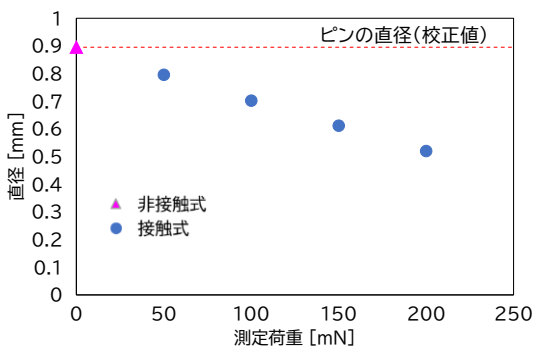
細いピンの非接触測定

《 仕　様 》

・測定範囲：(X)700 mm ×(Y)1000 mm ×(Z)500 mm
・最大積載質量：1000kg
・測定精度
　＜接触式＞
　最大許容指示誤差：0.5 + L/500 μm（L：測定長さ）
　最大許容プロービング誤差：0.5 μm
　最大許容スキャニング誤差:0.9 μm
　＜非接触式＞
　最大許容単一方向長さ測定誤差：1.6 + L/350 μm（L：測定長さ）
　最大許容プロービング誤差：5 μm
・ロータリーテーブル：回転対称ワークや歯車、インペラ等の測定を効率化
・輪郭形状測定：スキャニング測定が可能
・設計値照合：CAD データと測定形状の誤差評価が可能
・歯車測定：インボリュート平歯車（すく歯、はす歯）の歯形、歯すじ、ピッチ誤差の測定

《 用　途 》

・寸法測定　　：製品・部品の寸法評価
・輪郭形状測定：カムや金型の形状取得
・設計値照合　：カムや金型の形状評価
・歯車測定　　：歯車の加工精度評価



φ0.9 mm ピンの測定結果