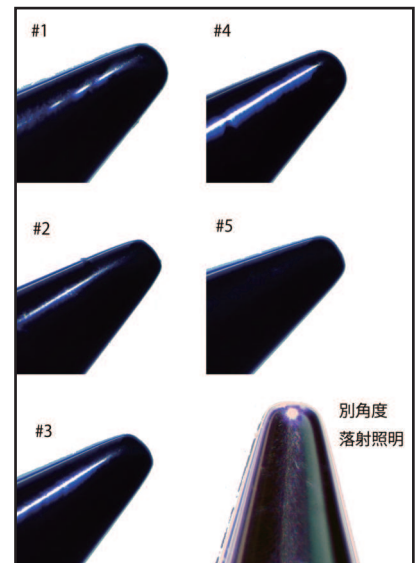
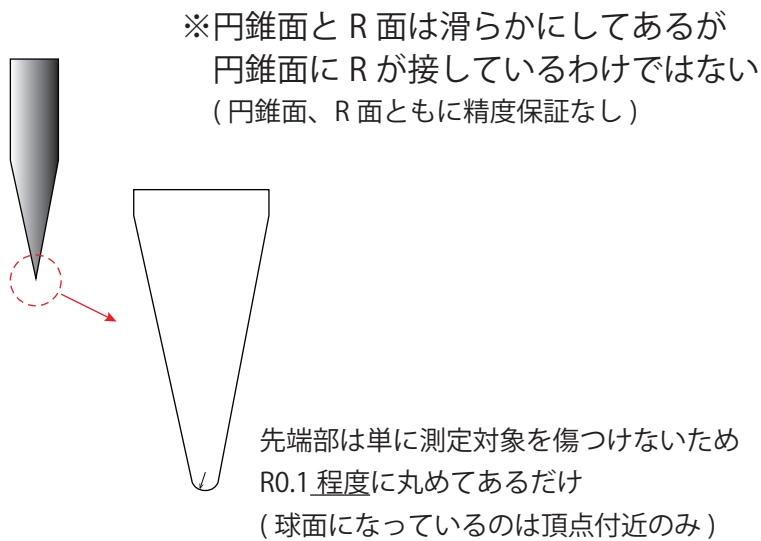


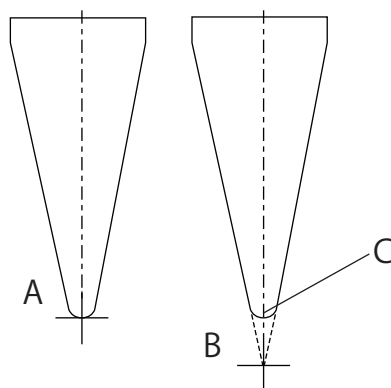
【製品情報】 itp 製 針スタイラス IHM503011061 について

Q1: 実際の先端の形状は？



実際の製品の様子 (サンプル 5 本)

Q2: 点データの取り込み位置は？



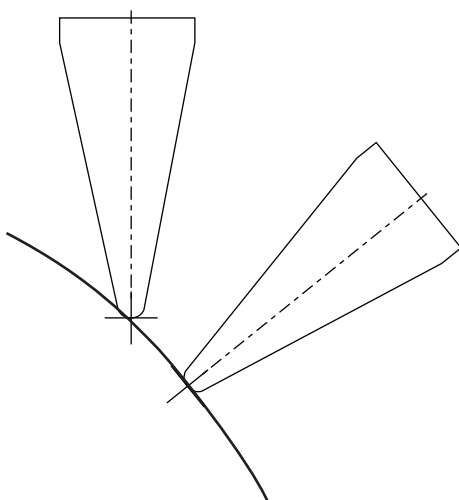
※校正方法による

A は軸中心と先端 R の頂点をスタイラス中心とする方法
→ 接触できる方向は軸方向に限られる (下図右)

B は (仮想的な) 円錐頂点をスタイラス中心とする方法
→ 実際の接触点はデータ出力点と違うので誤差が生じる

※キーエンス製ハンディ三次元はこのどちらでもなく、
先端丸めと円錐面の交差円中心あたり (C)

Q3: 傾斜面、曲面に対する適切なプロービング方法は？



門型三次元測定機やレイアウトマシンでスタイラスの軸が
傾かないものは三次元的な接触点補正が必要 (左)
あるいはそれが無視できる程度のラフな測定に限られる

回転式プローブやハンディプローブでは面に鉛直に当てないと
実際に当たっている箇所により誤差が生じる (右)

注意: 針スタイラスは元々がプレス金型や、板金パネル製品を
デジタイズするなどの三次元的な点測定に用いられていた製品であって、
高精度な要素測定には向いていません