

御中

加工精度診断

PLAN: STANDARD

Date:

Room Temperature:

Material Temperature: (Corrected)

Maker Carl Zeiss

Model PRISMO 10

Inspector

Approved

ヌーベル 株式会社
NOUVELLE CORPORATION

No.	検査項目	ワーク番号															
		記号	設計値	最大	最小	機上	三次元	機上	三次元	機上	三次元	機上	三次元	機上	三次元	機上	三次元
1	基準面A		0.02														
2	6H7の位置	X	8	0.02	-0.02												
3		Y	8	0.02	-0.02												
4		X	248	0.02	-0.02												
5		Y	138	0.02	-0.02												
6	6H7のピッチ	X	240	0.02	-0.02												
7		Y	130	0.02	-0.02												
8	20h7の位置	X	30	0.02	-0.02												
9		Y	116	0.02	-0.02												
10	真円度		0.02														
11	20h7の位置	X	226	0.02	-0.02												
12		Y	30	0.02	-0.02												
13	真円度		0.02														
14	20h7のピッチ	X	196	0.02	-0.02												
15		Y	86	0.02	-0.02												
16	44H7の位置	X	30	0.02	-0.02												
17		Y	116	0.02	-0.02												
18	真円度		0.02														
19	44H7の位置	X	226	0.02	-0.02												
20		Y	30	0.02	-0.02												
21	真円度		0.02														
22	44H7のピッチ	X	196	0.02	-0.02												
23		Y	86	0.02	-0.02												
24	真直度B	-	0.02														
25	Bに対する平行度	//	0.02														
26	Bに対する直角度		0.02														
27	真直度C	-	0.02														

単位: μm