

平成31年度機械工作実習

日にち: 04/15/19

時間: 14:49:35

Serial Number:

Part Name:

Work Center:

Shift:

DWG #:

Part ID:

Work Order #:

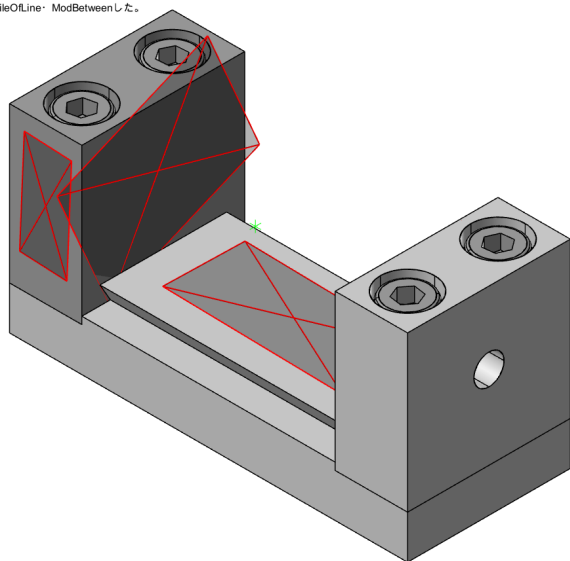
Inspector:



測定項目	測定	公称	公差 (+)	誤差 -	誤差	パーセント
固定側口金内面						
平面度 [mm]	0.0080		0.2000		0.0080	3.9928
固定側口金側面						
平面度 [mm]	0.0040		0.2000		0.0040	1.9758
ベース摺動面						
平面度 [mm]	0.0034		0.2000		0.0034	1.6773
支持ブロック内面						
平面度 [mm]	0.0054		0.2000		0.0054	2.7144
⊥ 直角 (データは固定側口金内面) / 使用中: 固定側口金内面 - 固定側口金側面						
	測定	公称	公差 (+)	誤差 -	誤差	パーセント
角度 (測定値) [deg]	89.9083	90.0000				
長さ (設定値) [mm]		20.0000				
直角度 (推定面による計算値) [mm]	0.0320	0.0000	0.4000	0.0000	0.0320	8.0037
True Indicator Range [mm]	0.0212	0.0000	0.4000	0.0000	0.0212	5.3019
⊥ 直角 (データはベース摺動面) / 使用中: ベース摺動面 - 固定側口金内面						
	測定	公称	公差 (+)	誤差 -	誤差	パーセント
角度 (測定値) [deg]	89.8293	90.0000				
長さ (設定値) [mm]		43.0000				
直角度 (推定面による計算値) [mm]	0.1281	0.0000	0.4000	0.0000	0.1281	32.0217
True Indicator Range [mm]	0.0816	0.0000	0.4000	0.0000	0.0816	20.3896
// 平行 (データは固定側口金内面) / 使用中: 固定側口金内面 - 支持ブロック内面						
	測定	公称	公差 (+)	誤差 -	誤差	パーセント
角度 (測定値) [deg]	0.0589	0.0000				
長さ (設定値) [mm]		45.0000				
平行度 (推定面による計算値) [mm]	0.0462	0.0000	0.3000	0.0000	0.0462	15.4076
True Indicator Range [mm]	0.0333	0.0000	0.3000	0.0000	0.0333	11.0843

ScreenShot

4アイテムが選択さ・ProfileOfLine・ModBetweenした。



12.300 mm Hexx



7/24