

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:

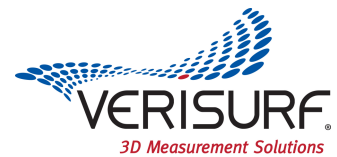
Shift:

DWG #:

Part ID:

Work Order #:

Inspector:



フレーム1外側面	測定	公称	公差 (+)	誤差 -	誤差	パーセント
平面度 [mm]	0.0033		0.2000		0.0033	1.6459
フレーム1内側面	測定	公称	公差 (+)	誤差 -	誤差	パーセント
平面度 [mm]	0.0014		0.2000		0.0014	0.6809
フレーム1後端面	測定	公称	公差 (+)	誤差 -	誤差	パーセント
平面度 [mm]	0.0032		0.1000		0.0032	3.2470
フレーム2内側面	測定	公称	公差 (+)	誤差 -	誤差	パーセント
平面度 [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
平面度 [mm]	0.0172		0.2000		0.0172	8.6240
// 平行(データムはフレーム1外側面) / 使用中: フレーム1外側面 - フレーム1内側面						
	測定	公称	公差 (+)	誤差 -	誤差	パーセント
角度を設定する[deg]	0.2145	0.0000				
長さを設定する[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]						
⊥ 垂直(データムはフレーム1外側面) / 使用中: フレーム1外側面 - フレーム1後端面						
	測定	公称	公差 (+)	誤差 -	誤差	パーセント
角度を設定する[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]						
// 平行(データムはフレーム1外側面) / 使用中: フレーム1外側面 - フレーム2内側面						
	測定	公称	公差 (+)	誤差 -	誤差	パーセント
角度を設定する[deg]	0.9042	0.0000				
長さを設定する[mm]		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]						
⊥ 垂直(データムはベース上面) / 使用中: ベース上面 - フレーム1外側面						
	測定	公称	公差 (+)	誤差 -	誤差	パーセント
角度を設定する[deg]	89.8051	90.0000				
長さを設定する[mm]		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]						

ScreenShot

5 アイテムが選択さ・ ProfileOfLine・ ModBetweenした。

