



ハイマンガン鋼の偏肉、真直度（参6）

例）SAE1536AP EC 22.3x 15

真直度 0.06/300 真円度 0.035
 偏肉 0.12(約3.3%) (目標 0.06(約1.65%))

特記事項	丸棒の切削加工よりのVA
	コストの引き下げが可能となった。

公差の幅 T	0.1200	0.1200			
規格の中心値 M	22.3000	15.0000			
規格の下限値 SL	22.2400	14.9400			
規格の上限値 Su	22.3600	15.0600	0.1200	0.0350	0.0600
測定資料数	20	20	20	20	20

測定項目	外径 1 22.300	内径 15.000	肉厚差	真円度	曲り TiR
公差	± 0.060	± 0.060	0.120	0.035	0.06/300
中心値	22.300	15.000			
測定具	マイクロメータ	シリンダゲージ	マイクロメータ	マイクロメータ	ダイヤルゲージ
1	22.2760	15.0120	0.0200	0.0030	0.0200
2	22.2790	15.0140	0.0150	0.0030	0.0150
3	22.2810	15.0130	0.0300	0.0040	0.0300
4	22.2770	15.0100	0.0150	0.0030	0.0150
5	22.2740	15.0160	0.0050	0.0010	0.0200
6	22.2760	15.0120	0.0150	0.0030	0.0150
7	22.2750	15.0110	0.0200	0.0010	0.0200
8	22.2820	15.0130	0.0150	0.0030	0.0300
9	22.2750	15.0200	0.0200	0.0050	0.0350
10	22.2750	15.0160	0.0250	0.0010	0.0350
11	22.2810	15.0140	0.0300	0.0030	0.0350
12	22.2850	15.0180	0.0250	0.0020	0.0100
13	22.2740	15.0160	0.0150	0.0010	0.0150
14	22.2770	15.0170	0.0050	0.0020	0.0200
15	22.2750	15.0120	0.0100	0.0020	0.0150
16	22.2860	15.0130	0.0200	0.0060	0.0200
17	22.2840	15.0150	0.0200	0.0040	0.0200
18	22.2880	15.0150	0.0100	0.0040	0.0150
19	22.2760	15.0170	0.0150	0.0030	0.0100
20	22.2780	15.0100	0.0100	0.0020	0.0050
Av	22.2787	15.0142	0.0170	0.0028	0.0200
(n-1)	0.0043	0.0027	0.0071	0.0014	0.0087
CP	4.6191	7.3890	4.8051	7.8857	1.5263
CPK	2.9793	5.6403			
K	0.3550	0.2367			