

检查报告

公司： 青岛鑫盛宏发机械有限公司
操作员：
日期： 2025年6月28日
时间： 16:35:17
工件温度： 20.0C

	理论	实际	误差	下公差	上公差	趋势
TDST1 计算元素 = PLN3 + PLN4	CRD1/MM/ANGDEC					
	440.0000	439.9125	-0.0875	-0.2000	0.0000	
TDST2 计算元素 = CYL2 + PLN3	CRD1/MM/ANGDEC					
	220.0000	219.9609	-0.0391	-0.1000	0.0000	
TDST3 计算元素 = PLN2 + PLN5	CRD1/MM/ANGDEC					
	4.2000	4.2548	0.0548	0.0000	0.1000	
TDST4 计算元素 = PLN2 + PLN6	CRD1/MM/ANGDEC					
	54.0000	53.8717	-0.1283	-0.2500	0.0000	
TDM1 计算元素 = CYL1	CRD1/MM/ANGDEC					
	12.0000	12.0270	0.0270	0.0000	0.0180	0.0090
TDM2 计算元素 = CYL2	CRD1/MM/ANGDEC					
	320.0000	320.0416	0.0416	0.0000	0.0570	
TDM3 计算元素 = CIR3	CRD1/MM/ANGDEC					
	310.0000	310.0408	0.0408	0.0000	0.0520	
TDM4 计算元素 = CIR4	CRD1/MM/ANGDEC					
	325.0000	325.1452	0.1452	0.0000	0.3600	
TDM5 计算元素 = CIR6	CRD1/MM/ANGDEC					
	340.0000	340.0644	0.0644	0.0000	0.1400	
TFLT1 计算元素 = PLN2	CRD1/MM/ANGDEC					
 0.0400						
	0.0000	0.0192	0.0192		0.0400	
TPER1 计算元素 = CYL2[Bonus=0.0000]	CRD1/MM/ANGDEC					
 0.0250A A:PLN2						
	0.0000	0.0012	0.0012		0.0250	
TCR01 计算元素 = CIR3	CRD1/MM/ANGDEC					
 0.0300A A:CYL2						
	0.0000	0.0165	0.0165		0.0300	
TCR02 计算元素 = CIR4	CRD1/MM/ANGDEC					
 0.0800A A:CYL2						
	0.0000	0.0714	0.0714		0.0800	
TCR03 计算元素 = CIR6	CRD1/MM/ANGDEC					
 0.1000A A:CYL2						
	0.0000	0.0459	0.0459		0.1000	
TPAR1 计算元素 = PLN3[Bonus=0.0000]	CRD1/MM/ANGDEC					
 0.0200A A:CYL2						
	0.0000	0.0078	0.0078		0.0200	
TPAR2 计算元素 = PLN4[Bonus=0.0000]	CRD1/MM/ANGDEC					
 0.0200A A:CYL2						
	0.0000	0.0019	0.0019		0.0200	
TP2D3 计算元素 = CYL1[Bonus=0.0000]	CRD1/MM/ANGDEC					
 Ø0.0200A A:CYL2						
	0.0000	0.0115	0.0115		0.0200	