

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7月1日

时间：17:46:53

工件温度：20.0C

	理论	实际	误差	下公差	上公差	趋势
TDM1 计算元素 = CIR2						
CRD1/MM/ANGDEC						
	170.0000	170.0324	0.0324	0.0000	0.1000	
TDM2 计算元素 = CIR3						
CRD1/MM/ANGDEC						
	12.0000	12.0062	0.0062	0.0000	0.0180	
TDST1 计算元素 = PLN7 + PLN6						
CRD1/MM/ANGDEC						
	440.0000	439.9284	-0.0716	-0.2000	0.0000	
TDST2 计算元素 = LN_BF1 + PLN7						
CRD1/MM/ANGDEC						
	220.0000	219.9251	-0.0749	-0.1000	0.0000	
TPAR1 计算元素 = PLN7[Bonus=0.0000]						
CRD1/MM/ANGDEC						
// 0.0500 A A:LN_BF1						
	0.0000	0.0061	0.0061	0.0500		
TPAR2 计算元素 = PLN6[Bonus=0.0000]						
CRD1/MM/ANGDEC						
// 0.0500 A A:LN_BF1						
	0.0000	0.0069	0.0069	0.0500		
TFLT1 计算元素 = PLN5						
CRD1/MM/ANGDEC						
0.0500						
	0.0000	0.0013	0.0013	0.0500		
TPER1 计算元素 = LN_BF1[Bonus=0.0000]						
CRD1/MM/ANGDEC						
0.0500 A A:PLN5						
	0.0000	0.0032	0.0032	0.0500		
TDST3 计算元素 = PLN4 + PLN5						
CRD1/MM/ANGDEC						
	1.0000	0.9454	-0.0546	-0.1000	0.0000	