用語集

9

95 % 信頼係数:

誤りのガウス分布(または、フィルタ)、適切な数のヒット、および結果として起こる標準偏差を考えて、ユーザは実サイズが測定値よりさらに少なくなると確信している95%であるかもしれません。

A

AB 角度:

これらのAとB軸の位置は探測装置がチップ較正の間に使用する角度を決めます。また、これらはAB位置と呼ばれます。*Aは垂直な手首角度です。チップがまっすぐ真下へ指して、プローブに垂直しているとき、A=0。*Bは回転角です。B=0はヘッド形式にマシンタイプ及びプローブヘッドのタイプに従って異なっています。

ACTL: 実際は、"理論上の"サイズまたは位置情報に対して、"測定された"サイズまたは位置情報であることを意味しています。

Autojoint:

オートジョイントは、キーがこのカップリングの雄と雌の半分を係合するために使用される接続です。プローブラックのないシステムについては、手動でキーを使ってオペレーターは、自動ジョイントを係合するか、またははずします。ラックシステムについては、これは、キーを回すために、ラックとピニオンスタイルの装置で行われます。

B

Basic スクリプト:

基本的なスクリプトは、基本的なコマンドプログラミング言語BASICで書かれたシリーズです。

C

CAD ファイル:

CADファイルは、部品か部品の情報、それらの特徴の寸法、オリエンテーション、およびサイズを含むコンピュータ補助製図を使用することで作成されたグラフィカルなイメージ・ファイルです。通常、これらのファイルは下記の形式の1つで保存されます: IGES、DFX、デス、ステップ、およびXZYIJK。

CAD座標: これはCADファイルにおける特徴のX、Y、およびZ値として表現された位置です。

Cal Wrist:
手首校正の略語。使用される各手首位置のプローブヘッドのオフセットを計算するために使用されます。

CD: 衝突の検出

ClearP:
クリアランス平面の略語です。また、それは、プローブが部品との衝突を避けるためにきれいにしなければならない平面を定義するために編集のウインドウに入力されたコマンドです。

Cmk:
機械能力プロセス。この値は、どれだけ指定されたプロセスのプロセスの仕様制限に一致するかを決定するために使用されます。

CMM: 座標測定機

Cpk:
処理能力指数です。この値は、どれだけ指定されたプロセスのプロセスの仕様制限に一致するかを決定するために使用されます。

CTE: 熱膨張係数

CutVec (カットベクトル): 切断面ベクトルを参照してください。

D

DataPage:
DataPage（TM）はシームレスにPC―DMISとリンク統計処理ソフトウェアパッケージです。

DCC: 直接コンピュータ「制御」

DCCモード:
このモードでは直接コンピュータ「制御」（またはDCCの）に座標測定機を置きます。このモードではオンになって、コンピュータは、多くのCMMの機能の制御しています。

DCI: ダイレクトCADインタフェース

DCT: ダイレクトCAD「変換器」

DD: データムの直径

DES:
DESがファイルの種類であるとインポートするなら、これは「データ交換規格」を表します。統計的データベースで働いているなら、DESは「データ鑑定システム」を表します。

DF: フィーチャーの直径

DFL: 偏差モード

DIMS: 寸法検査測定システムのファイル形式です。これは、PC - DMISの測定ルーチンファイルの形式です。

DOF: 自由度

DRF: データム参照フレーム

DSN:
データベース・ソース名前。これは、ODBCの中に、または、DataPage+の中で構築されるデータベースのデータベース名です。

DXF: 図面インターチェンジファイル

E

ELM1: この略語は要素1を表します。

ELM2: この略語は要素２を表します。

ELOGO.DAT:
このデータファイルは編集報告のフッターをフォーマットするために使われます。それはただ編集報告の非常に最後のページで使われるだけです。

End Ang: 終了角度

EndVec (終端ベクトル): エンドタッチベクトルを参照してください。

EOF: ファイルの終わり

F

FBM: 要素に基づく測定

FCF: 幾何学要素制御

FILE I / O: このメニューオプションはファイルインプット / アウトプットを表します。データはまたはこれらのファイルからの出力(読まれる)またはそれらに(書かれている)に入力することができます。

FindNoms:
名目値を見いだします。このオプションが走査ダイアログの名目オプションから選択されるとき、ＰＣ - DMIS はそれぞれの走査されたデータポイントの理論的な CAD データを集める試みで最も近い選択された CAD 表面に穴をあけます。このインフォメーションはそれからそれぞれのポイントの逸脱を計算するために使われます。

FOV:
視野またはビューフィールド。これはカメラの目を見通すことができるものビデオ「プローブ」の必要な部分示します。

G

GD&T:

幾何学的な寸法と公差。これは認められた符号学を部品のデザイン仕様を伝えるために使う標準化された、国際的な言語です。

H

HD: 高解像度または高密度。

HEADER.DAT:

このデータファイルが編集のレポートのヘッダーに書式作成情報を提供するのに使用されています。これは最初のページの後にすべてのページを含んでいます。

I

I/O: 入力 / 出力

I/Oチャンネル:

番号付きのコントローラのデバイスであり、1または0の状態に設定可能です。互換性のあるデバイスが各チャネルに接続可能となります。1つの一般的な例は、1個のチャネルを外部デバイスの空気供給に接続することです。チャネルを1に設定するとエアがオンになり、0に設定するとオフになります。

ID: アイデンティフィケーションまたはアイデンティティ。またはラベルまたは要素名。

IGES: 国際グラフィック交換仕様のファイル形式です。

InitVec (初期ベクトル): 初期接触ベクトルを参照してください。

L

LEVEL - 3 +:

これは、3つ以上の特徴が繰り返し整列のためのレベルコマンドを実行するのに必要であることを意味します。

LEVELセット:

これは、繰り返しの整列のためのレベルコマンドを実行するのに必要とする特徴のセットです。 レベル-3 +を参照してください。

LK システム:

LKシステムは、SHARPEモデルと対照的にLKによって製造されたCMMsかCMMコントローラです。

LMB: 最小実体境界

LMC: 最小実体条件(Least Material Conditionの略)です。

Logo.dat:

このデータファイルは、[編集]レポートの最初のページをフォーマットするドキュメントのヘッダー情報を含みます。これは、日付など、時間などの情報を含めることができます。

M

MCR: モジュール変更ラック

MDI:

複数の文書インターフェイスです。これは開いた割り当てるプログラムまたはユーザ・インタフェース複数のファイル一度にで(PC-
DMISは例えば開いた複数の測定ルーチンを有することを一度に可能にして、それにMDIの適用をします)。

MMB: 最大実体境界

MMC: 最大実体条件(Maximum Material Condition の略)です。

MMIV: これは Micro Measure IV ™ 測定ソフトウェアパッケージを表します。

MOD: モジュラー。

MOHL:

マウスで強調。それらを強調するために、CAD要素の上にポインタを置くことができます。

Mrad:

これはミリラジアンの略語です。ミリラジアンはラジアンの1000分の１の角度の角距離です。

N

Num Hits: ヒット数を参照してください。

Num Rows: ＃行を参照してください

O

ODBC: 開放型データベース接続

OLE: これはオブジェクトのリンクと埋め込みを表します。

Open GL:

オープングラフィックスライブラリ。これは、グラフィックルーチンのライブラリのグラフィカルな情報の表示に支援するために使用することです。

P

PA: この略語はPolar Angleを表します。また、PANGと考えられます。Polar Angleは円柱座標に使用されて、Polar Radiusと共に使用されます。PRを見てください。

PC-DMIS: 「PC-DMIS」という用語は、「3次元測定インターフェース標準」の英語句の頭文字「DMIS」に由来しています。

PH9: これは特定のRenishaw検出ヘッドの型番です。略語はProbe Head9を表します。また、この用語は、一般的に動力化している手首タイプ検出ヘッドが示されるのにも使用されます。

PlaneVec (平面ベクトル): 境界平面ベクトルを参照してください

PNT TOL:
ベクトルポイント公差へのこの略語は、繰り返しの整列における手動の有効接触にベクトルポイント公差を指定するのに編集のウインドウ(PNT TOLがnと等しいときに)で使用されます。

POLAR:
UおよびVの座標を含んでいる(POLRとして編集のウインドウでまた見られて)極座標系を指します。Uは極座標の半径を表し、Vは極座標の角度かベクトルを表します。

POLR: 極（Polar）の略語

POS読出し: 位置の読み出し。この機能はCMMコントローラーから現在のXYZの座標を得ます。

PPAP: PPAP (生産の部品の承認審査方式)は生産の部品の承認条件を定義します。

PR:
極半径の略語です。またPradとして見られます。極半径は極角度と一緒に円柱座標で使用されます。PAを参照して下さい。

PROE: ProEngineer CADファイル形式。

Pt: ポイントの略語です。

R

RECT: 長方形。参照された座標系が長方形の(X-Y)またはデカルトの(XYZ)形態に何れに表現されるべきところに使用されます。

RFS: 特徴のサイズにかかわらず（Regardless of Feature Size.）の略称

RLE: RLE は実行長さエンコーディング（Run Length Encoding）の略称で、ビットマップファイルを圧縮する方法です。

Rmeas:
比較測定。前に測定された特徴の実際の測定座標から得られる座標で新規自動特徴を作成するのに使用することができます。

ROI: これはNC-100ビデオプローブ用のコンピュータ画面に表示されるコンピュータ化されたボックスです。特徴の測定はこのボックスの内でしなければなりません。

ROTATE - 2 +:
これは、２つまだはそれ以上の特徴が繰り返し整列のための回転コマンドを実行するのに必要であることを意味します。

ROTATE セット:
これは、繰り返しの整列で回転コマンドを実行するのに必要とする特徴のセットです。ROTATE - 2 +を参照してください。

RTF: リッチテキストファイル（Rich Text File）の略称です。

S

SET ORIGIN - 1:
これは、繰り返しの整列のための原点設定コマンドを実行するのに必要とする特徴のセットです。

SFT: ソフトプロービング円

SHSP: スタイラスホルダーを設定するピース

SNSDEF:
このステートメントは、DMIS言語で定義されたセンサに使用されるDMISの主要な単語です。

SPC: これは統計的なプロセス制御を意味します。PC-DMIS SPC図表では定義されたデータベースから作成され、更新することができます。

Start Ang: 開始角度

STEP AP203 & AP214:
ステップはプロダクトモデルデータの交換の標準を意味します。ステップは1988年に国際地域社会に進みました。それはコンピューター説明可能な表現、そしてプロダクトデータの交換のための標準です。ステップの目的はライフサイクル中のプロダクトを記述することができる中立媒体を提供することです。

STL:
造形の形式です。ASCII文字、またはバイナリファイルの製造で使用され、コンピュータを記述する三角面の一覧を提供してソリッドモデルを生成します。

T

T の値:
わずかなCADの表面のベクトルに沿うわずかなポイントからの測定されたヒットの間隔。専門語では、それはヒット、本質的に正方形の合計の二乗根の3本の軸の相違の合成物です。

TAPER TIP: 端に向かってより小さくなる円錐形の形に先細にされたティップ。

TARG: これは目標を表します。それは、CMMが測定しようとするサイズか位置情報です。

TOG:

TOGは編集ウインドウの「トグル」エリアです。編集ウインドウの中の利用可能なオプションで切り換えるために、トグルエリアの上にカーソルを置いて、F7を押してください。

TP:

古い「真位置」という用語の頭字語です。今、ソフトウェアでは「位置」として知られます。

TTP: タッチ トリガ プローブを参照してください。

U

UG: UniGraphics CADのファイル・タイプ。

UPR: 1回転あたりの波動の略。

V

VDAF:

VDAFはVDA表面データインターフェイスフォーマットを意味します。VDAFSは1986年にドイツの国民の標準として出版されました。ドイツモーター製造業者連合(VDA)によって3D CADのモデルデータを交換することに使用されます。

VDAFS: VDAFを参照してください。

VolCompファイル:

"comp.dat"ファイル。CMMが正確に測るように、このファイルは容積補償であるCMMを操作するのに使用されるコンピュータのPC-
DMIS操作ディレクトリに位置しなければなりません。容積の補償(VolComp)を参照してください。

X

X、Y、及び、Zの中心点: これらの値はボールチップのセンターの位置を示しています。

XBarR:

XBarは平均である統計的なシンボルXを書き上げる方法です。したがって、XBar図は、過程の平均か平均です。通常、これは時間がたつにつれて計算されます。そして、図は、図のX軸が時間であり、図のY軸が平均値であるように、セットアップされます。XBar Rは「XBarとR」のための略語です。.
これは本質的には追加情報があるXBarチャートです。「R」はどんなサンプルのデータの範囲も表します。サンプルは測定値の設定回数と定義されます。サンプルの範囲は、サンプルのマックスからMinを引き算することによって、計算されます。そして、2つの

データを与えるサンプルの平均がその時サンプルのために指すとき、これは図に関する同じ時間位置で描かれます。

XBarS:

XBarは平均である統計的なシンボルXを書き上げる方法です。したがって、XBar図は、プロセスの平均かアベレージです。通常、これは時間の経過に従って計算され、チャートのX軸が時間で、チャートのY軸が平均値であるように設定されます。これは本質的には追加情報があるXBar図です。「S」はサンプルの標準偏差を表します。サンプルの標準偏差を決定するために、数学の方程式があります。

Z

Z Z レール: ZレールはCMMの垂直なアームです。

あ

アウトライアー:

アウトライアーは、ワイルドなポイント」で、通常、実際の材料を表すよりむしろ測定過程における不調からの「結果です。ユーザは、そのようなポイントを識別して、無視するのが役に立つのがわかることができます。

アクティブツール:

これはアクティブなチップを較正するのに使用される較正ツールを示します。また、ツールを参照してください。

アクティブなチップ:

アクティブなチップは現在使用のためにロードされるプローブ(また、針と呼ばれる)の部分について言及します。いくつかのチップが、一度にアクティブであると考えることができて、Activeチップリストで参照をつけられます。

アナログのプローブ:

このタイプのプローブは測定データを記録するために部品の表面を出る必要はなく部分の表面の連続した接触走査法を実行できる電子装置です。スキャンを実行しないとき、プローブはタッチ トリガ プローブ(TTP)と同様に機能します。

アラインメントオフセット: これはX、Y、およびZ(0、0、0)位置からの部品の距離です。

アンチエイリアシング:

曲げられるで現われるまたはコンピュータ画面で引出される斜めラインを鋭い端滑らかにするのにコンピュータ・ソフトウェアで使用される技術。

い

インデックス付け可能:

ある特定の前もって定められた（インデックスを付けられた）角度に置かれる調査手首の能力です。これらのポジションは、機械的に検出ヘッドに索引をつけるとき通常の増

分で設定されています。これらのインデックスは15以下に0.1を変えることができます。手首が「索引をつけ可能」であるときに、それは、その特定の手首で利用可能な増分の中で異なった所定の位置に動かされる能力があることを意味します。

ｲﾝﾃﾞﾝﾄ: 特徴の端から(ポイント位置に)置きました値です。

ｲﾝﾎﾟｰﾄ: CADファイルをデータベースからの取り出し、PC-DMISの測定ルーチンに処理するプロセス。

え

エクスポート: PC-DMISの測定ルーチンに含まれているIGESのようなCADの標準的な出力ファイルにデッサン情報を変換するプロセス。

ｴﾗｰ処理: オンエラーは電子プローブによって不意に部品に接触するか、または接触しない、PC-DMISの測定ルーチンは実行される指示の別個のセットに分岐するCMMコントローラーの機能です。この機能はメインメニューからオンエラーのメニュー項目を選ぶことによって呼ばれるかもしれません。

エラーマップ:
すべてのCMMは固有の誤りと組み立てられます。製作の後で、ほとんどはCMM製造業者レーザーがこれらの誤りを記録するために機械を確認します。これらの間違いはCMMの正確さを高めるためにPC-DMISによってアクセスすることができるコンピュータファイルでそれから電子的に貯えられます(abcomp.datと呼ばれる)。要するに、コンピュータファイルはCMMの間違いの地図です。容積測定の補償を見て下さい。

エンドエフェクタ:
少なくとも1本の軸に静止しているのにそれを持って行くために部品に対して置かれる人工物。これは通常、定義された直径がある球です。単一場所で部品に接触するだけであるので、球は使用されています。他のタイプのエンドエフェクタはピン(交配穴への)、縁の場所を見付けるためのシリンダ、および専用に固定される部品に合わせた部品であったならばそうすることができます。

エンドタッチベクトル: スキャンの最後のポイントの補償ベクトルです。

お

オフセットフィーチャー: PC-DMISは3つのタイプのオフセット特徴、オフセットポイント、オフセットラインを割り当て、平面を相殺しました。オフセット特徴は1つ以上の他の特徴組み立てられます。オフセット特徴から成り立つ各特徴にそれからそれと関連付けられるオフセットか補正があるかもしれません。それにより、オフセット特徴に含まれている各特徴は新しい組み立てられた特徴と実際に一致しないかもしれないしまたはそうではないかもしれません。

か

ガウス フィルター: ９５％の信頼係数を見てください。

ガレージ:

プローブアセンブリのパーツを保持するプローブラック内の位置。ガレージはまた、「ポート」や「スロット」とも呼ばれています。

き

キネマティックマウント:

キネマティックマウントは通常3精密金型のボールのセットを指します、ボールのレシーバ、およびスタイラス、プローブ、またはプローブヘッドの高い再現性の接続ポイントを提供するために使用される固定装置。キネマティックマウントは自動交換装置を使う装置や、「再-検証」の必要性を排除する装置でもよく見つけられます。

ギャップとフラッシュ: GAP ＝

（同じ平面の中で）２つの交尾板金地域の間の距離。FLUSH= ２つの交尾板金地域の間の高さの相違。例えば、もしあなたが自動車のトップビューを見ているなら、自動車のフェンダーとフードの間の距離はギャップ（ひとつの平面の中の２つのエリアの間の距離）です。もしユーザが自動車のサイドビューを見るなら、フェンダーとフードの高まりは高さの相違です。

キャリブレーション: この過程は単にプローブチップの位置と直径をPC-DMISに言います。また、それは「資格検証」と呼ばれます。

く

グリッパ:

フレキシブルな治具と共に使用されるこの装置は、ラムの端に置かれます。それは、それらのラックにそれらのラックからそれらを取り除いて、作業台の上にそれらを置くか、作業台からそれらを取り除いて、またはそれらを元の場所に置くためにコラムを「つかむ」(または、保持します)。また、グリッパは、作業台からのコラムを撤廃するのに、空気インジェクタ(多くがエア・ホッケーに類似のもの)を使用します。

グローバル設定:

グローバル設定は、それが別の様式のコマンドで変えられない場合、測定ルーチンの残りに有効なままで残っている測定ルーチンに追加される声明かコマンドです。

け

ゲージ直径:

円錐に沿って指定の高さで構築する円要素です。また、「ゲージ点」を参照してください。

ゲージ点: 円錐上の点の位置（ XとY
）を確認するために、高さ値（Z）を定義するテーパー面または円錐に使用される点か、または、その直径で円錐の大きさをチェックするために直径値を定義する位置か、または、円錐の高さ（Z）を測定する点の位置（XとY）を定義する位置です。PC-DMISでは、（高さ、直径、または球体の値を指定することにより、円錐から円要素を構築する際にこの第二の定義が実現されます詳細については、「円錐から円の構築」を参照してください）。

こ

コプラナー: コプレーナは、特徴が同じ「平面」にあることを意味します。

コラムロケータ: 「グリッパ」のための別の用語。

コントローラー:
あらゆるCMMには、コントローラがあります。コントローラは、マシンを動かすようにサーボに追い立てて、位置の動向、実際のプローブなどへのインタフェースなどをおさえるスケールを読み取ります。特定のCMM(または、マシン)はいくつかの異なったタイプのコントローラのいずれもそうすることができます。

さ

サブルーチン:
サブルーチンは測定ルーチン内のサブプログラムです。これらのサブプログラムは現用ファイルまたは外部のファイルからの命令を含んで、それは繰り返し使用できます。

し

シート体: これは表面のUnigraphicのモデリングエンジンの用語です。

シグマ: 以前はしばしばよく標準偏差を表していたギリシャ文字です。

システムのキャリブレーション:
これはCMMの精度をチェックする過程で、不正確を減少させるために、必要に応じて、CMMに機械的に調整し、VolCompファイルに電子的に調整をします。

シャンク:
これは、測定チップからスタイラスの取り付けジョイントに広がる針のシャフト部分です。シャンクチップの場合には、精度チップが全くありません(シャンク情報を参照してください)。また、校正ツールを支えるシャフトは、シャンクと呼ばれます。

シャンクする:
プローブは、スタイラスとしてスタイラスの先端に反対の柄のパーツに接触によってトリガされるときに使用される用語です。この現象が発生すると、誤ったデータが収集されます。

シャンク校正:
薄板金のスタイラスによってシャンクの校正がシャンクの軸線の方向、また球形の先端の中心点を提供するのに利用されています。

シャンク先端: まっすぐなシャフトのように形づく先端。

す

スキャンポイントの密度:
スキャンポイント密度はCMMが各ミリメートルに返すヒット回数を測定します。

スクリプティング: 基本的なスクリプティングを参照してください。

スタイラス:
同じく「プローブステイラス」と述べられて、それは精密なチップを持っている円筒状のシャフト（シャンク）です。ステイラスは本体をプローブにねじで締めて、そして通常他のステイラスと交換可能です。

スタイラス拡張: Stylus
拡張はプローブのボディーとステイラスに付着する円筒状の小片です。それは測定先端の長さを延長するために使われます。一度には多数の拡張が使われることができます

スタイラス交換機:
スタイラスのチェンジャーはCMMの測定の容積に置かれる棚です。それは1パートプログラムで多数のスタイラスの使用を可能にするために多数のスタイラスを握ります。CMMは自動的にオペレータ介在の必要性なしでスタイラスの間で転換できます。

スタッド:
スタッドは、部品(部品に入る穴と対照的に)から突き出る取り外し不可能な特徴です。ピンは「スタッド」と同様です。

ステッチ型のスキャン: これは、Touch Trigger Probesを持っているDCC CMMsに実行されたスキャンのタイプです。スキャンの間、CMMはパーツに接触します。遠くでの移動、距離を引っ込めて、次のprehitポイントに動き、次に、部品に入って来て、接触します。この過程は、スキャンが完成になるまで繰り返し続けています。Stitch Typeという用語はミシンの機能と同様のこの過程から来ます。

ステップ モード:
ステップモードはCMMが命令の1つのブロックだけ一度に実行する測定ルーチンの実行の変換です。ユーザーの介在はプログラムが続くことができるように要求されます。事実上、これは測定ルーチンによって「歩んでいます」。

スプライン:
スプラインは特定のタイプのカーブまたは表面です。スプラインはそれらをいろいろ方法で使用することをもっと簡単にする数学特性のために模倣で使用されます。スプラインはカーブおよび表面両方で使用することができます。

スレッド:

別の部分にねじで締まる先端の部分はねじのサイズによって参照されます。ねじは部品を合わせるらせん状に進まれたバンドです。

せ

セクションライン:

セクションラインは、CAD図面に上に重ねることができるCAD実体です。寸法、または、描いている情報を全く含んでいませんが、セクションスキャンで部品の1つの特定のセクションの反対側に線形走査を供給するためにそれらに参照をつけることができます。これらは、パーツ特徴の位置を指定するとき技術者によって使用された基準線です。

そ

ソフトのプローブ測定:

ソフトプロービング（または、以下SFT）は頻繁に使用されるプローブモードで軟質の材料を測定するために使用されるライツの用語です。

た

タッチ トリガ プローブ:

部品に触れるとき、このタイプのプローブは、自動的にヒットの引き金となります。

ち

ﾁｯﾌﾟ:

これは点検されるか、または測定される部品が付いている接触に入って来るスタイラスの部分です。スタイラスは複数のタイプの先端を備えるかもしれません。先端は球、ディスク、またはポインターのどちらである場合もあります。

つ

ツール変換機: ﾌﾟﾛｰﾌﾞ交換装置を参照してください。

て

ディスクチップ: 小さいディスクとして形づく先端

データム:

データムは、""虚と"完璧な"ユーザー定義な特徴から部品の他の特徴を測定する基準点として使用されます。

データム参照フレーム:
データム参考フレームはデータムの現在のセットから作られる整列です。それはA、B、C、などデータムのオーダーによって定義されます。

ﾃﾞｼﾞﾀﾙ測定値: デジタル読み出し

と

ﾄﾚｰｽﾌｨｰﾙﾄﾞ: この2つのフィールドコマンドはPC-DMISの編集ウィンドウで使用されます。最初のフィールドはトレースフィールドの名前またはタイトルを表します。2番目のフィールドはトレースフィールドの現在の値を表示します("Temperature : 75" または "Shift : afternoon" など)。測定ランがデータベースに送信されるときに、トレースフィールドデータはしばしば測定データに含まれます。

に

ニュートン:
「ニュートン」は力の単位です。1ニュートンは毎秒毎秒1メートルの速度に1キログラムの固まりを加速するのに必要とされる力です。

に垂直:
「へ垂直」という句は単に一定の特徴的、または、幾何学的な要素に「垂直」と意味するか、またはある他の特徴に対する90角度でそうします。

は

ﾊﾟｰﾄﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑ: 測定ルーチン用の旧い名前です。測定ルーチンを参照してください。

パーツ座標:
物理的な部分に関する特徴のX、Y、およびZ値として原点位置に関して表現された位置。

ハードプローブ: ハードプローブは、接触引き金あるいは除去可能な針がないプローブです。

パーマサンプルヒット:
測定ルーチンの実行の間に、特定の特徴を測定する際に使用されるサンプルヒットの数。

ハイポイントの「フィーチャー」:
ハイポイントの特徴は自動特徴のハイポイントのオプションを使用するとき作成される特徴のタイプです。(メインメニューのアクセスから自動の特徴のダイアログボックスはそれからハイポイントタブを選び、)ハイポイントは表面の図心と比較されたとき、そのベクトルに沿うより高い間隔で他のポイントがない表面を通って特定のベクトルに沿うポイントです。

パラメタスペース:

これは表面のパラメトリックドメインの2D座標空間スペースです。例えば、表面の1つの角がパラメタ位置(0、0)で定義されます、そして、(1、1)時に、反対の角があります。これらの2つの位置の間のこのパラメタを変えると、全表面は定義されます。表面の形状定義を考えて、モデルスペースポイントにパラメタ空間的位置を写像できます。

ひ

ピッチ: ピッチは1回転の特徴軸線に沿って動く間隔です。

ﾋｯﾄ: 部品で針のチップに接触します。また、探測として、知られています。

ヒットの取り消し:

この番号は、ユーザーが再度、部品の上にプローブのヒットした内容から撤回後、プローブにどの点でスピードアップすることを指示して、指定された距離です。

ヒットバッファー:

ユーザがそれらのヒットから特徴を作成する前に、ヒットバッファは、プローブヒットを記憶します。ALTと'--
'(マイナス)キーの組み合わせを押すことによって、保存されたヒットを削除できます。

ビューID:

ビューＩＤはユーザーはメモリにセーブしたビューのユーザーによって定義された名前です。

ピン:

ピンは（部品に入る穴と反対に）部品から突き出る除去可能な特徴です。ピンは「間柱」に類似しています。

ふ

ファロアーム: これは、ファロテクノロジーズ社が生産する関節アームのCMMを指します。

フィーチャー高さ: 基盤からの特徴のトップ(中心)までの間隔。

フィーチャー長さ: その最大の「ディメンション」に沿って測定値です。

フィーチャー幅: 特徴側面幅の測定です。フィーチャーの最も短い寸法に沿った測定値です。

フライ モード: これはPC-
DMISが測定プロセスの間に部品のまわりでプローブをいかに動かすか示すオプションです。利用されるために、CMMにフライモード操作が可能なDCCのコントローラーがなければなりません。

フラット推測:

これは、一種の動作モードで、ソフトウェアの優先順位を設定するフィーチャーの種類を測定対象の推測しにくいプローブを使用して利用されます。フラット推測は円、円柱

、円錐、または球の前に平面を解決しようとします。また、ラウンド、推測と推測モードを参照してください。

フリー ツール バー:
「フリーツールバー」は固定位置から出て行かれ、スクリーンの望ましい位置で浮かぶために割り当てられる「ツールバー」です。

プレホット:
これはプローブが、部品にヒットをとるように部品に近づいている間に、何の距離においてスピードを減らすであろうか決定する数です。

フローコントロール:
これは測定ルーチンの方向を制御することを可能にするソフトウェア内のオプションを示します。

プローブ:
これはラムのCMMや刃先交換式の手首のいずれかに接続されて検出ユニットです。プローブは、測定データを収集するためにスタイラスがそれにマウントされる（ハードプローブの場合を除き、）必要があります。

プローブシャンク: これはプローブのすねがパーツまたはパーツ上の特徴との偶然接触です。

プローブの深さ: プローブの深さはCMMのテーブルに垂直するZ軸に沿うプローブの位置です。

プローブ拡張:
プローブの拡張はプローブヘッドとプローブ自体の間に挿入されます円筒部品です。

プローブ交換機:
CMMの測定体積に置かれるラックです。プローブ交換機は、単一の測定ルーチンで使用するため、複数のプローブの種類を保護します。CMMは、プローブの型はオペレータの援助を必要とせずに切り替えることができます。

プログラム モード:
このモードでは、編集ウィンドウで部品のプログラムを作成することができます。また、グラフィカルな表示のウィンドウで、プローブのイメージを示しています。

ブロック編集:
これは編集の窓の1つの区域からの別の区域へのテキストの部分の移動を示します。

ﾌﾟﾛﾌｧｲﾙ: 「プロフィールは特定の面(二次元図)で物のアウトラインです。」 . -ASME Y14.5M-1994
DimensioningとTolerancingの「立体を面に投影することによって形成されるか、または断面図を取りながら、図を通して輪郭を描きます」。CADの図面で多くの場合表面を異なった視図から見る時、表面のように見えません。ただ、カーブ、ライン、または個々のポイントのコレクションのようにに見えます。これらは平面にまたは図を通して横断面を取ることによる三次元図のこの投射の結果です。

プロファイルエラー:

これは、理論的または公称値のプロファイルから、実際の、または測定プロファイルの偏差です。

ほ

ﾎﾞｰﾚｰﾄ:

これは、データが送信されるか、コンピュータで受信されるレートです。これは通常、秒（bpsあたりのビット数）として定義されます。

ポイントのデジタル化:

2地点間デジタル化は逆行分析の為に部品の表面についてのデータを集めるプロセスです。データは分離した測定ポイントを発生させることができる機械およびソフトウェアが付いている部品のスキャンによって集まります。十分な数のポイントがいったん集められると、それらは、グループとして取られて、CADソフトウェアによって使用される、デザインを完成できる部分の電子表面を生成するために処理されます。

ポート:

プローブアセンブリのパーツを保持するプローブラック内の位置。ポートはまた、「ガレージ」や「スロット」とも呼ばれています。

ポートロック: USBかPC-DMISおよび指定の購入オプションを使用可能にするためにプログラムされるユーザのプリンタポートに接続するハードウェアロックです。PC-DMISはユーザのコンピュータで有効なポートロックを付けてもらわなければ動きません。

ホームポジション:

このXYZの位置は0,0,0マシンの場所です、そのマシンがオンまたはオフに供給されてたびにプローブに移動します。

ボールチップ: 小さいボールとして形づくられた先端です。

ボックス公差測定:

ボックス選択の変数です。開いている寸法ダイアログウィンドウでボックスの公差測定を実行できます、そして、測定特徴のグループはボックス選択が実行されます。選択された特徴のすべてに同じ公差を適用するのに寸法ダイアログボックスにおける公差オプションを使用できます。

ボックス選択:

ボックスを選択することはユーザに、グラフィックスディスプレイエリアの中で特徴ＩＤリストボックスの中にそれらの特徴をハイライトして、フィーチャーのグループの周りにマウスと一緒にボックスを描くことを許すの機能です。

ま

マイナスローワー公差: マイナスの公差フィールドでプラスに公差を与えます。(すなわち 1.000 + .003 / +.001です)。

マウントポイント:
特定の固定具とプローブ交換機の操作中に使用される規定のXYZ位置です。位置は機械が変更サイクル前後に移動できるラックから離れています。それは、点検計画自体と同様にすべてのスロットからのダイレクトアクセスを備えた安全なポイントです。複数のラックを使用する場合、プローブはまた、ラック、パーツ、クランプ、または他の何らかの障害物に衝突せず、他の一つの固定点から走行可能である必要があります。

マスターアームモード: この様式は、多腕の CMM
で、ユーザーによって「マスター」と指名された１つの部門が腕の衝突を避けるためにもう１本の「奴隷」と指名されたアームに優先されることを可能にします。これは同じくマスター / 奴隷様式として知られています。

マックセット: これは測定ルーチンが実行されるとき測定される特徴のグループを強調します。

み

ミクロン: ミクロンは、測定の単位で、1メートルの100万分の1です。

め

メタキャラクター: メタキャラクターは別の特性のための未知数として機能する特性です。PC-
DMISで利用できる2つのメタ特性があります:星じるしの(*)メタキャラクターおよび疑問符(? PC-
DMISで利用できる2つのメタキャラクタがあります:星じるしの(*)メタキャラクターおよび疑問符(?PC-
DMISで利用できる2つのメタ特性があります:星じるしの(*)メタキャラクターおよび疑問符(?)のメタキャラクター。

も

モード: モードはPC-
DMISに利用できる異なったプログラム状態です。各モードは特定の機能を提供します。PC-
DMISに利用できるモードは下記のものを含んでいます：プログラムモード、Translate モード、DCC モード、手動のモードとテキスト・ボックスモード。

モデルスペース: これは表面とカーブ幾何学がマップされる３Ｄ座標スペースです。

ら

ライン距離: 2つの「特徴」間のライン・セグメントの長さ。

ラジアン:

１ラジアンの角度が長さにおいて半径と等しいサークルのエッジに沿って弧長さを持っているように、１ラジアンは角測定のユニットです。

ラム:

これはプローブが取り付けられている腕の端を示します。横の機械で、ラムは機械の水平の梁、通常機械のXかＹ軸で動きます。縦機械で(一般に「橋」機械と呼ばれる)ラムは縦に取付けられ、機械のZ軸で動きます。

ラムの終端:

この用語はアーム(または、ラム)の先だけのXYZ座標を示し、プローブチップのXYZ座標を含めません。

り

リスト警告デルタ:

設定オプションダイアログボックスのパーツ/Cmmタブでこのオプションを見つけることができます。リスト警告デルタ限界の中でアクティブなプローブ角度に同意するベクトルが測定されるべきCAD選別されたフィーチャーにないなら、警告は発生します。

リテラル:

シンボルが文字通りの値を示すオペランド。"3"は整数型のリテラルです。"3"はを数字の3を意味します。文字としての“3” または
“三”という意味ではありません。"V1"などの変数は文字通りの値を示している訳ではなく、ラベルまたは値を保持する場所です。"V1"は"2"、"3"、"4"
などの数や、他のオブジェクトタイプの数値を保持することができます。リテラルは、しばしば非常に特定の機能と意味を持つことがあり、時には、引数の代わりに使用されます。「文字列リテラル」も参照してください。

る

ループ: 測定ルーチンの部分を繰り返すことの行為前もって決定された回数。

わ

ワイヤーボディー:

これは、ワイヤーフレーム特徴（線、線、曲線、等）のUnigraphicのモデリングエンジンの用語です。

ワイルド カード:

ワイルドカードは2つのメタ文字、アスタリスク（*）と疑問符（？）で構成されます。アスタリスクメタ文字（*）は、検索中に任意の文字または文字を一致するか、または取替えします。疑問符メタキャラクターがただ一つ英数文字の代替となる、という点を除くと、疑問符(?)メタキャラクターは、星印(*)と同じように機能します。

位

位置揃え回転要素:

この回転ボタン(位置揃えダイアログボックスの中で見つけられる)で、ユーザは特定の軸の周りで部品を回せることができます。これは、位置揃えを作成するのに使用されます。

依

依存曲線:

依存曲線はそれが作成された特徴集合に依存しています。これは、また、後で特徴集合を変えるなら構築されたカーブが変化するかもしれないことを意味します。

依存面:

依存面はそれが作成された特徴集合に依存しています。これは、また、後で特徴集合を変えるなら構築された表面が変化するかもしれないことを意味します。

移

移動平均値: これは、時間が経つにつれて移動する1セットのデータポイントの平均値です。例:サイズが3(移動平均の計算で使用されるデータ点の数)のサブグループと、データセット[1,2,3,4,3,4,5,4,3,2,3]を仮定すると、最初の移動平均は最初の3つの点:
[1,2,3]から計算されます。その値は2です。第2移動平均は次のデータを与えるデータ内の権利への1つのステップに移動によって計算されます:[2,3,4]。この値は 3
です。次の3つの点は[3,4,3]となります。その平均は3.33です。次の3つは[4,3,4]です。これがデータの終わりまで実行されます。

引

引数: これらは、IF
THEN声明などのサブルーチンか方程式で使用される条件です。ある主張(または、条件)が会われたTHENであれば、ある結果は続きます。

円

円移動: 円形の動き

円形の特徴タイプ:

円形の特徴のタイプは回状または曲げられた特徴です。丸形特徴を参照して下さい。

円形フィーチャー:

円形の特徴は円、球、円錐形およびシリンダーと定義されます。円形の特徴のタイプを参照してください。

円形推測:

これは測定される特徴のタイプを推測するためにソフトウェアのための先任順を置くのにハードプローブを使用するとき利用される操作モードです。円形の推測は円、シリンダー、円錐形、または平面の前に球を求めるように試みます。推測モードへも参照してください。

押

押出し:

探測装置が1つの位置から別のものに移されるとき、幾何学上ボリュームは移動で作成されます。1ポイントから次まで動くとき、「押出し」という用語は、プローブがあるスペースの量を定義するのに使用されます。そして、ボリュームは部分かテーブルとの衝突がないかどうかチェックされます。

加

加重値:

公差から計算された値が、最適配合を計算するとき、使いました。公差がより小さいと、それだけより少しの部屋がエラーのためにあります。より小さい公差が、それから、最適配合の計算でより大きい「ウエイト」あるいは重要性を伴います。

可

可変的なデルタ:

可変的なデルタはハードプローブだけで達成することができるスキャンのタイプです。可変的なデルタスキャンの間に、データ点は特定の最低の時間増分および最小距離の増分の条件が達成されるときだけ読まれます。

回

回転面:

これは、その平面の中でカーブ平面を軸を中心に回転させることによって、生成できる表面です。

学

学習: この用語は、しばしばPC-DMIS編集ウィンドウに表示される指示を作成するプロセスを記述するために使用されます。これは、実際のエントリを入力により、メニューバー、またはCMMと物理的な部分での測定ポイントに触れるとジョグボックスのDONEボタンまたはキーボードのEndキーを押してメニューからコマンドを選択することができます。

学習ﾓｰﾄﾞ:

この用語は編集のウインドウで測定ルーチンの指示を作成するか、または付けるときにPC-DMISの状態を記述するのに使用されています。

割

割り当て:

割り当ては、操作の値、操作のセット、または変数への実数を与えるプロセスであり、割り当てオペレータ(=)の使用で実行されます。割り当てオプションが選択されているとき(メニューバーから、割り当てオプションを選択してください)、割り当てオペレータは自動的に作成されます。

貫

貫通点:

測定された衝突座標およびアプローチのベクトルを使用してCADの表面で見つけられる交点。それは適切なポイントで接近ベクトルを使用して、ヒットのXYZ位置から始めて、次に接近ベクトルを使用して、表面を貫く光線に同等です。

間

間接指定: 特定の変数によって示された変数の値。

基

基盤目状表示:

多角形のグループに表面を写実的なイメージを影で覆うために分割することの行為。

幾

幾何学的パターン :

幾何学的パターンは線、円、などのような特徴あるいは幾何学的図形です。

幾何学要素ｾｯﾄ:

特徴セットは1つの構築された要素に前に測定されたか、または作成された要素を集合するコレクションです。特徴セットを構成する項目は同じ特徴のタイプ必ずしもであるなりません

機

機械座標:

CMMの測定ボリュームの中の特徴か物のX、Y、およびZ値がマシンのものに関して基準位置をゼロに合わせるので、表現された位置。

機械能力:

これは、標準偏差が異なる方法で計算されことを除いて、プロセス能力と同じです（能力しきい値を参照してください）。この場合において、標準偏差は個々のデータに基づいて、データをサブグループは計算されます。これは本質的に唯一の違いです。

疑

疑問符(?)メタキャラクター:

疑問符メタキャラクターがただ一つ英数文字の代替となる、という点を除くと、疑問符(?)メタキャラクターは、星印(*)と同じように機能します。

境

境界の計算:

境界ポイントを計算する略語です。スキャン操作中に境界スキャンでの走行限界を決定するために使用されます。

境界交差: この数値(Boundary Crossings箱の数では、使用される)は、特定のスキャンを止める前にプローブのBallCenterが何回特定の状態の表面(球体の、そして、筒状の平面)を越えることができるかをPC-DMISに言います。一度、BallCenterはn番目の時間(n=数が入ったところ)に状態の表面を越えて、次に、スキャンは止まります。

境界点:

これらはその区域の限界が走査されたラインあるいは表面に含まれるかを決定するであろうサンプルポイントです。

境界平面: Boundary Planeはスキャンのスタートポイントと同じXYZ座標でBoundary Plane Vectorに垂直な状態で作成されます。Boundary Planeは、最大の回数を示すことによってスキャンを止めるために、スキャンがいつ境界平面に交差するかもしれないかを決定するのにしばしば使用されます。

境界平面ベクトル: Boundary Plane Vectorは初めは、スキャンのスタートポイントからスキャンの指示ポイントへの指示で決められています。

曲

曲げ半径:

これは本質的には板金のための外のシリンダ(ピン)測定です。それはセンター位置とサイズを測定します。

極

極角度: この略語はPolar Angleを表します。また、PAが見られます。Polar Angleは円柱座標に使用されて、Polar Radiusと共に使用されます。Pradを見てください。

極半径:
極半径の略語です。またPradとして見られます。極半径は極角度と一緒に円柱座標で使用されます。PAを参照して下さい。

区

区切り文字:
区切る動詞は、情報の断片を分離することを単に意味します。そして、デリミタは、異なった情報を切り離すシンボルです。例えば、書き言葉の英語で、期間、疑問符、および感嘆符は、文を区切る(分離してください)デリミタです。

結

結び目:
結び目はスプラインの数学定義の部分です。彼らはスプラインの制御点と関連付けられ、スプラインの形の定義を助けます。

原

原点セット: これは、繰り返しの整列のためのSet Originコマンドを実行するのに必要である特徴のセットです。セット原点--1を見てください。

固

固体: 固体のこのUnigraphicのモデリングエンジンの用語。

固定: パーマの略語です。パーマサンプルヒットを参照してください。

固定されたプローブ:
固定されているプローブが「ハードプローブ」と類語である。それは接触引き金を使わないプローブである。

固定変化量:
データポイントがただお互いの間に特定か、あるいは「固定されている」、増加額において集められる堅いプローブを持った手作業の走査のオプション。

交

交差: 指定されたフィーチャーの交差点。

光

光プローブ:

光プローブはその場所を決定するために光学を使用してプローブです。たとえば、レーザープローブは光プローブとみなされます。

校

校正:

校正は、較正するか、または(例えばプローブチップについて)位置を決定することを意味します。

校正ﾂｰﾙ:

校正ツールは、プローブチップに資格を与えるのに使用される較正された人工物です。通常、それは精度ツールボールです。また、それは「資格ツール」として知られています。

校正ツール: 較正ツールを参照してください。

溝

溝:

プローブアセンブリのパーツを保持するプローブラック内の位置。スロットはまた、「ガレージ」や「ポート」とも呼ばれています。

座

座標系: 座標系の原点とX、Y、およびZ軸から構成されます。

再

再学習モード:

これは、スキャンを実行するためのスキャンオプションです。実行オプションが再学習するために選べれば、スキャンが実行されるたびに、各スキャンポイントのスキャン補償ベクトルが計算されます。

最

最適化:

これは、測定されて理論上のポイントか特徴の間で、あるエラー条件を最小にすることによって特徴か整列パラメタについて計算する数学的方法です。

最適推測アルゴリズム: これらは、PC-DMISがどんな特徴タイプが取られた命中した数に基づいて測定されているかを決定するのに使用する数学上の計算です。計算の結果に基づいて、PC-

DMISは、特徴タイプを決定するために最も良い推測をします。メインメニューでOverrideコマンドを使用することで不正確な推測をくつがえすことができます。

作

作動平面: アクティブと貫通平面は働く平面を定義します。PC-DMISはあなたにそれが測定されるとき特徴が映し出されている特定の平面を示させます。働く平面について言及するとき、'働き'という用語は'現在'か'アクティブ'と同じです。

三

三面体: 平面に会い、点を作る写実的な表示です。また3面とも呼ばれます。

参

参照:

データの値を示す表現の構文法。測定ルーチンの異なったデータ要素にアクセスするのに使用されるすべての構文法です。「CIR1.X」はCIR1と呼ばれる特徴の図心の測定されたxの価値への参照です。「LINE.LENGTH」はラインの長さへの参照です。「C1.INPUT」はC1と示されるコメントの入力への参照です。

使

使用した角度:

マックによって使用された機能は(プローブのユーティリティのダイアログボックスから選ばれる) PC-DMISの部品のプログラムおよび印をスキャンしますか、または測定ルーチンによって使用されるか、または参照されるプローブの角度を強調します。これはそれからオペレーターが容易にどのプローブの角度あるいは先端が資格を与えられる必要があるか決定することを可能にします。

始

始点: スキャンの始点はスキャンの実行の開始ポイントです。

子

子:

「子」コマンドとは、その機能が作動するには、別のコマンドがまず作動しなければならない、コマンドを指します。

時

時間変化量:

このユーザーが指定した値は指定された時間増加より速く入ってくる、手作業の走査がハードプローブを使うという状態で、とられたヒットを取り除くために使われることを明示しました。増加額は数秒にあります。

式

式: 式は、PC-DMISのフロー制御コマンドと共に使用されるユーザ限定条件です。条件が満たされるなら、ユーザは、PC-DMISがどんな行動を取るかを決心できます。

軸

軸: これは軸の複数形式です。軸を参照してください。

軸カウンタ:

これらは、マシンの軸X、Y、およびZ位置の読み取りを与える、マシンに接続されたデジタル読み取りハードウェアデバイスです。

軸一覧:

軸は座標系の基準線の1つです。様々な軸(複数の軸)は、XPLUSと、XMINUSと、YPLUSと、YMINUSと、ZPLUSと、ZMINUSです。また、シリンダ、円錐、スロット、または楕円の長さに沿って派生している中央の線と軸を定義できます。

実

実際の点(APT): コントローラが調べサイクルの間に取る複数の示度から、Actual Pointは、コントローラから返されるものです。

車

車線を渡すコラム:

コラムのパッシング車線はコラムが１つのアームから他に動かされて、そしてマシンテーブルで配置のためにラックから引き出される有用な備品のボリュームの後ろに小さい廊下です。

車体パーツ配置:

ほとんどの車体(そして、飛行機)整列には、スペースでオフの座標系があります。車の場合には、それが計器パネルの下で、通常車の下側のセンターにあります、。特徴の寸法決定はそのポイントから行われます。

手

手首のマップ: エラーマップおよび容積測定の補償を見て下さい。

手動プロービングポイント:

これはDCCモードでそれ自体を動かしながらマシンよりむしろヒットを取るとき、オペレータが手動でマシンを動かすという事実を示します。

終

終点:

これはスキャンの終点です。スキャン実行がこのポイントに達するとき、それは止まります。

重

重心: 任意の形状の穴の重心。

初

初期サンプル取込点:

特定の特徴を学ぶとき、初期のサンプルヒットを取ります。サンプルヒットは、測定特徴が突出する表面ベクトルを測定するのに使用されます。

初期接触ベクトル: スキャンの開始点の補償ベクトル。

衝

衝突公差: CAD

データの表面からの測定可能な値を示します。それはプローブと部品の間にどんな衝突についてでもユーザに警告するよう意図されます。

状

状態モード:

操作の4つの状態は、翻訳モード、2次元回転モード、3次元回転モード、プログラムモードです。これらの4つのオプションは、個別のPC -
DMISのツールバーのアイコンから選択することができます。

深

深さ: これは測定が取られる部品の表面の下の距離を定義します。

親

親:

「親」コマンドは、別のコマンド内で用いられているコマンド（または、コマンドからの情報）を指します。

推

推測モード: 固定プローブが使用されるとき、PC-DMISは測定されている特徴のタイプを定めることができません。推測モードは特徴が平らまたは円形であるかどうか示すことを可能にして、不正確な推測の可能性を減らします。

整

整列ブロック: これは、編集ウィンドウで「Label = ALIGNMENT/START,...」コマンドラインからはじめて、そして「ALIGNMENT/END」コマンドラインに続ける編集ウインドウの測定ルーチンのコードのセクションです。

星

星印 (*) メタキャラクター: 星印 (*)

メタキャラクターは、サーチにおいて、いずれの文字、または、複数の文字の代替となります。

切

切り欠き: 正方形端末スロットの半分と同様の特徴タイプ

切断面:

切断面は、スキャンの始点と同じXYZ座標で切断面ベクトルに垂直な状態で作成される理論上の平面です。切断面は、スキャンが切断面ベクトルに比例して同じレベルにあるすべてのポイントで作成されるのを可能にするのに使用されます。

切断面のベクトル:

切断面のベクトルは、初期タッチベクトルの外積とスキャンの開始と終了の境界点の間のラインです。エンドポイントがなければ、開始と方向点の間の線が使用されます。

折

折れ線:

コンピュータグラフィックスでは、ポリラインは、1つまたは複数のラインセグメントで構成される連続ラインです。ポリラインは時々単一のオブジェクトとして処理されますが、またはそのコンポーネントのセグメントに分割されることがあります。

先

先端交換器:

スタイラスまで磁気接続からプローブモジュールを保持しているラックです。また、それはスタイラス交換装置ともよばられます。

素

素材厚さ:

物質的な厚さはCADファイルに関連付けることができる特性です。薄板金の組み立てられた部品の何回も、特にCADファイルは材料の1つの側面だけ表します。従って、正確に部品の反対側で寸法を測定するために、訂正の厚さ応用であり。

測

測定の容積:

測定の容積は測定に実際に使用することができる機械の区域です。機械寸法が大きいかもしれないが測定のために使用して利用できる実際のスペースは大いにより小さい場合もあります。測定の容積は使用されるプローブ構成(手首のタイプ、調査ボディ及びスタイラス)によって増加するか、または減ることができます。

測定ルーチン:

測定ルーチン（またはそれが測定ルーチンとも呼ばれる）は、テキストコマンドやオブジェクトを測定か検査する方法の説明付きのファイルです。各測定ルーチンは.prgファイル名拡張子を持つユニークな名前を持っています。測定ルーチンは、CMMプログラマによって作成され、時にはそれを作成した人以外の誰かによって実行したり、操作されています。測定ルーチンはそうであり得ます、しかし、常に、 CAD
モデルと結び付けられません。それがCADモデルに関連していると、CADファイルには、CAD拡張子がある測定ルーチンと同じファイル名があります。

探

探測サイクル:

これはアナログのプローブ/コントローラがポイントを取るために実行している操作のサイクルです

直

直径: 円、円柱、または球の最大弦長です。特に指定しない限り、PC-
DMISの場合、コードの長さはベストフィットフィーチャーに適用されます。ラインその中心を通る円形フィーチャーを想像してください。このセグメントの長さは、直径と呼ばれます。これはしばしば、厚さや機能の幅と呼ばれます。

通

通信ﾎﾟｰﾄ: 通信ポート

点

点間隔: 特徴の端とサンプルポイント間のオフセット距離を示すユーザー定義の値。

電

電位差計: これらは起電力を測定する器械です。

統

統計出力ファイル:

このファイルは測定ルーチンの印刷可能な統計値を含んでいます。情報が通常 PCDMIS ディレクトリあるいはユーザがＰＣ - DMIS
をインストールするために選択した場所で「xtats11.tmp」という名前のファイルでセーブされます。

動

動き範囲:

測定にマシンの上で使用できる実際のスペース(ボリュームか領域)です。また、それは測定容積として知られています。

特

特徴点: これは本質的に角ポイント測定であるＮＣ -
１００ビデオ探索機によって使われる測定です。それは２つの測定タイプを持っています。1) ２つの表面の交差点（この測定タイプは最も角ポイントのようです）で１ポイントの大きさです。2) ２ポイント、交差点から指定された距離においてのそれぞれの表面の一つを計測します。

独

独立曲線:

もうそれを作成するのに使用された特徴集合に依存しない独立カーブです。特徴が変化を設定しても、独立しているカーブは変化しません。

独立面:

もうそれを作成するのに使用された特徴集合に依存しない独立面です。特徴が変化を設定しても、独立している面は変化しません。

入

入れ子にされたサブルーチン:

これらはもう１つのサブルーチンから呼び出される、（あるいはそれ中でネストされる）サブルーチンです。

能

能力:

これは測定データと公差（USLのとLSL）に基づいて計算される数値です。それはプロセスが、どれほどの品質で指定された公差に対して部品を生産することができますことを知らせます。

能力閾値:

これは、プロセスの能力が決定される数値です。能力と能力のしきい値は2つの異なる値です。

反

反復配置:

この整列は理想的（または公称値）に近似している数点を取ります。このポイントから数学的な計算から繰り返し調整または公称アライメントを近似しようとします。ある意味で、それがポイントで、"最適"の計算を行います。

板

板金スタイラス:

薄板金のスタイラスは非常に薄い部分を測定するために設計されています。薄板金のスタイラスは球の中心に同軸そして同心であるシャンクの短いセクションが付いている端に半球状の球を備えています。

板金厚さ: 素材厚さを参照してください。

被

被演算子:

それがオペレータによって操作されている方程式の部分です。方程式「2+3」で、数値2と3は被演算子です、そして、プラスサイン(+)はオペレータです。

標

標準偏差: これは平均値からの偏差の二乗平均平方根です。表示式でそれは次のとおりです:

sqrt((sum((xi-m)^2))/n-1)、ここで m =平均値、n =データ点数、XI = ithのデータ点

分

分岐:

分岐は、測定ルーチンで計算されるか、または測定される測定ルーチンがELSEIF、ELSEがするか、そして、WHILEなどのようにそれで異なって作成する、何らかの入力の値に依存する何らかの筋道の通った記述の結果、変数であるか、または変数であるかもしれない測定ルーチンの実行の間に続かれる経路(プローブ経路ではなく、実行部プログラムが取る論理パスか流れ)です。

平

平かなフィーチャー:

平らな特徴はポイント、平面およびラインと定義されます。平らな特徴のタイプを見て下さい。

平らなフィーチャータイプ:

平らなフィーチャータイプは平面の特徴です。平らなフィーチャーを参照してください。

平行配置:

「平行整列」は、その部品が並んで、スクリーンの縁に平行になるまでグラフィック表示ウインドウでパーツを整列か回転することを意味します。

変

変換モード:

これはユーザにスクリーンでパーツを動かして、パーツの表示サイズをグラフィックス表示ウインドウで変えさせるなどのプログラム状態に、PC-DMISを置きます。

変数:

値を保持に使用するオブジェクトです。変数は名と値を持ちます。その名称は、変数の値にアクセスするために使用されます。変数名は不変であり、変数値は変更可能です。例えば、声明ASSIGN/V1=2はV1という名前と2の値に従った変数を作成します。ASSIGN/V2=V1+2はV1の値にアクセスします。この代入文が作成されたとき、V1に2の値がまだあるなら、V2の値は、4になります。変数は、整数、実数、文字列及びポイントオペランドをを参照する値です。

変分: 変化か変化量が起こると予想されるオプションを示すのにおいて、使用されています。

方

方向点:

走査の方向点は走査の方向を設定します。スキャンは方向ポイントの方に終点に達するまで指しますヘッディングを初めから続きます。

方程式フォームの能力: それはその間最低値です: (USL-XBarBarの)/(3*sigma)および: (XBarBar - (LSLの)/3*sigma)。ここで、XBarBarが考察のデータのための小群の平均の平均です。プロセスのために分類されるべき「可能ように」、計算された機能は(同等化の上で)ユーザーによって書き入れられる機能の境界より大きくなければなりません。プロセスが可能でなければ「できない」考慮されます。

優

優先順位:

代数演算式または代入演算における優位は操作が起こる順序を示します。例えば、乗法は、加法より高い優位があります。したがって、「2+3X6」が20に評価する式で2が3X6の結果に加えられます。優位に続かないと、30の誤った結果はもたらされるかもしれません。

容

容積の補償(VolComp):

容積の補償はCMMの精度を高めるために測定値にCMMのエラーマップにアクセスして修正率として誤りを適用する過程です。CMMがいったん適切に初期化されると、これはPC-DMISによって自動的に達成されます。(また、エラーマップを参照してください。)

要

要素: 要素は単に「特徴」の別名です。

要素ポインター:

特徴のポインターは既存の特徴を直接使用するその特徴に直接アクセスを提供する変数タイプです。例えば、声明CIR1にASSIGN/V1 =
CIR1は要素CIR1への要素ポインターを作成して、変数V1に割り当てます。V1がCIR1にアクセスするのにそれから使用できます。CIR1.XはCIR1の図心の測定されたxの部品にアクセスします。

理

理論値: これは理論上を表しています。公称値サイズまたは位置情報です。

両

両方:

通常、「ボス」は、ボルトが縫うように通るかもしれない空母をそれに持っている外部の円錐かシリンダです。また、時々、これは「スタッド」として呼ばれます。

連

連続した接触スキャン:

いくつかのアナログのプローブか、ハードなプローブか、レーザー探査と光プローブを使用するときだけ、連続接触スキャンを実行できます。このタイプのスキャンでは、スキャンかスキャンの一部が完全になるまで部品の表面を出ずに、プローブチップは、部品の表面に接触してもたらされていて、直線的なファッションで動かされます。