



内径 工程能力指数 CPK 1.33

例) STKM13C EC 27.5× 19.1

内径公差 + 0.05/- 0.05

特記事項	<p>この場合、CPK 1.33の意味するのは、 中心値を狙い、その中心値より + / - 0.0程度のばらつきを抑えること。 ばらつきを抑えることにより、品質の安定、後加工における加工の安定がはかれる。</p>
------	--

記事	<p>内径測定 測定器具：3点マイクロメーター</p>
----	---------------------------------

製造 No.	50190-1	50530-1	50532-1	50703-1	50879-1	51351-1
公差の幅 T	0.100	0.100	0.100	0.100	0.100	0.100
規格の中心値 M	19.100	19.100	19.100	19.100	19.100	19.100
規格の下限値 SL	19.050	19.050	19.050	19.050	19.050	19.050
規格の上限値 Su	19.150	19.150	19.150	19.150	19.150	19.150
測定項目数	20	20	20	20	20	20

測定項目	内径 19.100	内径 19.100	内径 19.100	内径 19.100	内径 19.100	内径 19.100
公差	± 0 . 0 5 0	± 0 . 0 5 0	± 0 . 0 5 0	± 0 . 0 5 0	± 0 . 0 5 0	± 0 . 0 5 0
中心値	19.100	19.100	19.100	19.100	19.100	19.100
測定具	マイクロメーター	マイクロメーター	マイクロメーター	マイクロメーター	マイクロメーター	マイクロメーター
1	19.110	19.108	19.105	19.099	19.104	19.095
2	19.108	19.109	19.107	19.103	19.101	19.099
3	19.110	19.104	19.104	19.098	19.096	19.094
4	19.105	19.104	19.105	19.099	19.101	19.096
5	19.108	19.105	19.107	19.105	19.094	19.095
6	19.107	19.101	19.105	19.104	19.096	19.091
7	19.108	19.105	19.108	19.097	19.102	19.092
8	19.107	19.103	19.105	19.102	19.103	19.090
9	19.104	19.102	19.100	19.105	19.104	19.100
10	19.103	19.104	19.101	19.099	19.101	19.092
11	19.107	19.105	19.102	19.105	19.100	19.093
12	19.101	19.105	19.104	19.104	19.098	19.094
13	19.108	19.104	19.107	19.097	19.096	19.093
14	19.109	19.109	19.107	19.103	19.097	19.092
15	19.107	19.110	19.100	19.097	19.098	19.092
16	19.105	19.105	19.101	19.104	19.099	19.094
17	19.103	19.100	19.100	19.104	19.100	19.096
18	19.101	19.101	19.102	19.102	19.102	19.094
19	19.102	19.102	19.103	19.103	19.103	19.099
20	19.104	19.103	19.105	19.104	19.101	19.100
Av	19.106	19.104	19.104	19.102	19.100	19.095
MIN	19.101	19.100	19.100	19.097	19.094	19.090
MAX	19.110	19.110	19.108	19.105	19.104	19.100
(n-1)	0.0029	0.0028	0.0026	0.0030	0.0029	0.0030
CP	5.8437	5.9930	6.3280	5.6352	5.6868	5.5892
CPK	5.1600	5.4596	5.8344	5.4436	5.6640	4.9799
K	0.1170	0.0890	0.0780	0.0340	0.0040	0.1090