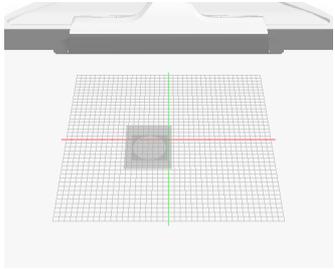


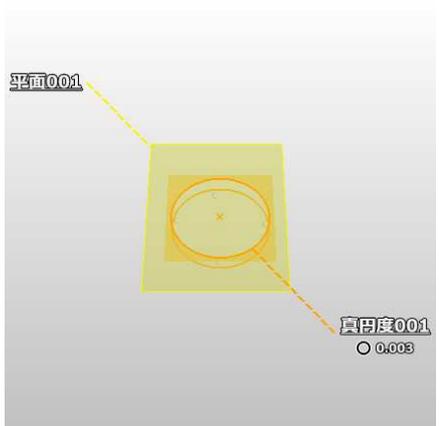
検査成績書

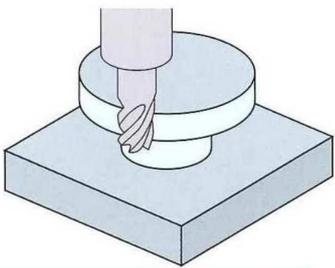
	測定日	2020/02/10
	品名	
	納入先	
	図番	
	総合判定	---

<測定結果>

No.	要素名/出力項目	測定値	単位	設計値	上限	下限	判定
1	真円度001/真円度	0.003	mm	---	0.000	---	---

<ナビ画像>

<p>No1 : 真円度001</p> 	
--	--

<p>真円切削 精度 mm</p> 	VM 4III			VM 5III		
	項目	JIS許容値	OKK 許容値	実績例	JIS許容値	OKK 許容値
真円度	0.04	0.015	0.0038	0.04	0.015	0.0038

注意: 1.本データ例は、短時間の加工であり、連続加工の場合は、結果が異なる可能性があります。
 2.本データ例は、OKK社内切削テスト条件下のデータで、刃物、取付け治具の状態により結果が異なる場合があります。