

# 動作確認チェックシート

検査日	2020年 3月 18日	(機械の仕様・規格を記入する。)			
商品名	三次元測定器	電源電圧	DC12V, 2A	ソフトウェア	CAM2 MEASURE
型式	Faro Arm P12	アーム (6軸)	アーム900mm×2	OS	Windows XP
メーカー名	Faro		アーム160mm×1	プローブ	φ6mm球×2
機械Ser.No	P12020520824		ベース高さ300mm		φ3mm球×2
製造年月	2005年3月	精度	±0.061mm	校正ツール	校正用コーン有

チェック項目	主な確認内容	チェック(○×)
1 外観	筐体・キャスター・継手・スイッチ等に著しいキズ・破損・動作不良はないか。	○
2 起動動作	POWER ON時に異常(異音・異臭・漏電・暴走・アラーム表示等)はないか。	○
3 SW設定	SWの機能は正常か。	○
4 保管・出荷準備	水抜き・ビス締め・清掃・入庫元に関するシール等を取り除く。	○
5 確認シール	動作確認済シールを貼る	○

備考(動作確認内容・不具合内容等) 機器の仕様・規格を満たす事を確認する。

- 装置に付属の校正コーンと弊社所有の校正用球(φ25.4005)を用い、プローブの「孔による校正」「球による校正」を実施。  
φ3mm、φ6mmのプローブ共に校正をパスし問題なし。
- 校正用球及び石定盤を測定。バラツキは少なく問題なし。(詳細は別紙参照)



校正コーン



校正用球

取扱説明書(有)

## 修理・改造履歴

年月日	修理・改造記録	作業者

File Maker入力

(備考欄コメント)

[責任者]

動作(OK) 作業工数[ 12H] 測定物にプローブを当て測定点の入力時、手振れ等に注意要  
検査担当者[ 野沢 ]

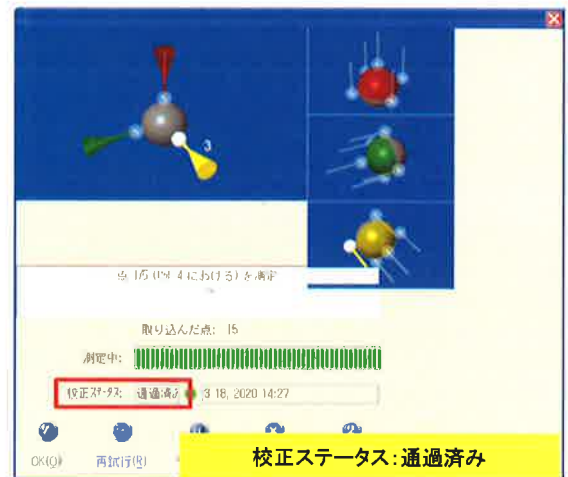
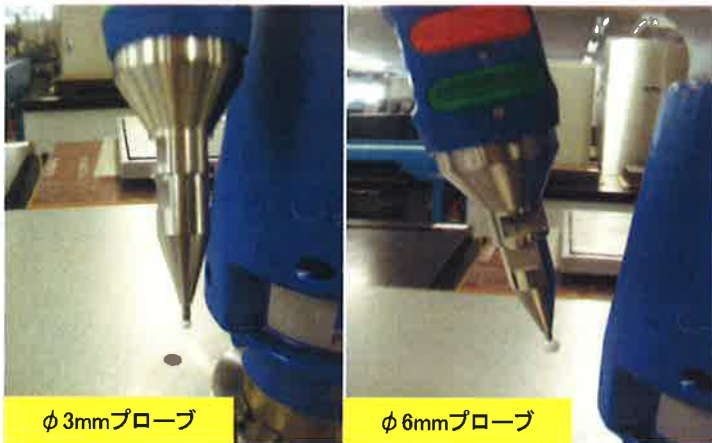


## 1. プローブ校正

校正コーンでの「穿孔による校正」、校正球での「球による校正」をφ3mm、φ6mmのプローブにて3回ずつ実施。

校正ログ										
名前	X	Y	Z	2シグマ	最大偏差	日付	シリアルナンバー	メソ...	点	
3 mm ボール プローブ	37.7...	1.1868	184...	0.0550	0.1553	3 18, 2020 13:11	P12-02-0...	孔	185	
3 mm ボール プローブ	37.7...	1.2004	184...	0.0478	0.1088	3 18, 2020 13:09	P12-02-0...	孔	165	
3 mm ボール プローブ	37.7...	1.2010	184...	0.0320	0.0851	3 18, 2020 13:04	P12-02-0...	孔	149	
3 mm ボール プローブ	37.7...	1.1925	184...	0.0245	0.0193	3 18, 2020 12:10	P12-02-0...	球	15	
3 mm ボール プローブ	37.7...	1.2009	184...	0.0175	0.0139	3 18, 2020 12:09	P12-02-0...	球	15	
3 mm ボール プローブ	37.7...	1.1940	184...	0.0265	0.0240	3 18, 2020 12:05	P12-02-0...	不明	不明	
6 mm ボール プローブ	37.8...	1.1426	184...	0.0435	0.0938	3 18, 2020 11:53	P12-02-0...	不明	不明	
6 mm ボール プローブ	37.8...	1.1201	184...	0.0542	0.1079	3 18, 2020 11:50	P12-02-0...	孔	167	
6 mm ボール プローブ	37.8...	1.1020	184...	0.0452	0.0826	3 18, 2020 11:47	P12-02-0...	孔	146	
6 mm ボール プローブ	37.7...	1.1310	184...	0.0228	0.0164	3 18, 2020 10:38	P12-02-0...	不明	不明	
6 mm ボール プローブ	37.7...	1.0981	184...	0.0225	0.0141	3 18, 2020 10:36	P12-02-0...	球	15	
6 mm ボール プローブ	37.7...	1.1228	184...	0.0304	0.0175	3 18, 2020 10:32	P12-02-0...	球	15	

いずれも校正をパス(校正ステータス:通過済み)した。  
 「2シグマ」の項の値は装置精度±0.061mm(2シグマ単一点精度)に対し、  
 「穿孔による校正」が精度値以下。  
 「球による校正」が半分以下(=0.0305以下)となった。



## 2. 球測定

校正用球(φ25.4005mm)を用いて測定した。(各プローブにつき3回測定。1回の測定は15点入力)  
 現状の実力レベルは下表の誤差となる。(±0.02mm以下で問題ないとする)

プローブ	①	②	③	単位: mm	
				平均値	誤差
φ3mm	25.4216	25.4196	25.4137	25.4183	-0.0178
φ6mm	25.3835	25.3811	25.3839	25.3828	0.0177

## 3. 平面測定

弊社所有の石定盤(204W×153D×52Hmm)の表面を測定。(各プローブにつき3回測定。1回の測定は10点入力)  
 現状の実力レベルは下表となる。(φ3mmプローブの方が若干精度高い。問題ないレベルと考える)

プローブ	項目	単位: mm			
		①	②	③	平均値
φ3mm	最大	0.0018	0.0023	0.0021	0.0021
	最小	-0.0015	-0.0018	-0.0026	-0.0020
	形状	0.0034	0.0041	0.0047	0.0041
φ6mm	最大	0.0018	0.0045	0.0035	0.0033
	最小	-0.0034	-0.0025	-0.0029	-0.0029
	形状	0.0054	0.0070	0.0064	0.0063