

磨量表 (12cm主鏡, 72cm焦距)

金鋼砂編號	曲率半徑 (R)		代入公式 ($r \times r / 2R$) $r=6\text{cm}$	深度 (mm)	相差值 (mm)
	由	至			
80	∞	198	36/396	0.91	0.91
120	198	165	36/330	1.09	0.18
220	165	150	36/300	1.20	0.11
320	150	147	36/294	1.22	0.02
600	147	145.5	36/291	1.24	0.02
1200	145.5	144	36/288	1.25	0.01