


精密検査成績書

理化精機(株) 計測係

作成日 07.10.18

承認 	点検 大野	作成 鈴木
車種	個数	4

工事番号	品番
受注先	品名

検査目的 (初品検査) 再検査・設変修理・金型・その他

特記事項

項目	図面規格	測定具	部位	1	2	3	4		
1	0.6 ^{+0.15} ₋₀	PG	I	+0.02 ~+0.12	+0.02 ~+0.12	+0.02 ~+0.12	+0.02 ~+0.12		
2	16.2 ^{±0.2}	T	IV L R	L.+0.04 R.+0.13	L.+0.03 R.+0.13	L.+0.03 R.+0.13	L.+0.04 R.+0.13		
3	2.2 ⁻⁰ _{-0.1}	N	I	-0.17 [△] ~-0.15 [△]	-0.17 [△] ~-0.15 [△]	-0.17 [△] ~-0.15 [△]	-0.17 [△] ~-0.15 [△]		
4	12.5 ⁻⁰ _{-0.15}	X	I	-0.19 [△] ~-0.10	-0.20 [△] ~-0.10	-0.19 [△] ~-0.10	-0.19 [△] ~-0.10		
5	14.5 ⁻⁰ _{-0.15}	X	IV	UP-0.35 [△] ~-0.28 [△]	UP-0.36 [△] ~-0.30 [△]	LOW-0.33 [△] ~-0.25 [△]	LOW-0.33 [△] ~-0.25 [△]		
6	対称度 0.5A	X		φ9.53 _{±0.07} - 0.40	φ14 _{±0.09} - 0.38	φ9.53 _{±0.07} - 0.40	φ14 _{±0.09} - 0.38		
7	41.67 ^{±0.2}	X	I	-0.16 ~-0.01	-0.19 ~-0.03	-0.19 ~-0.03	-0.16 ~-0.01		
8	23.28 ^{±0.3}	X		-0.03	-0.03	-0.01	-0.01		
9	φ14 ^{+0.2} ₋₀	N	I	+0.01 ~+0.09	+0.01 ~+0.05	+0.01 ~+0.05	+0.01 ~+0.09		
10	4 ^{+0.05} ₋₀	PG		±0 ~+0.025	±0 ~+0.025	±0 ~+0.025	±0 ~+0.025		
11	2.6 ^{+0.2} ₋₀	PG		±0 ~+0.13	±0 ~+0.13	±0 ~+0.13	±0 ~+0.13		
12	9 ⁻⁰ _{-0.1}	N		-0.04	-0.06	-0.06	-0.06		
13	14 ⁻⁰ _{-0.1}	N	I	-0.20 [△] ~-0.08	-0.20 [△] ~-0.10	-0.20 [△] ~-0.08	-0.20 [△] ~-0.10		
14	T+残り高工 0.2以下	I		OK	OK	OK	OK		
15	外観 内観をモト	I		バリ有 [△]	バリ有 [△]	バリ有 [△]	バリ有 [△]		

X 三次元測定機 T 投影機 H ハイトゲージ DG ダイヤルゲージ TD てこ式ダイヤルゲージ I 目視
HK 形状測定機 N ノキス M マイクロメータ PG ピンゲージ BG ブロックゲージ