## C:\Users\user\Desktop\H29 sample-Report1\_0.pdf 平成29年度機械工作実習

**日にち:** 04/17/17 時間: 15:20:30

Serial Number: Part Name: Work Center: Shift: DWG #:

Part ID:



Work Order #:		rare ib.			3D Measurement Solutions	
		I	Inspector:			JD Medsurement Solutions
<b>◇</b> フレーム1外側面	測定	公称	公差 (+)	誤差 -	誤差	パーセント
<b>平面度</b> [ mm ]	0.0033		0.2000		0.0033	1.6459
<b>◇</b> フレーム1内側面	測定	公称	公差 (+)	誤差 -	誤差	パーセント
<b>平面度</b> [ mm ]	0.0014		0.2000		0.0014	0.6809
<b>◇</b> フレーム1後端面	測定	公称	公差 (+)	誤差 -	誤差	パーセント
<b>平面度</b> [ mm ]	0.0032		0.1000		0.0032	3.2470
<b>◇ フレーム2内側面</b>	測定	公称	公差 (+)	誤差 -	誤差	パーセント
<b>平面度</b> [mm]	0.0032		0.2000		0.0032	1.6219
◇ ベース上面	測定	公称	公差 (+)	誤差 -	誤差	パーセント
<b>平面度</b> [ mm ]	0.0172		0.2000		0.0172	8.6240
// 平行(データムはフレーム1外			<b> 面 - フレーム1内</b>			
	測定	公称	公差 (+)	誤差 -	誤差	パーセント
<b>角度を設定する</b> [deg]	0.2145	0.0000				
<b>長さを設定する</b> [mm]		79.0000				
推定面による計算値 [mm]	0.2957	0.0000	0.3000	0.0000	0.2957	98.5763
Total Indicator	0.0501	0.0000	0.3000	0.0000	0.0501	16.6838
Range[mm]		_1	i <del>-</del>	11b		
⊥ 垂直(データムはフレーム1外			<b> 面 - フレーム1後</b>		20 A4	10 1-5-1
<i>t</i> , ++=□.++	測定	公称	公差 (+)	誤差 -	誤差	パーセント
<b>角度を設定する</b> [deg]	89.9579	90.0000				
長さを設定する[mm]		20.0000				
推定面による計算値[mm]	0.0147	0.0000	0.4000	0.0000	0.0147	3.6758
Total Indicator	0.0130	0.0000	0.4000	0.0000	0.0130	3.2585
Range[mm] // <b>平行(データムはフレーム1対</b>	(心声) / 体田山	. フレー / 1 村 個	<b> 面 - フレーム2内</b>	心态		
// +1]() -3AG/V-A19	下侧面) / 使用中 測定	・ フレームェ 外領 公称	画 - ブレーム217  公差 (+)	関画 誤差 -	誤差	パーセント
<b>角度を設定する</b> [deg]	0.9042	0.0000	A & (1)	灰在 _	灰在	יו באר
<b>月及で設定する</b> [deg] <b>長さを設定する</b> [mm]	0.9042	79.0000				
推定面による計算値[mm]	1.2466	0.0000	0.3000	0.0000	1.2466	415.5461
Total Indicator	0.4894	0.0000	0.3000	0.0000	0.4894	163.1341
Range[mm]	0.4094	0.0000	0.3000	0.0000	0.4094	103.1341
⊥ <b>垂直(データムはベース上面</b>	) / 使用中: ペー	-スト面 - フレ	ー人1外側面			
— <u> </u>	, , 众,,,, · · · · · · 測定	公称	公差 (+)	誤差 -	誤差	パーセント
<b>角度を設定する</b> [deg]	89.8051	90.0000		W / **	W. CL	
長さを設定する[mm]	03.0001	20.0000				
推定面による計算値[mm]	0.0680	0.0000	0.4000	0.0000	0.0680	17.0110
Total Indicator	0.0329	0.0000	0.4000	0.0000	0.0329	8.2204
Range[mm]	O. 0023		0.1000			J • 22 0 1

■ ScreenShot

