



左図は
レーザー加工サンプルの開
口位置測定結果です。

紺色の点が各開口のデータ
とのズレの量を表しており
点の分布が密集している程
位置精度が良好である事を
表しています。
(単位 : mm)

	X	Y
平均(ave)	-0.0024 mm	-0.0006 mm
標準偏差(4σ)	0.0057 mm	0.0047 mm