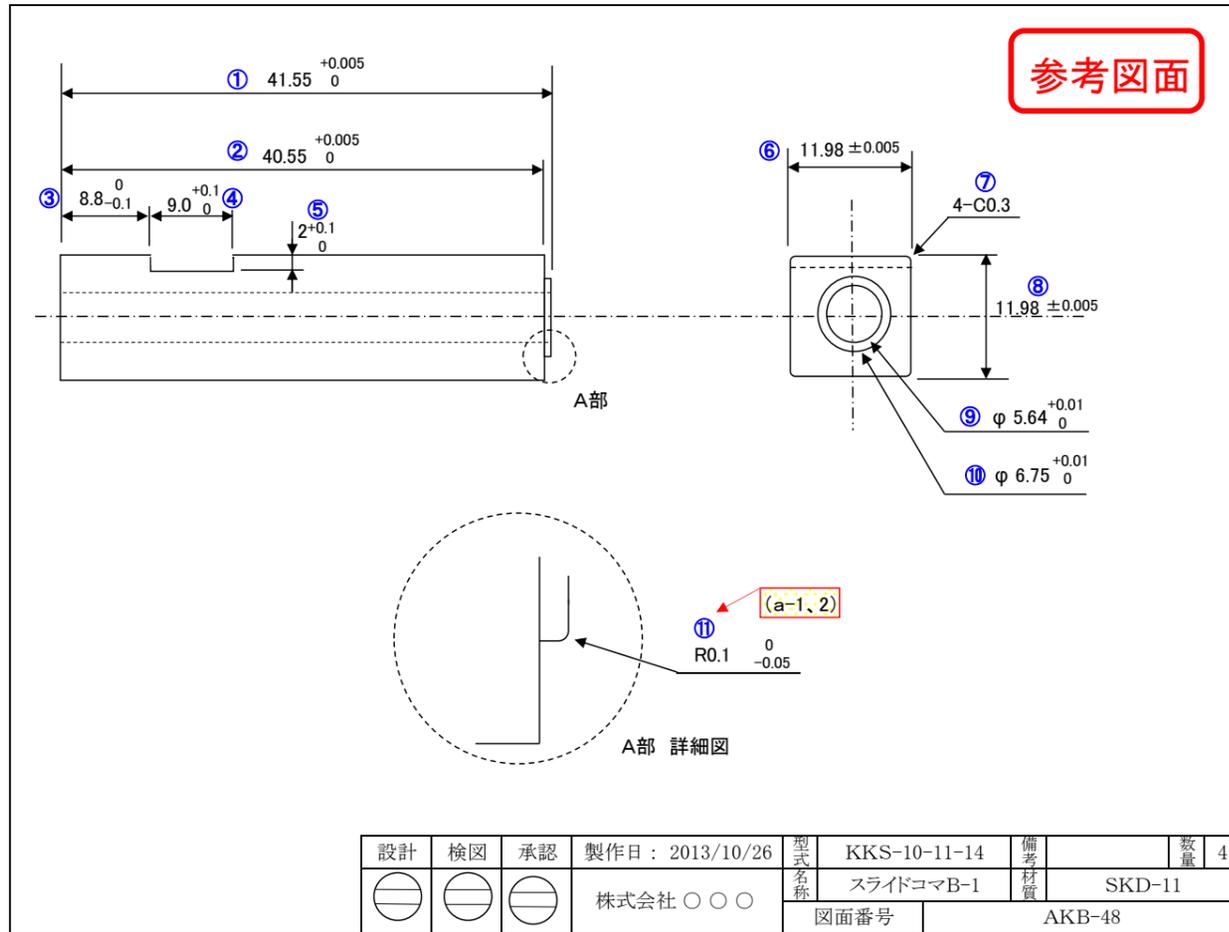
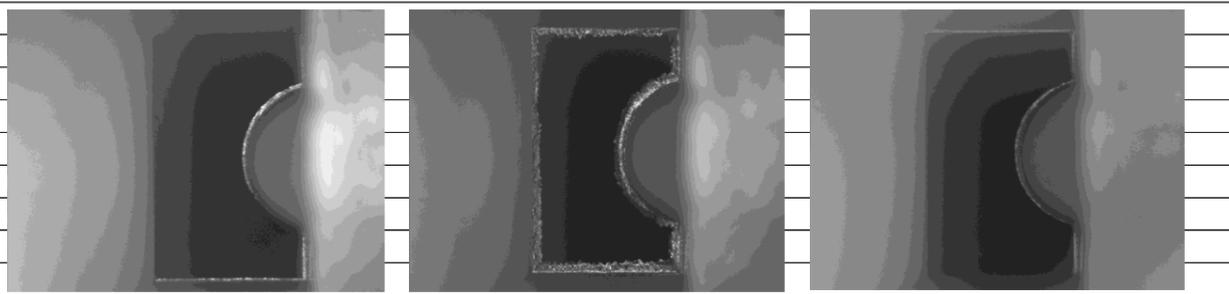


測定データ紹介



- | 第一段階 (a) | 第二段階 (b) | 第三段階 (c) |
|--|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> a-1 図面とサンプルを総合 a-2 図面に番号を記入 a-3 測定検査表に番号記入 a-4 測定値記入 a-5 図面公差を記入 | <ul style="list-style-type: none"> b-1 固定方法を確認 b-2 測定サンプルの状況を確認 b-3 基準原点、基準線、平面を確認 b-4 測定機器の選定 | <ul style="list-style-type: none"> C-1 測定開始 C-2 プログラム製作 C-3 測定終了 C-4 プログラムで再度、測定 C-5 測定データから測定検査データに製作 C-6 最終まとめ |

画像モニタ



◆ 1つの製品で3種類の樹脂で成形を行い測定を実施しました
縦1.3mm 横0.7mmの微細加工部です。画像によりバリ(②の写真)の状況もハッキリわかりナノミクロン精度の高い測定を実施しております

データ表

測定検査データ表										
会社名	株式会社○○○ 御中		測定日	2013/11/7 ~ 2013/11/7		サンプルデータ表				
部品名	スライドコマB-1		図面番号	AKB-48						
部品番号(型式)	KKS-10-1-14		製品取数	4ヶ						
申請理由	<input checked="" type="checkbox"/> 新規 <input type="checkbox"/> 材料変更 <input type="checkbox"/> 設計変更 <input type="checkbox"/> 再製作 <input type="checkbox"/> その他 ()		温度	湿度	承認印	確認印	測定者			
申告回数	1回目		管理温度	20.0 °C	38 %	印	印	印		
No.	規格	上限 下限	測定器	測定部				判定	備考	
				#1	#2	#3	#4			
①	41.55 ^{+0.005} ₀	41.555 41.550	GS	41.552	42.552	43.552	44.552	OK		
②	40.55 ^{+0.005} ₀	40.555 40.550	GS	40.551	40.553	40.555	40.551	OK		
③	8.8 ⁰ _{-0.1}	8.8 8.7	N	8.80	8.79	8.79	8.80	OK		
④	9.0 ^{+0.1} ₀	9.1 9.0	N	9.01	9.00	9.01	9.01	OK		
⑤	2 ^{+0.1} ₀	2.1 2.0	GS	2.011	2.090	2.071	2.088	OK		
⑥	11.98 ±0.005	11.985 11.975	GS	11.984	11.979	11.980	11.977	OK		
⑦-1	C0.3 ±0.05	0.305 0.295	GS	0.301	0.305	0.300	2.999	OK	右上	
⑦-2	C0.3 ±0.05	0.305 0.295	GS	0.298	0.297	0.301	0.300	OK	右下	
⑦-3	C0.3 ±0.05	0.305 0.295	GS	0.303	0.302	0.301	0.302	OK	左上	
⑦-4	C0.3 ±0.05	0.305 0.295	GS	0.301	0.3	0.299	0.298	OK	左下	
⑧	11.98 ±0.005	11.985 11.975	GS	11.983	11.977	11.976	11.978	OK		
⑨	φ 5.64 ^{+0.01} ₀	5.65 5.64	GS	5.641	5.643	5.645	5.650	OK		
				(a-3,4,5)	(b-4)	(C-5)				
MG ... マイクロゲージ		N ... ノギス		H ... ハイトゲージ		CAL ... 計算値				
PG ... ピンゲージ		RG ... ラジアルゲージ		B ... ブロックゲージ		RZ ... レザ測定				
GS ... 画像測定機		SD ... 3次元測定器		KK ... 工具顕微鏡		A ... その他 ()				

測定機器

