

平成28年度機械工作実習

日付: 06/09/16

時間: 15:45:15

Serial Number:

Part Name:

Work Center:

Shift:

DWG #:

Part ID:

Work Order #:

Inspector:



台座上面	測定	公称	公差 (+)	誤差 -	誤差	パーセント
平面度	測定	0.0093	0.0100	0.0093	93.4908	
支柱2削ぎ面	測定	公称	公差 (+)	誤差 -	誤差	パーセント
平面度	測定	0.0021	0.0100	0.0021	21.4150	
支柱1削ぎ面	測定	公称	公差 (+)	誤差 -	誤差	パーセント
平面度	測定	0.0007	0.0100	0.0007	7.2378	
支柱2	測定	公称	公差 (+)	誤差 -	誤差	パーセント
直径	11.8897	12.0000	0.2000	-0.2000	-0.1103	-55.1724
円筒度	0.0039		0.4000	0.0039	0.9864	
支柱1	測定	公称	公差 (+)	誤差 -	誤差	パーセント
直径	11.9271	12.0000	0.2000	-0.2000	-0.0729	-36.4258
円筒度	0.0128		0.4000	0.0128	3.1901	
// 並行 / 使用中: 支柱2削ぎ面 - 支柱1削ぎ面	測定	公称	公差 (+)	誤差 -	誤差	パーセント
角度	0.3764	0.0000				
角度 / 使用中: 台座上面 - 支柱2	測定	公称	公差 (+)	誤差 -	誤差	パーセント
角度	1.1931	0.0000	0.5000	-0.5000	1.1931	238.6219
XY 平面での角度	24.0136	0.0000	0.5000	-0.5000	24.0136	4802.7150
YZ 平面での角度	0.1719	0.0000	0.5000	-0.5000	0.1719	34.3899
ZX 平面での角度	1.1807	0.0000	0.5000	-0.5000	1.1807	236.1316
角度 / 使用中: 台座上面 - 支柱1	測定	公称	公差 (+)	誤差 -	誤差	パーセント
角度	0.4414	0.0000	0.5000	-0.5000	0.4414	88.2759
XY 平面での角度	54.1734	0.0000	0.5000	-0.5000	54.1734	10834.6795
YZ 平面での角度	0.4405	0.0000	0.5000	-0.5000	0.4405	88.0960
ZX 平面での角度	0.0282	0.0000	0.5000	-0.5000	0.0282	5.6340

Screenshot

シリンダー: "支柱1" (6) WCS軸・ Circularity 準: "◎ 7°"

円筒度: 0.0128

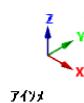
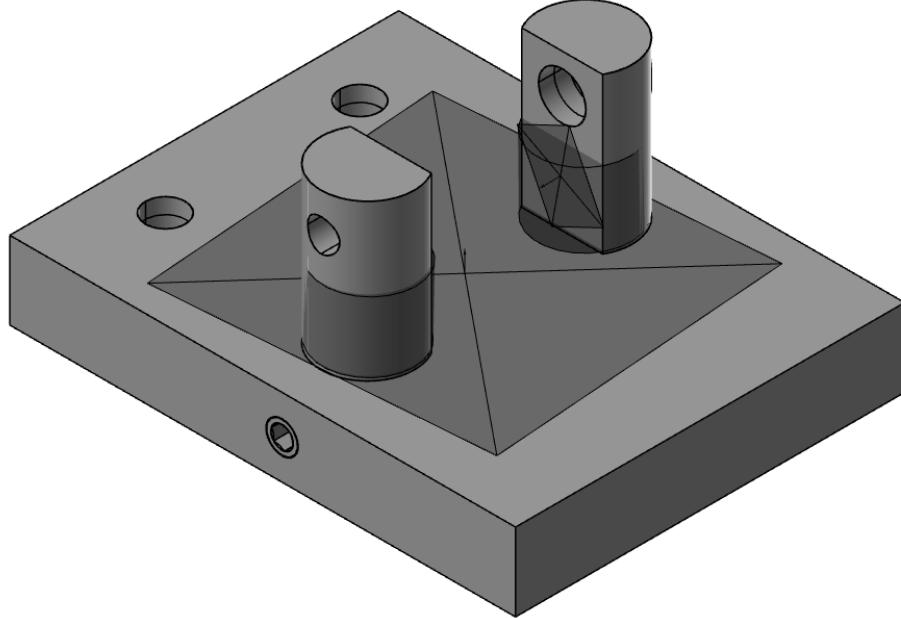
直径: 11.9271 半径: 5.9636

長さ: 9.5765

中央: X34.8921 Y-11.0994 Z14.9991

ノーマル: I-0.0008 J-0.0084 K1.0000

アライメントの使用: "自動整・ Position1"

9.083 mm
Metric