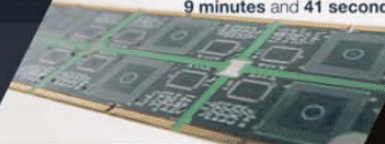


Measuring a Circuit Board

1,284 features consisting  
7,512 dimensions measured in  
9 minutes and 41 seconds



Plastic Bottle



三次元マルチセンサー測定機

# 測定事例集

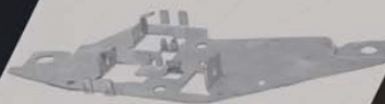
全 **23** 選



Measuring a  
PCB Print

565 features consisting of more than  
1500 dimensions measured in

Measuring a Wafer



Fabricated Metals



46 features  
117 dimensions measured in



# 目次

代表的な業界	測定対象物	頁
基板	PCB	2
	PCB版下図面	3
	フレキシブル基板	4
プラスチック	プラスチックボトル	5
	プラスチックCDドライブ	6
	プラスチックコンピューターケース	7
	高密度ポリエチレンボトル	8
	プリフォームボトル	9
	プラスチックキャップ&容器	10
医療	ボーンスクリュー	11
	股関節置換	12
	ボーンプレート	13
	骨ネジ	14
自動車	ウォーターポンプの測定	15
	配電キャップの測定	16
	ガスケットの測定	17
	スパークプラグの測定	18
	O-リング	19
コネクタ	コネクタピン	20
	プラスチックコネクタ	21
メタル	シートメタル	22
	時計のベース測定	23
その他	アルミ押出	24

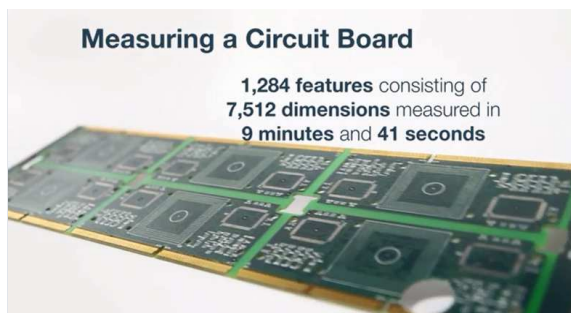
# PCBの測定

PCBや基板は画像測定に最適です。フラット部品は多くの場合、輪郭照明のみを必要とします。小さな要素を持つ短時間生産品は画像システムを使った迅速な測定を要求します。レーザーはコンポーネントパッド上の高さ測定速度を向上させます。レーザーは又、たわみの評価にも使われます。ガーバー及びエクセロンの変換ソフトはプログラミングを簡略化します。

## 測定時間

7,512の寸法から成る1,284要素を9分41秒で測定

1



## 測定機器及び測定方法

2



## 測定機仕様

3

測定機器	Excel 702UC
測定容積	660 x 700 x 250mm (WxLxH)
分解能	0.05 μm
光学ズーム	12x
総合倍率	36x~1,080x

測定機器	マクロリングライト	
基本倍率	LWD (長距離用)	1 x
	SWD (短距離用)	2 x
光入射角度	27° ~ 75°	
リング数 (a)	5	
セクター数 (b)	8	
セグメント数 (C)=(a) x (b)	40	

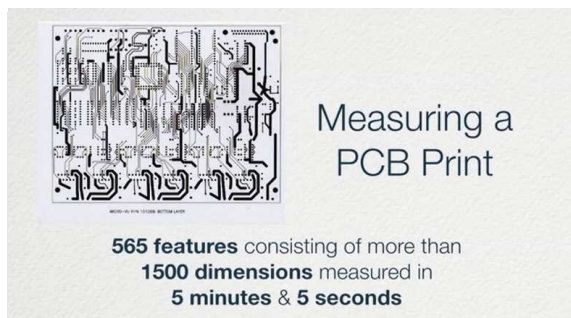
# PCB版下図面の測定

PCB版下図面は画像測定に最適です。フラット部品は多くの場合、輪郭照明のみを必要とします。小さな要素を持つ短時間生産品は画像システムを使った迅速な測定を要求します。ガーバー及びエクセロンの変換ソフトはプログラミングを簡略化します。

## 測定時間

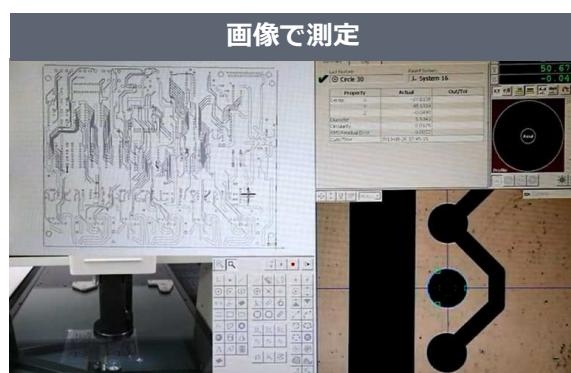
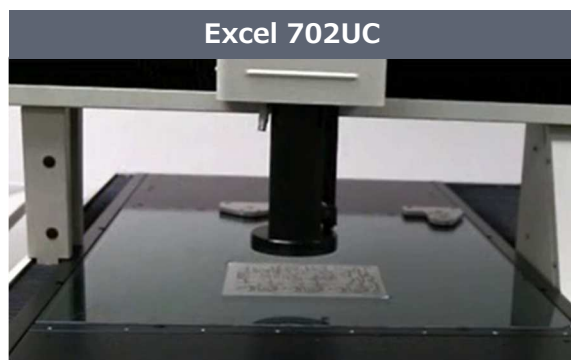
1,500の寸法から成る565要素を5分5秒で測定

1



## 測定機器及び測定方法

2



## 測定機仕様

3

測定機器	Excel 702UC
測定容積	660 x 700 x 250mm (WxLxH)
分解能	0.05 μm
光学ズーム	12x
総合倍率	36x ~1,080x

測定機器	マクロリングライト	
基本倍率	LWD (長距離用)	1 x
	SWD (短距離用)	2 x
光入射角度	27° ~75°	
リング数 (a)	5	
セクター数 (b)	8	
セグメント数 (C)=(a) x (b)	40	

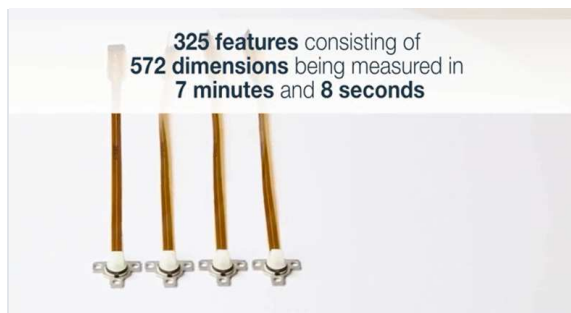
# フレキシブル基板の測定

フレキシブル基板は画像測定に最適です。フレキシブル基盤は多くの場合、表面照明や輪郭照明を必要とします。小さな要素を持つ短時間生産品は画像システムを使った迅速な測定を要求します。

## 測定時間

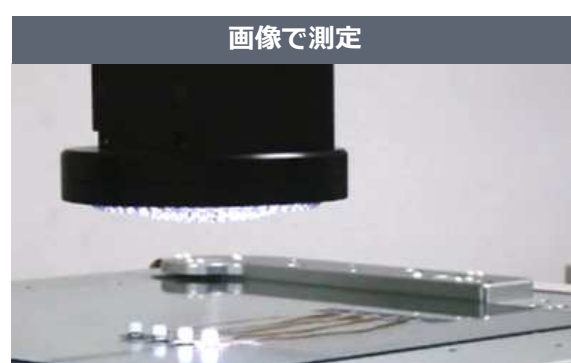
572の寸法から成る325要素を7分8秒で測定

1



## 測定機器及び測定方法

2



## 測定機仕様

3

測定機器	Vertex 251UC
測定容積	250 x 160 x 160mm (WxLxH)
分解能	0.1μ
光学ズーム	12x
総合倍率	15x – 540 x

測定機器	マクロリングライト	
基本倍率	LWD (長距離用)	1 x
	SWD (短距離用)	2 x
光入射角度	27° ~75°	
リング数 (a)	5	
セクター数 (b)	8	
セグメント数 (C)=(a) x (b)	40	

# プラスチックボトル

プラスチックはマルチセンサー測定に最適です。多くの部品は2面から作られているので、上側と下側のプログラムにより画像で測定できます。捕捉した画像は図面の縮小による見難さの解消や他部品との関連を掴むのに役立ちます。タッチプローブとロータリーは側面要素の測定に、レーザーは表面寸法の測定に役立ちます。

## 測定時間

149の寸法から成る83要素を1分25秒で測定

1



## 測定機器及び測定方法

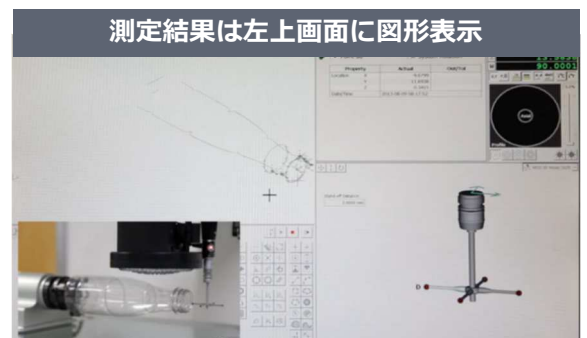
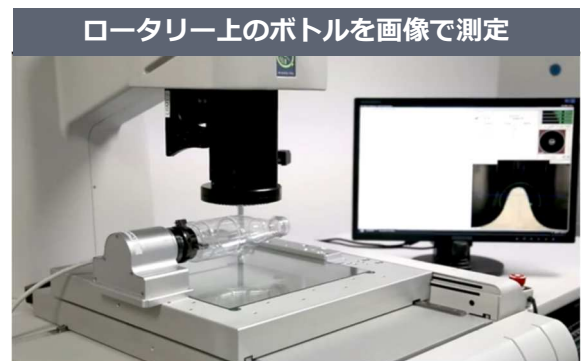
2



## 測定機仕様

3

測定機器	仕様
Vertex 312UC	315x315x250mm, 0.1μ, マルチセンサーシステム
タッチプローブ	4方向スタイラス付き
ロータリー	部品回転用治具



# プラスチックCDドライブ

コンピューター用コンポーネントは画像測定に最適です。コンポーネント部品は大きく、フラットな量産品なので、画像測定システムによる常時品質管理が求められます。プラスチックとアルミカバー、シートメタル構造、ガラスと薄膜フィルムスクリーン部品、そして電子部品は、全てが画像測定に最適です。

## 測定時間

795の寸法から成る248要素を5分40秒で測定

1

### Plastic CD Drive



248 features consisting of 795 dimensions being measured in 5 minutes & 40 seconds



## 測定機器及び測定方法

2

### Excel 512UC



Measured with an Excel 502UC Vision Machine

### 高輝度マクロリングライトで画像測定

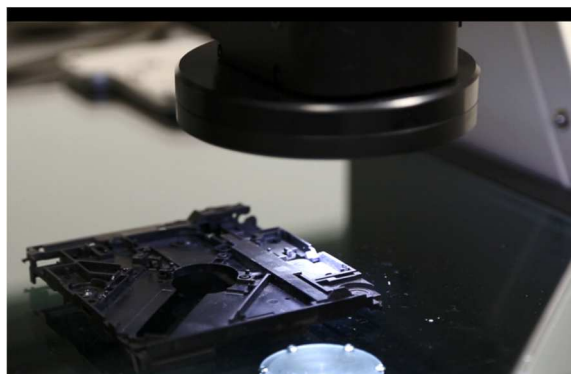


## 測定機仕様

3

測定機器	Excel 512UC
測定容積	420 x 520 x 250mm (WxLxH)
分解能	0.05 μm
光学ズーム	12x
総合倍率	36x ~ 1080x

測定機器	マクロリングライト	
基本倍率	LWD (長距離用)	1 x
	SWD (短距離用)	2 x
光入射角度	27° ~ 75°	
リング数 (a)	5	
セクター数 (b)	8	
セグメント数 (C)=(a) x (b)	40	



# プラスチックコンピュータケース

コンピュータ用コンポーネントは画像測定に最適です。コンポーネント部品は大きく、フラットな量産品なので、画像測定システムによる常時品質管理が求められます。プラスチックとアルミカバー、シートメタル構造、ガラスと薄膜フィルムスクリーン部品、そして電子部品は、全てが画像測定に最適です。

## 測定時間

781の寸法から成る211要素を4分18秒で測定

1

### Plastic Computer Case



211 features consisting of 781 dimensions being measured in 4 minutes and 18 seconds.

## 測定機器及び測定方法

2

### Excel 702UC



### 高輝度マクロリングライトで画像測定

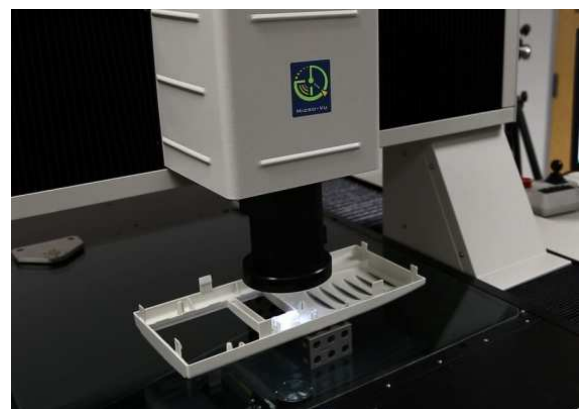


## 測定機仕様

3

測定機器	Excel 702UC
測定容積	660 x 700 x 250mm (WxLxH)
分解能	0.05 μm
光学ズーム	12x
総合倍率	36x ~1,080x

測定機器	マクロリングライト	
基本倍率	LWD (長距離用)	1 x
	SWD (短距離用)	2 x
光入射角度	27° ~75°	
リング数 (a)	5	
セクター数 (b)	8	
セグメント数 (C)=(a) x (b)	40	





# 高密度ポリエチレンボトル

ボトルやキャップは画像測定に最適です。何故なら、長さ、幅、肩、螺旋の開始、ピッチ、内径、及び外形は全てに共通だからです。大量生産品は一般には1日に数百の部品測定が求められるので、高速、高精度測定が不可欠です。

## 測定時間

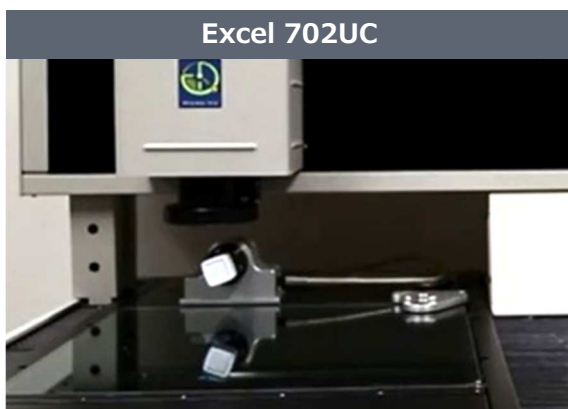
78の寸法から成る36要素を28秒で測定

1



## 測定機器及び測定方法

2



Excel 702UC



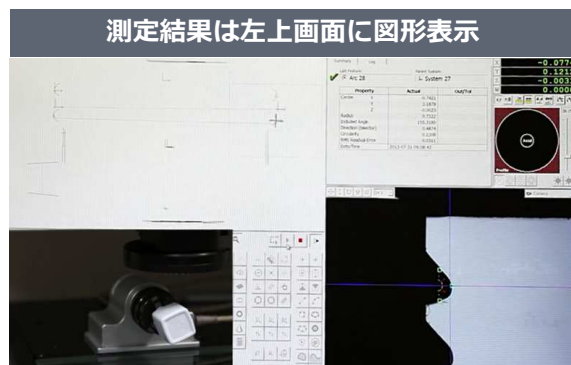
回転して画像測定

## 測定機仕様

3

測定機器	Excel 702UC
測定容積	650 x 680 x 250mm (WxLxH)
分解能	0.1μ
光学ズーム	12x
総合倍率	30x ~1,080x

測定機器	マクロリングライト	
基本倍率	LWD (長距離用)	1 x
	SWD (短距離用)	2 x
光入射角度	27° ~75°	
リング数 (a)	5	
セクター数 (b)	8	
セグメント数 (C)=(a) x (b)	40	



測定結果は左上画面に図形表示

測定機器	RSD60ロータリー
外形	95x150x80mm
最高速度	20 RPM
分解能	1.3 アーク秒
精度	±15 アーク秒
チャックスレッド	M14x1.0
重量	1.5kg

# プリフォームボトル

ボトルやキャップは画像測定に最適です。何故なら、長さ、幅、肩、螺旋の開始、ピッチ、内径、及び外形は全てに共通だからです。大量生産品は一般には1日に数百の部品測定が求められるので、高速、高精度測定が不可欠です。側面の測定にはタッチプローブが有効です。

## 測定時間

41 の寸法から成る19要素を20秒で測定

1



## 測定機器及び測定方法

2



## 測定機仕様

3

測定機器	Vertex 251UC
測定容積	250 x 160 x 160mm (WxLxH)
分解能	0.1μ
光学ズーム	12x
総合倍率	15x ~ 540x

測定機器	仕様
タッチプローブ	2ポート4方向スタイラス付き



# プラスチックキャップ&容器

ボトルやキャップは画像測定に最適です。何故なら、長さ、幅、肩、螺旋の開始、ピッチ、内径、及び外形は全てに共通だからです。大量生産品は一般には1日に数百の部品測定が求められるので、高速、高精度測定が不可欠です。

## 測定時間

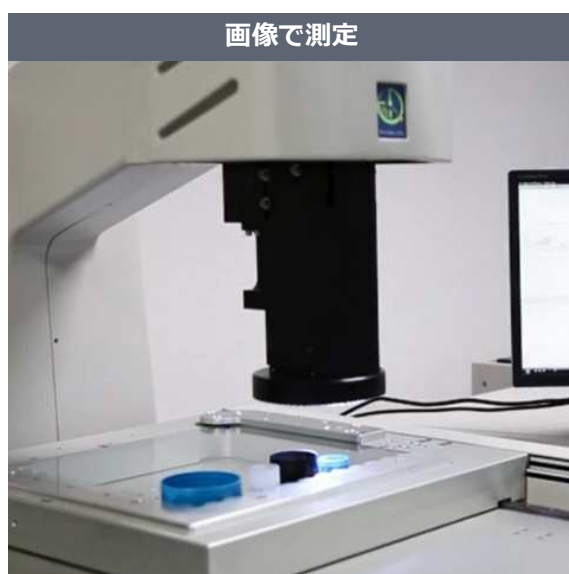
96の寸法から成る130要素を2分8秒で測定

1



## 測定機器及び測定方法

2

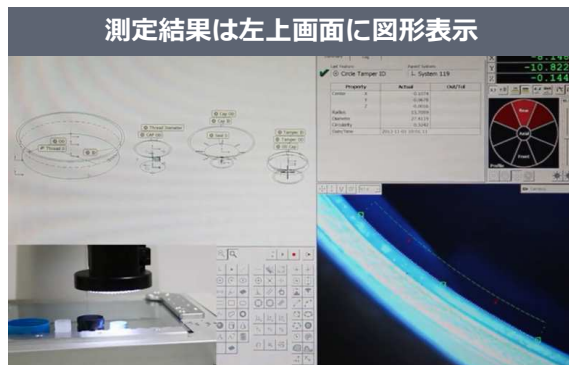


## 測定機仕様

3

測定機器	Vertex 251UC
測定容積	250 x 160 x 160mm (WxLxH)
分解能	0.1μ
光学ズーム	12x
総合倍率	15x ~ 540x

測定機器	マクロリングライト	
基本倍率	LWD (長距離用)	1 x
	SWD (短距離用)	2 x
光入射角度	27° ~ 75°	
リング数 (a)	5	
セクター数 (b)	8	
セグメント数 (C)=(a) x (b)	40	



# ボーンスクリュー

医療器具はマルチセンサー測定に最適です。公差は、精密表面のミクロン単位から、プラスチックカバーのミリメートル単位まで求められます。業界は、プラスチック、精密金属、打ち抜き、そして製薬用内包容器などの幅広い構成から成っています。医療用品は測定できます。タッチプローブ、ロータリー、レーザーが共通のアクセサリーです。

## 測定時間

103の寸法から成る182要素を2分で測定 | ロータリーに取り付け、2分で測定

1



## 測定機器及び測定方法

2



## 測定機仕様

3

測定機器	仕様
Vertex 312UC	315x315x250mm, 0.1μ, マルチセンサーシステム
ロータリー	部品回転用治具



# 股関節置換

医療器具はマルチセンサー測定に最適です。公差は、精密表面のミクロン単位から、プラスチックカバーのミリメートル単位まで求められます。業界は、プラスチック、精密金属、打ち抜き、そして製薬用内包容器などの幅広い構成から成っています。医療用品は測定できます。タッチプローブ、ロータリー、レーザーが共通のアクセサリです。

## 測定時間

106の寸法から成る53要素を1分21秒で測定

1

53 features consisting of  
106 dimensions being measured  
in 1 minute and 21 seconds.

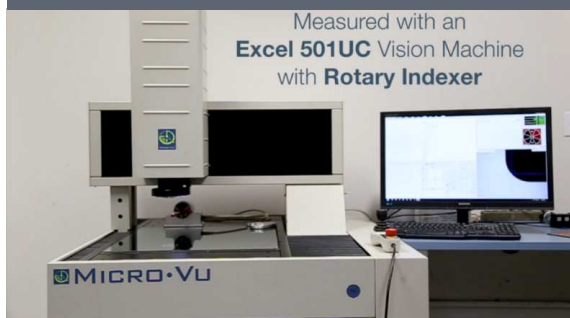


## 測定機器及び測定方法

2

### Excel 512UCとロータリー

Measured with an  
Excel 501UC Vision Machine  
with Rotary Indexer



### ロータリー及び取付治具



### 回転させながら画像で測定



## 測定機仕様

3

測定機器	Excel 512UC
測定容積	420 x 520 x 250mm (WxLxH)
分解能	0.05 μm
光学ズーム	12x
総合倍率	36x ~ 1080x

測定機器	RSD60ロータリー
外形	95x150x80mm
最高速度	20 RPM
分解能	1.3 アーク秒
精度	±15 アーク秒
チャックスレッド	M14x1.0
重量	1.5kg

### 測定結果は左上画面に図形表示



# ボーンプレート

医療器具はマルチセンサー測定に最適です。公差は、精密表面のミクロン単位から、プラスチックカバーのミリメートル単位まで求められます。業界は、プラスチック、精密金属、打ち抜き、そして製薬用内包容器などの幅広い構成から成っています。医療用品は測定できます。タッチプローブ、ロータリー、レーザーが共通のアクセサリです。

## 測定時間

183の寸法から成る84要素を2分21秒で測定

1

### Measuring A Bone Plate

84 features consisting of  
183 dimensions measured in  
2 minutes and 21 seconds.

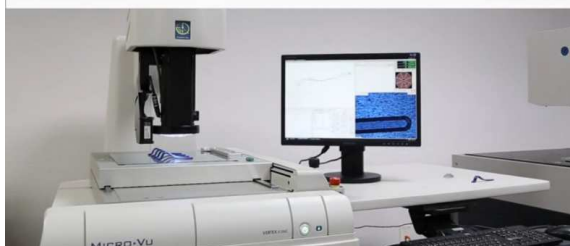


## 測定機器及び測定方法

2

### Vertex 251UCの画像とレーザーで測定

Measured using **Vision** and **Laser**



### レーザーで複数部品を測定



Mult-part measurement capability

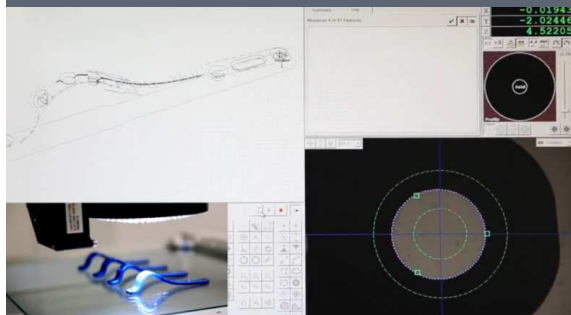
## 測定機仕様

3

測定機器	Vertex 251UC
測定容積	250 x 160 x 160mm (WxLxH)
分解能	0.1μ
光学ズーム	12x
総合倍率	15x ~ 540x

測定機器	仕様
マクロリングライト	基本倍率1倍 (LWD長距離) /2倍 (SWD短距離)、入射角度27° ~75°,5リング、8セクター、40セグメント
LMS-1レーザー	測定範囲10mm,分解能0.5μm,スポット丸型50μm,拡散・鏡面両用

### 測定結果は左上画面に図形表示



### 【参考】レーザー



# 骨ネジ

医療器具はマルチセンサー測定に最適です。公差は、精密表面のミクロン単位から、プラスチックカバーのミリメートル単位まで求められます。業界は、プラスチック、精密金属、打ち抜き、そして製薬用内包容器などの幅広い構成から成っています。医療用品は測定できます。タッチプローブ、ロータリー、レーザーが共通のアクセサリです。

## 測定時間

### 103の寸法から成る182要素を2分で測定

1



## 測定機器及び測定方法

2



Vertex 251UCの画像、ロータリー測定



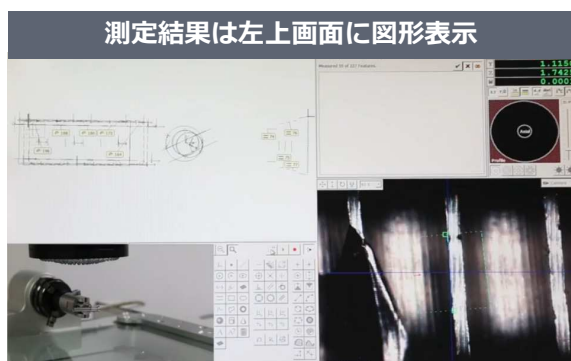
ロータリーに取り付けられたネジ用治具

## 測定機仕様

3

測定機器	Vertex 251UC
測定容積	250 x 160 x 160mm (WxLxH)
分解能	0.1μ
光学ズーム	12x
総合倍率	15x ~ 540x

測定機器	仕様
マクロリングライト	基本倍率1倍 (LWD長距離) / 2倍 (SWD短距離)、入射角度27° ~ 75°、5リング、8セクター、40セグメント



測定結果は左上画面に図形表示

測定機器	RSD60ロータリー
外形	95x150x80mm
最高速度	20 RPM
分解能	1.3 アーク秒
精度	±15 アーク秒
チャックスレッド	M14x1.0
重量	1.5kg

# ウォーターポンプの測定

自動車部品は高品質と高信頼性が求められます。CMM測定機は自動車業界で主導的位置を占めております。測定時間はマルチセンサー技術により、驚異的に短縮されます。

## 測定時間

239の寸法から成る79要素を4分6秒で測定

1

79 features consisting of  
239 dimensions measured in  
4 minutes and 6 seconds



## 測定機器及び測定方法

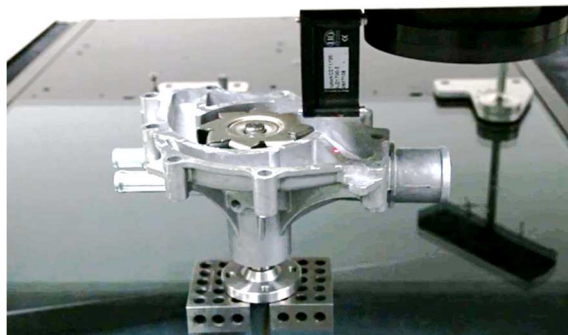
画像、タッチプローブとレーザーで測定

Measured with Vision, Touch Probe, and Laser



Excel 702UC

レーザーで測定



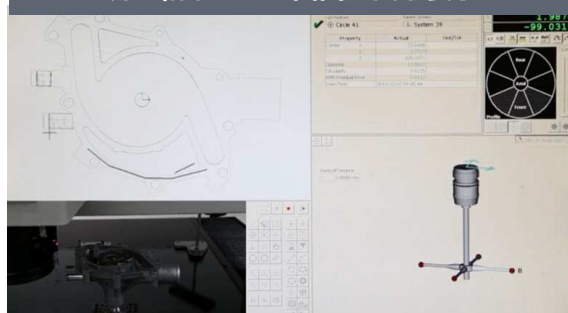
## 測定機仕様

3

測定機器	Excel 702UC
測定容積	650 x 680 x 250mm (WxLxH)
分解能	0.1μ
光学ズーム	12x
総合倍率	30x ~ 1,080x

測定機器	仕様
マクロリングライト	基本倍率1倍 (LWD長距離) /2倍 (SWD短距離)、入射角度27° ~ 75°、5リング、8セクター、40セグメント
LMS-1レーザー	測定範囲10mm、分解能0.5μm、スポット丸型50μm、拡散・鏡面両用
タッチプローブ	4方向スタイラス付き

測定結果は左上画面に図形表示





# 配電キャップの測定

自動車部品は高品質と高信頼性が求められます。CMM測定機は自動車業界で主導的位置を占めております。測定時間はマルチセンサー技術により、驚異的に短縮されます。

## 測定時間

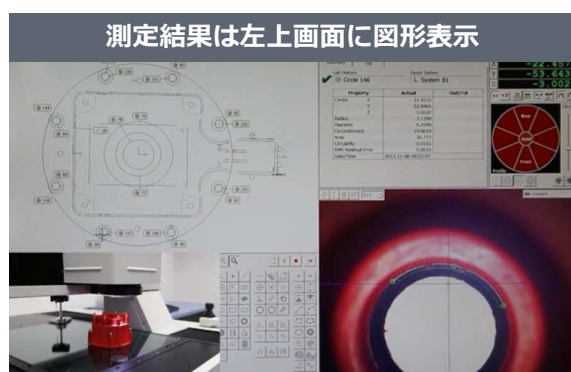
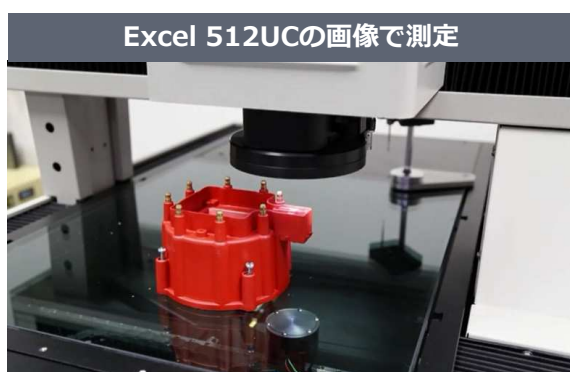
431の寸法から成る136要素を3分2秒で測定

1



## 測定機器及び測定方法

2



## 測定機仕様

3

測定機器	Excel 512UC
測定容積	420 x 520 x 250mm (WxLxH)
分解能	0.05 μm
光学ズーム	12x
総合倍率	36x ~ 1080x

測定機器	マクロリングライト	
基本倍率	LWD (長距離用)	1 x
	SWD (短距離用)	2 x
光入射角度	27° ~ 75°	
リング数	(a)	5
セクター数	(b)	8
セグメント数	(C)=(a) x (b)	40

# ガスケットの測定

ガスケットは画像測定に最適です。低背部品は、タッチプローブ測定では触診で可動する為、測定が困難です。Z高と輪郭は共通にフォーカス又はレーザーで測定出来ます。

## 測定時間

279の寸法から成る93要素を2分49秒で測定

1

**93 features** consisting of  
**279 dimensions** measured in  
**2 minutes and 49 seconds**



## 測定機器及び測定方法

2

画像、タッチプローブとレーザーで測定

Measured with **Vision**



レーザーで測定



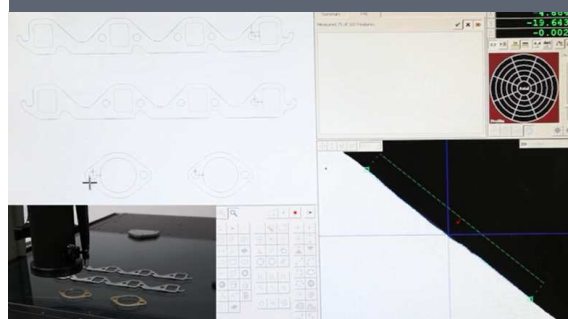
## 測定機仕様

3

測定機器	Excel 512UC	
測定容積	420 x 520 x 250mm (WxLxH)	
分解能	0.05 μm	
光学ズーム	12x	
総合倍率	30x ~ 1080x	

測定機器	マクロリングライト	
基本倍率	LWD (長距離用)	1 x
	SWD (短距離用)	2 x
光入射角度	27° ~ 75°	
リング数 (a)	5	
セクター数 (b)	8	
セグメント数 (C)=(a) x (b)	40	

測定結果は左上画面に図形表示



# スパークプラグの測定

自動車部品は高品質と高信頼性が求められます。CMM測定機は自動車業界で主導的位置を占めております。測定時間はマルチセンサー技術により、驚異的に短縮されます。

## 測定時間

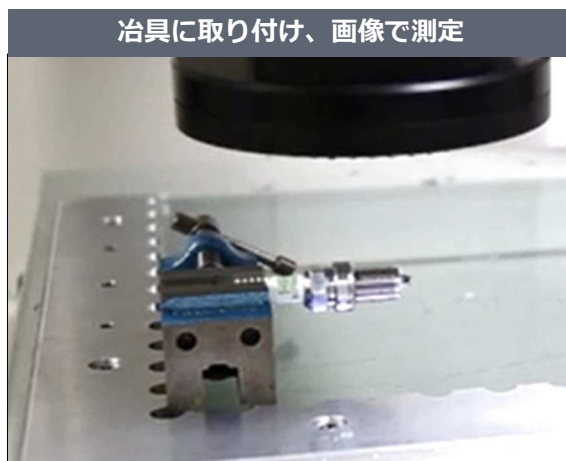
105の寸法から成る56要素を30秒で測定

1



## 測定機器及び測定方法

2

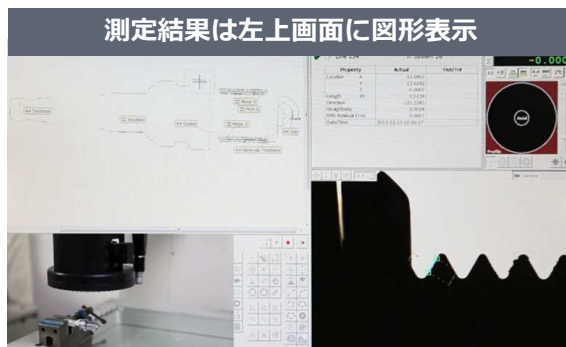


## 測定機仕様

3

測定機器	Vertex 251UC
測定容積	250 x 160 x 160mm (WxLxH)
分解能	0.1μ
光学ズーム	12x
総合倍率	15x ~ 540x

測定機器	マクロリングライト	
基本倍率	LWD (長距離用)	1 x
	SWD (短距離用)	2 x
光入射角度	27° ~ 75°	
リング数 (a)	5	
セクター数 (b)	8	
セグメント数 (C)=(a) x (b)	40	



# O-リング

O-リングは画像測定に最適です。低背部品は、タッチプローブ測定では触診で可動する為、測定が困難です。Z高と輪郭は共通にフォーカス又はレーザーで測定出来ます。

## 測定時間

10個のO-リングの内径、外径、厚さ、及び形状を1分4秒で測定

1

### Measuring O-Rings



10 O-Rings with ID, OD, Thickness, and Form measured in 1 minute and 4 seconds

## 測定機器及び測定方法

2

### 画像とO-リングフォロアーツールで測定



Measured using Vision and InSpec's O-Ring Follower Tool

### ありのままの形状でO-リングを測定



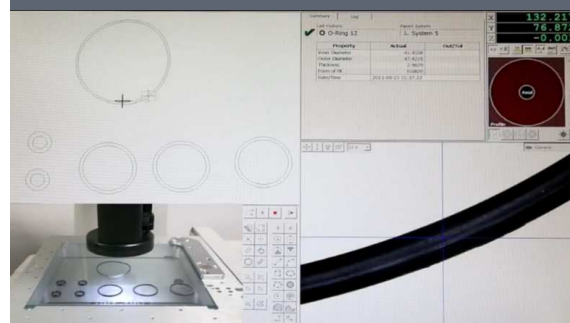
## 測定機仕様

3

測定機器	Vertex 251UC
測定容積	250 x 160 x 160mm (WxLxH)
分解能	0.1μ
光学ズーム	12x
総合倍率	15x ~ 540x

測定機器	マクロリングライト	
基本倍率	LWD (長距離用)	1 x
	SWD (短距離用)	2 x
光入射角度	27° ~ 75°	
リング数 (a)	5	
セクター数 (b)	8	
セグメント数 (C)=(a) x (b)	40	

### 測定結果は左上画面に図形表示



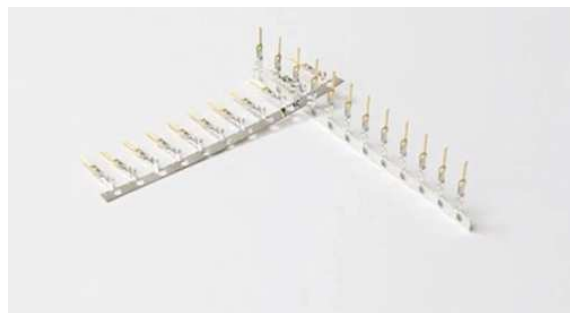
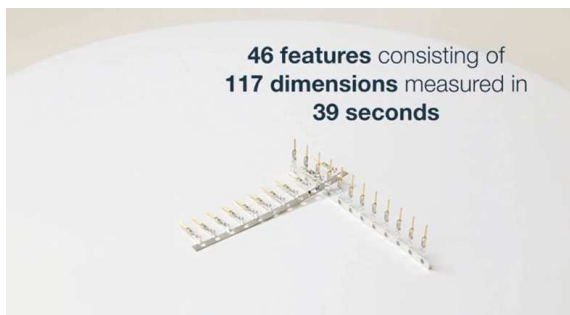
# コネクターピンの測定

コネクタは画像測定に最適です。小径のピンや穴要素は、XYとZで精密な位置決めが必要となります。レーザーはコネクタの高さ測定の速度に威力を発揮し、画像は小径穴の底を見る事ができ、測定ができます。製造メーカーの用途は、自動車、医療、電子産業界等、多岐に亘ります。

## 測定時間

117の寸法から成る46要素を39秒で測定

1



## 測定機器及び測定方法

2



## 測定機仕様

3

測定機器	Excel 702UC
測定容積	650 x 680 x 250mm (WxLxH)
分解能	0.1μ
光学ズーム	12x
総合倍率	30x ~1,080x

測定機器	マクロリングライト	
基本倍率	LWD (長距離用)	1 x
	SWD (短距離用)	2 x
光入射角度	27° ~75°	
リング数 (a)	5	
セクター数 (b)	8	
セグメント数 (C)=(a) x (b)	40	

測定機器		レーザー			
品名	測定範囲	測定距離	分解能	スポット	用途
LSM1	10mm	SMR: 30mm MMR: 35mm EMR: 40mm	0.5μm	丸型50μm	拡散・鏡面 共用
LSM2	10mm	SMR: 30mm MMR: 35mm EMR: 40mm	0.5μm	ワイド 35x585 μm	拡散用 (粗い表面)
LSM3	2mm	SMR: 24mm MMR: 25mm EMR: 26mm	0.1μm	丸型35μm	鏡面用 (ガラス、 ミラー)

# プラスチックコネクタ

コネクタは画像測定に最適です。小径のピンや穴要素は、XYとZで精密な位置決めが必要となります。画像は小径穴の底を見る事ができ、測定ができます。製造メーカーの用途は、自動車、医療、電子産業界等、多岐に亘ります。

## 測定時間

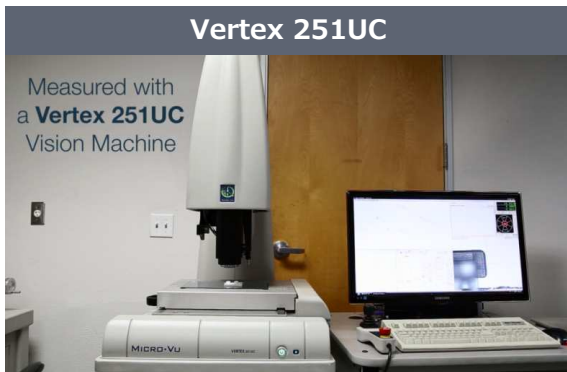
1,288の寸法から成る346要素を1分45秒で測定

1



## 測定機器及び測定方法

2

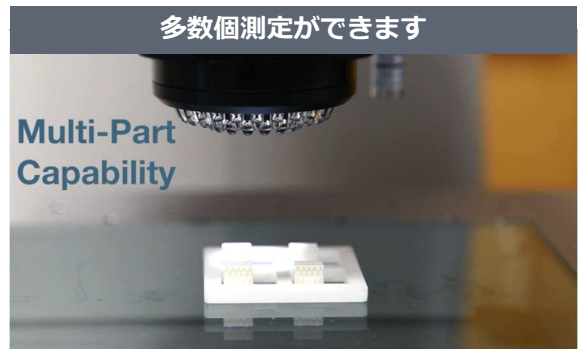


## 測定機仕様

3

測定機器	Vertex 251UC
測定容積	250 x 160 x 160mm (WxLxH)
分解能	0.1μ
光学ズーム	12x
総合倍率	15x ~ 540x

測定機器	マクロリングライト	
基本倍率	LWD (長距離)	1 x
	SWD (短距離)	2 x
光入射角度	27° ~ 75°	
リング数 (a)	5	
セクター数 (b)	8	
セグメント数 (C)=(a) x (b)	40	



# シートメタル

シートメタルは画像測定に最適です。公差は一般には低く、高速測定が求められます。

レーザースキャンは、高さ、たわみ、半径、角度、そして他の表面特性のスピードアップを行います。

## 測定時間

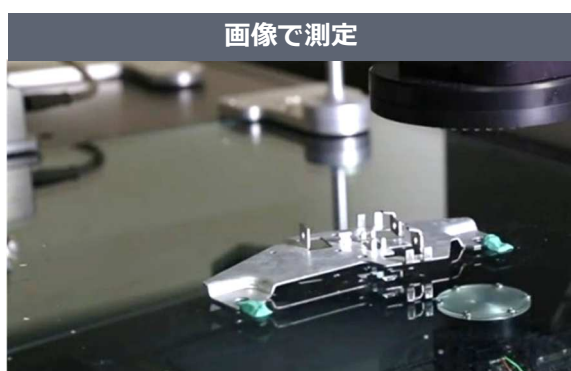
324の寸法から成る119要素を1分20秒で測定

1



## 測定機器及び測定方法

2



## 測定機仕様

3

測定機器	Excel 512UC
測定容積	420 x 520 x 250mm (WxLxH)
分解能	0.05 μm
光学ズーム	12x
総合倍率	36x ~ 1080x

測定機器	マクロリングライト	
基本倍率	LWD (長距離用)	1 x
	SWD (短距離用)	2 x
光入射角度	27° ~ 75°	
リング数 (a)	5	
セクター数 (b)	8	
セグメント数 (C)=(a) x (b)	40	



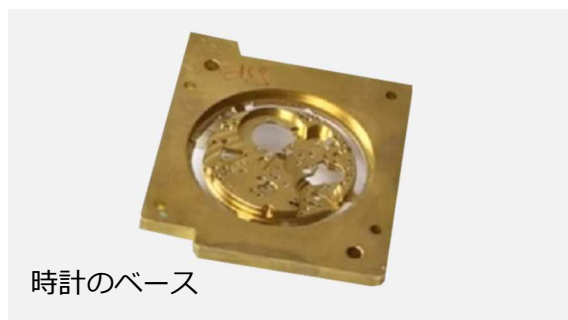
# 時計のベース測定

時計とその部品はCMM画像測定とマルチセンサー測定に最適です。Z高と輪郭は測定に共通で、簡単に測定できます。画像で測定できない小径の幾何特性は特殊なプローブ先端で測定できます。

## 測定時間

369の寸法から成る115要素を1分53秒で測定

1



時計のベース

## 測定機器及び測定方法

2



Vertex 251の画像で測定



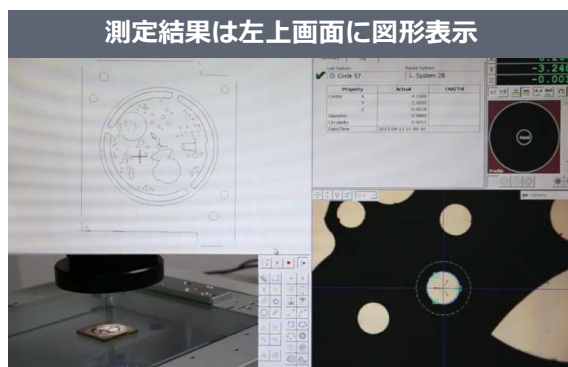
高輝度LEDマクロリングライト照明で測定

## 測定機仕様

3

測定機器	Vertex 251UC
測定容積	250 x 160 x 160mm (WxLxH)
分解能	0.1μ
光学ズーム	12x
総合倍率	15x ~ 540x

測定機器	仕様
マクロリングライト	基本倍率1倍 (LWD長距離) / 2倍 (SWD短距離)、入射角度27° ~ 75°、5リング、8セクター、40セグメント



測定結果は左上画面に図形表示



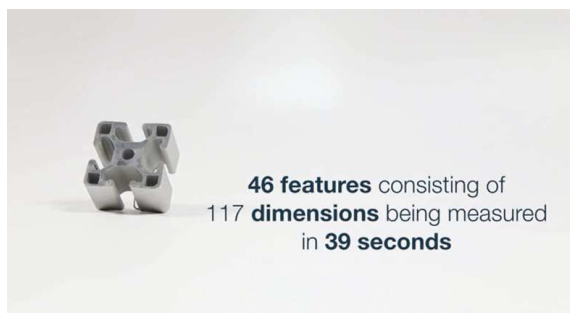
# アルミ押出部品

押出加工断面は画像測定に最適です。小さな要素は、タッチプローブやレーザープローブでの触診が困難です。画像は材質の分離や不良を見ることができます。サンプルの置き方が最も難しい第一歩です。可能な限り、表面がクリーンで平面になるようにします。

## 測定時間

117の寸法から成る46要素を39秒で測定

1



## 測定機器及び測定方法

2



## InSpecのエッジフォローツールが自動測定



## 測定機仕様

3

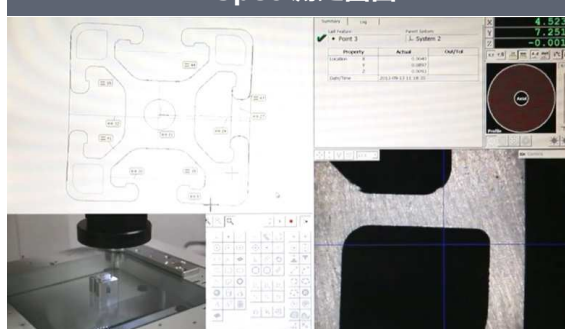
測定機器	Vertex 312UC
測定容積	315 x 315 x 250mm (WxLxH)
分解能	0.1μ
光学ズーム	12x
総合倍率	15x ~ 540x

測定機器	マクロリングライト	
基本倍率	LWD (長距離用)	1 x
	SWD (短距離用)	2 x
光入射角度	27° ~ 75°	
リング数 (a)	5	
セクター数 (b)	8	
セグメント数 (C)=(a) x (b)	40	

## InSpecフォローアーツールが個別要素を抽出



## InSpec 測定画面



# <https://microvu.jp/>

マイクロビュー



● お問い合わせは

**EACO**

日本総代理店

イースタン電子工業株式会社

■ 青砥営業所

〒124-0012 東京都葛飾区立石8-43-1

Tel: 03-5698-1154 info@microvu.jp