

各種ストレートエッジの精度について

 $l = \text{呼び寸法}$

精度高い

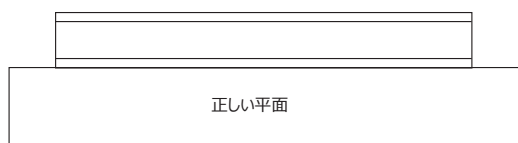


種 類	等級	真直度の算式
三角形精密検査用ストレートエッジ	—	$(1 + l / 250) \mu\text{m}$
ナイフ形ストレートエッジ	—	
^{J1} I 形 直 定 規	A 級	$(2 + l / 250) \mu\text{m}$
長 方 形 直 定 規		
^{J2} 工 形 スト レ ー ト エ ッ チ	A 級	$(2 + l / 100) \mu\text{m}$
アイビーム形ストレートエッジ		
鋼製標準ストレートエッジ	—	
^{J1} I 形 直 定 規	B 級	$(4 + l / 50) \mu\text{m}$
長 方 形 直 定 規		
^{J2} 工 形 スト レ ー ト エ ッ チ	—	$(10 + l / 50) \mu\text{m}$
ハベル形ストレートエッジ		
普通形ストレートエッジ	—	
目盛付鋼製標準ストレートエッジA形	—	$(40 + l / 50) \mu\text{m}$
目盛付鋼製標準ストレートエッジB形	—	$(100 + l / 20) \mu\text{m}$

真直度の測定方法と自重のたわみ

図(1)に示すような正しい平面上に一方の使用面を下にして測定する方法は、直定規の自重により容易に変形し、正しい平面になってしまい平行度の測定が真直度の測定が判らなくなってしまうので充分注意する必要があります。真直度の真の値を求めるには図(2)の方法が最も適しています。

図(1)



図(2)

