

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Indice del disegno finito:

Data emissione:

Data aggiornamento:

Materiale: 2500331311

Descrizione: Scatola Frizione

Operazione: 0030 Lavorazione posizione di serraggio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 PRELAVORAZIONE 1°2° SCATOLA FRIZIONE

07.07.2009 / Vito Fiore

16.07.2009 / Luigi Landriscina

0001	GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut.	Metodi di gestione / Documentazione
		Controllo visivo"					1	pz per giorno						CR1: no documentazione
0003		Angolo asse K-M Foglio 1 I-11	52,363 mm	52,263	52,463	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1	pz a turno/mac.	1			pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
0130	M	J Diametro foro ø10F7 Foglio 2 C-16 Sez.J-J	10,000 mm	10,013	10,028	MIR-415452 TAMPONE DI MISURA ø 10 F7	1	pz a turno/mac.	1					CR1: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
0330		J Profondità foro con smusso 1 x 45° Foglio 2 C-16 Sez.J-J	15,000 mm	14,900	15,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1	pz a turno/mac.	1					CR1: Tabella di registrazione dati
0340	M	J Posizione rispetto H/D/J-R Foglio 2 C-16 Sez.J-J	0,060 mm	0,000	0,060	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1	pz a turno/mac.	1					Misu: protocollo macchina 3D
0350		J Perpendicolarità rispetto H con smusso 1,5x45° Foglio 2 C-16 Sez.J-J	0,030 mm	0,000	0,030	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1	pz a turno/mac.	1					Misu: protocollo macchina 3D
0370		J Posizione rispetto X/A2/A2-A3 con smusso 1,5-0,5 x 30° Foglio 2 C-16 Sez.J-J	0,150 mm	0,000	0,150	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1	pz a turno/mac.	1					Misu: macchina 3D data di base
0530	M	R Diametro foro ø10F7 con smusso 0,5 +0,5 x 60° Foglio 2 B-16 Sez.R-R	10,000 mm	10,013	10,028	MIR-415452 TAMPONE DI MISURA ø 10 F7	1	pz a turno/mac.	1					CR1: Tabella di registrazione dati Misu: macchina 3D data di base
0540		R Profondità foro Foglio 2 B-16 Sez.R-R	15,000 mm	14,900	15,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1	pz a turno/mac.	1					CR1: Tabella di registrazione dati
0560	M	R Posizione rispetto H/D/J-R Foglio 2 B-16 Sez.R-R	0,060 mm	0,000	0,060	MIR-411111 TAMPONE FILETTATO M10-6H	1	pz a turno/mac.	1					CR1: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D

309131

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331311

Descrizione: Scatola Frizione

Operazione: 0030 Lavorazione posizione di serraggio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 PRELAVORAZIONE 1°/2° SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:

Data emissione: 07.07.2009 / Vito Fiore

Data aggiornamento: 16.07.2009 / Luigi Landriscina

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Data aggiornamento:

	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut.	Metodi di gestione / Documentazione
GN 3010					MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		
2202	R Perpendicolarità rispetto H 1x30° (x2 pass.) Foglio 2 B-16 Sez.R-R	0,030 mm	0,000	0,030	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
2204	R Posizione rispetto X/A2/A2-A3 Foglio 2 B-16 Sez.R-R	0,150 mm	0,000	0,150	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
2207	M Diametro foro ø12,887 Foglio 2 B-14 Sez.M-M	12,887 mm	12,873	12,901	MIR-453628 TAMPONE DI MISURA ø13,85 H9 1	1	pz a turno/mac.						CR2: Tabella di registrazione dati Misu: macchina 3D data di base
2208	M Smusso foro Foglio 2 B-14 Sez.M-M	30,0 deg	27,0	33,0	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
2237	M Profondità foro Foglio 2 B-14 Sez.M-M	13,320 mm	13,120	13,520	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
2241	M Posizione rispetto G/D/K-M Foglio 2 B-14 Sez.M-M	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
2243	M Perpendicolarità rispetto G Foglio 2 B-14 Sez.M-M	0,040 mm	0,000	0,040	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
2244	M Rugosità Foglio 2 B-14 Sez.M-M	16,0 µm	0,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P/R.T.					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
2249	M Profondità di filettatura Foglio 2 B-14 Sez.M-M	45,0 mm	45,0	46,5	MIR-411111 TAMPONE FILETTATO M10-6H	1	pz a turno/mac.						CR2: Tabella di registrazione dati

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331311

Descrizione: Scatola Frizione

Operazione: 0030 Lavorazione posizione di serraggio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 PRELAVORAZIONE 1°2° SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:

07.07.2009 / Vito Fiore

Data emissione:

16.07.2009 / Luigi Landriscina

Data aggiornamento:

GN 3010	Caratteristica	Misura nom.in.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut.	Metodi di gestione / Documentazione
2253	M Profondità di nocciolo su lam. RDB27 Foglio 2 B-14 Sez.M-M	50,0 mm	48,0	50,0	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1	pz a turno/mac.						CR2: Tabella di registrazione dati
2256	M Posizione filettatura rispetto G/D/K-M Foglio 2 B-14 Sez.M-M	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
2259	M Perpendicolarità filettatura Foglio 2 B-14 Sez.M-M	0,300 mm	0,000	0,300	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
2284	M Concentricità rispetto a M Foglio 2 B-14 Sez.M-M	0,300 mm	0,000	0,300	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
2294	M K Diametro foro Foglio 2 B-12 Sez.K-K	12,887 mm	12,873	12,901	MIR-453627 TAMPONE DI MISURA Ø12,887±0,014			1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
2304	K Smusso foro Foglio 2 B-12 Sez.K-K	30,0 deg	27,0	33,0	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz per giorno		Misu: Tabella di registrazione dati
2314	K Profondità foro Foglio 2 B-12 Sez.K-K	13,320 mm	13,120	13,520	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05			1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati
2324	M K Posizione rispetto G/D/K-M	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2334	K Perpendicolarità rispetto G Foglio 2 B-12 Sez.K-K	0,040 mm	0,000	0,040	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2344	K Rugosità Foglio 2 B-12 Sez.K-K	16,0 µm	0,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P/IR.T.					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2354	K Diametro foro Foglio 2 B-12 Sez.K-K	11,250 mm	11,000	11,500	MIR-453626 TAMPONE LISCIO PNP Ø11,25±0,25			1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331311

Descrizione: Scatola Frizione

Operazione: 0030 Lavorazione posizione di serraggio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 PRELAVORAZIONE 1°/2° SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:

Data emissione:

Data aggiornamento:

07.07.2009 / Vito Fiore

16.07.2009 / Luigi Landriscina

Identificativo	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut	Metodi di gestione / Documentazione
GN 3010													
2364	K Concentricità rispetto a K Foglio 2 B-12 Sez.K-K	0,500 mm	0,000	0,500	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		
2374	M D diametro foro ø68N6 Foglio 2 H-7 Sez.A-A	68,000 mm	67,067	67,086	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2364	D Smusso foro Foglio 2 H-7 Sez.A-A	30,0 deg	27,0	33,0	MIR-453623 TAMPONE DI MISURA ø68N6 MOA-416120 PROFILOMETRO PCV			1	pz a turno/mac.				Misu: Tabella di registrazione dati
2394	D Profondità foro Foglio 2 H-7 Sez.A-A	8,500 mm	8,460	8,540	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
2404	D Posizione rispetto X/A2/A2-A3 Foglio 2 H-7 Sez.A-A	0,300 mm	0,000	0,300	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2414	D Perpendicolarità rispetto H Foglio 2 H-7 Sez.A-A	0,030 mm	0,000	0,030	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO			1	pz a turno/mac.				Misu: protocollo macchina 3D
2424	D Rugosità Foglio 2 H-7 Sez.A-A	6,3 µm	0,0	6,3	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P/IR.T.					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
2434	D Circolarità Foglio 2 H-7 Sez.A-A	0,010 mm	0,000	0,010	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2444	D Linearità Foglio 2 H-7 Sez.A-A	0,006 mm	0,000	0,006	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331311

Descrizione: Scatola Frizione

Operazione: 0030 Lavorazione posizione di serraggio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 PRELAVORAZIONE 1°2° SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:

Data emissione:

Data aggiornamento:

07.07.2009 / Vito Fiore

16.07.2009 / Luigi Landriscina

GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut	Metodi di gestione / Documentazione
2454	D Profondità foro Foglio 2 H-7 Sez.A-A	14,500 mm	14,400	14,600	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1		1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
2464	D Rugosità flangia Foglio 2 H-7 Sez.A-A	25,0 µm	0,0	25,0	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05						pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
2474	D Parallelismo flangia Foglio 2 H-7 Sez.A-A	0,030 mm	0,000	0,030	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P/R.T.						pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
2484	D diametro foro ø62H8 Foglio 2 H-7 Sez.A-A	62,000 mm	62,000	62,046	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
2494	D Smusso foro ø62H8 Foglio 2 H-7 Sez.A-A	20,0 deg	17,0	23,0	MIR-453622 TAMPONE LISCIO P/NP ø61±0.3	1		1	pz a turno/mac.				Misu: Tabella di registrazione dati
2504	D Concentricità ø62H8 Foglio 2 H-7 Sez.A-A	0,050 mm	0,000	0,050	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV						pz per giorno		Misu: Tabella di registrazione dati
2514	D Rugosità foro ø62H8 Foglio 2 H-7 Sez.A-A	13,0 µm	10,0	16,0	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2524	D Rugosità flangia ø62H8 Foglio 2 H-7 Sez.A-A	16,0 µm	0,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P/R.T.						pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
2534	D Perpendicolarità flangia ø62 risp. H Foglio 2 H-7 Sez.A-A	0,030 mm	0,000	0,030	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331311

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

07.07.2009 / Vito Fiore

Operazione: 0030 Lavorazione posizione di serraggio 1

Data emissione:

16.07.2009 / Luigi Landriscina

Centro di lavoro: BAZ13101 PRELAVORAZIONE 1°/2° SCATOLA FRIZIONE

Data aggiornamento:

	GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Gambio ut	Metodi di gestione / Documentazione
2544		D Planarità flangia ø62H8 Foglio 2 H-7 Sez.A-A	0,1 mm	0,0	0,1	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2554		D Raggio foro ø68N6 Foglio 2 H-7 Sez.A-A	0,4 mm	0,0	0,4	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
2564		D Smusso foro ø62H8 Foglio 2 H-7 Sez.A-A	1,7 mm	1,5	1,9	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz per giorno		Misu: Tabella di registrazione dati
2574		D Smusso foro ø68N6 Foglio 2 H-7 Sez.A-A	1,7 mm	1,5	1,9	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz per giorno		Misu: Tabella di registrazione dati
2584		D foro ø62H8 distanza flangia E Foglio 2 H-7 Sez.A-A	1,7 mm	1,6	1,7	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
2594		H Distanza flangie X1/X2/X3 Foglio 2 A-9 Sez.A-A	2,000 mm	1,750	2,250	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
2604		H Planarità flangia Foglio 2 H-4 Sez.A-A	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2614	M	H Planarità flangia 0,03/100 Foglio 2 H-4 Sez.A-A	0,03 mm	0,00	0,03	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2624		H Parallelismo flangia rispetto a X Foglio 2 H-4 Sez.A-A	0,3 mm	0,0	0,3	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2634	M	H Rugosità flangia Foglio 2 H-4 Sez.A-A	10,0 µm	5,0	15,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P/IR.T.					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331311

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

07.07.2009 / Vito Fiore

Operazione: 0030 Lavorazione posizione di serraggio 1

Data aggiornamento:

16.07.2009 / Luigi Landriscina

Centro di lavoro: BAZ13101 PRELAVORAZIONE 1°/2° SCATOLA FRIZIONE

	GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut	Metodi di gestione / Documentazione
2644	M	H Rugosità max. flangia Foglio 2 H-4 Sez.A-A	25,0 µm	0,0	25,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P//R.T.						pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
2664		Profondità lavorazione di controllo campana frizione Foglio 2 K-4 Sez.A-A	82,3 mm	82,1	82,5	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05						pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
2674	M	G Parallelismo flangia rispetto a H Foglio 2 J-1 Sez.A-A	0,08 mm	0,00	0,08	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2684		G Rugosità flangia Foglio 2 J-1 Sez.A-A	16,0 µm	0,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P//R.T.						pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
2694		G Altezza flangia rispetto H Foglio 2 H-2 Sez.A-A	179,80 mm	179,76	179,84	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05 MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO			1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
2704		F Diametro foro ø61 Foglio 2 I-3 Sez.A-A	61,0 mm	60,7	61,3	MIR-453622 TAMPONE LISCIO P/NP ø61±0.3 MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO			1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
2714		H Altezza flangia rispetto lamatura F Foglio 2 I-3 Sez.A-A	119,1 mm	119,0	119,2	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05 MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO			1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
2724		F Smusso foro ø55H8 Foglio 2 I-3 Sez.A-A	1,7 mm	1,5	1,9	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV								Misu: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331311

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

07.07.2009 / Vito Fiore

Operazione: 0030 Lavorazione posizione di serraggio 1

Data emissione:

16.07.2009 / Luigi Landriscina

Data aggiornamento:

Centro di lavoro: BAZ13101 PRELAVORAZIONE 1°/2° SCATOLA FRIZIONE

GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Metodi di gestione / Documentazione
2734	F Diametro foro ø55H8 Foglio 2 I-3 Sez.A-A	55,000 mm	55,000	55,046	MIR-415790 TAMPONE DI MISURA ø 55 H 11	1		1	pz a turno/mac.			CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
2736	F Profilo gola scarico Particolare F1 Foglio 2 F-1				MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO MOA-416120 PROFILOMETRO PCV						pz a turno/mac.	CR2: Tabella di registrazione dati
2744	M F Rugosità foro ø55H8 Foglio 2 K-2 Sez.A-A	1,8 µm	1,2	2,5	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P/R.T.	1					pz a turno/mac.	Misu: Tabella di registrazione dati
2754	F Smusso foro ø55H8 Foglio 2 I-3 Sez.A-A	20,0 deg	17,0	23,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV	1			pz a turno/mac.			CR2: Tabella di registrazione dati
2764	M F Concentricità foro ø55H8 Foglio 2 L-3 Sez.A-A	0,05 mm	0,00	0,05	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.	Misu: protocollo macchina 3D
2774	M F Altezza lamatura foro ø65 Foglio 2 H-2 Sez.A-A	107,120 mm	107,040	107,200	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05						pz a turno/mac.	Misu: Tabella di registrazione dati
2784	M F Parallelismo flangia foro ø65 Foglio 2 H-2 Sez.A-A	0,030 mm	0,000	0,030	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.	Misu: protocollo macchina 3D
2794	F Rugosità flangia foro ø65 Foglio 2 I-2 Sez.A-A	25,0 µm	0,0	25,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P/R.T.						pz a turno/mac.	Misu: Tabella di registrazione dati
2804	F Raggio foro ø65 Foglio 2 H-3 Sez.A-A	0,000 mm	0,000	0,400	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV						pz per giorno	Misu: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331311

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

07.07.2009 / Vito Fiore

Operazione: 0030 Lavorazione posizione di serraggio 1

Data aggiornamento:

16.07.2009 / Luigi Landriscina

Centro di lavoro: BAZI13101 PRELAVORAZIONE 1°/2° SCATOLA FRIZIONE

	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio et	Metodi di gestione / Documentazione
2814	F Srusso foro ø65 Foglio 2 H-3 Sez.A-A	30,0 deg	27,0	33,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz per giorno		Misu: Tabella di registrazione, dati
2824	F Diametro foro ø65 Foglio 2 G-3 Sez.A-A	65,000 mm	65,061	65,080	MIR-453640 TAMPONE DI MISURA ø65+0.08/+0.061	1	pz a turno/mac.						CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
2834	F Linearità foro ø65 Foglio 2 G-4 Sez.A-A	0,006 mm	0,000	0,006	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2844	F Circolarità foro ø65 Foglio 2 G-4 Sez.A-A	0,010 mm	0,000	0,010	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2854	F Rugosità foro ø65 Foglio 2 G-3 Sez.A-A	6,3 µm	0,0	6,3	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO MAP/R.T.					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
2864	F Posizione foro ø65 rispetto H/D/J-R Foglio 2 G-4 Sez.A-A	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2874	F Perpendicolarità foro ø65 rispetto H Foglio 2 G-4 Sez.A-A	0,030 mm	0,000	0,030	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2884	S Profondità foro ø51 rispetto H Foglio 2 D-7 Vista S1	51,000 mm	49,800	51,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
2894	S Profondità foro ø55 rispetto H Foglio 2 D-7 Vista S1	49,000 mm	49,200	49,800	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2904	S Profondità foro ø51,3 rispetto H Foglio 2 D-7 Vista S1	51,300 mm	51,050	51,550	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331311

Descrizione: Scatola Frizione

Operazione: 0030 Lavorazione posizione di serraggio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 PRELAVORAZIONE 1°/2° SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:

Data emissione:

Data aggiornamento:

07.07.2009 / Vito Fiore

16.07.2009 / Luigi Landriscina

	GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut.	Metodi di gestione / Documentazione
2914		S Profondità smusso foro ø55 Foglio 2 E-7 Vista S1	0,500 mm	0,000	0,500	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz per giorno		Misu: Tabella di registrazione dati
2924		S Smusso foro ø55 Foglio 2 E-7 Vista S1	45,0 deg	42,0	48,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz per giorno		Misu: Tabella di registrazione dati
2934	M	S Profondità foro ø60R6 rispetto H Foglio 2 D-7 Vista S1	46,800 mm	46,700	46,900	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2944		S Profondità smusso foro ø60R6 Foglio 2 E-4 SEZ.B-B	1,700 mm	1,600	1,800	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz per giorno		Misu: Tabella di registrazione dati
2954		S Smusso foro ø55 Foglio 2 D-4 SEZ.B-B	30,0 deg	27,0	33,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz per giorno		Misu: Tabella di registrazione dati
2964		S Altezza foro ø68 Foglio 2 E-4 SEZ.B-B	28,300 mm	28,200	28,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2974		S Diametro foro ø55 Foglio 2 C-4 SEZ.B-B	55,000 mm	54,950	55,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2984	M	S Diametro foro ø60R6 Foglio 2 C-4 SEZ.B-B	60,000 mm	59,946	59,965	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
2994		S Linearità foro ø60R6 Foglio 2 D-4 SEZ.B-B	0,006 mm	0,000	0,006	MIR-453625 TAMPONE DI MISURA ø60R6 MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1					pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3004		S Circolarità foro ø60R6 Foglio 2 D-4 SEZ.B-B	0,008 mm	0,000	0,008	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331311

Descrizione: Scatola Frizione

Operazione: 0030 Lavorazione posizione di serraggio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 PRELAVORAZIONE 1/2° SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:

Data emissione:

Data aggiornamento:

07.07.2009 / Vito Fiore

16.07.2009 / Luigi Landriscina

3010	GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Metodi di gestione / Documentazione
3014		S Rugosità foro ø60R6 Foglio 2 D-4 SEZ.B-B	6,3 µm	0,0	6,3	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a turno/mac.	Misu: Tabella di registrazione dati
3024	M	S Posizione foro ø60R6 Foglio 2 D-4 SEZ.B-B	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.	Misu: protocollo macchina 3D
3034		S Perpendicolarità ø60R6 Foglio 2 D-4 SEZ.B-B	0,030 mm	0,000	0,030	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.	Misu: protocollo macchina 3D
3044		L Profondità foro ø51 rispetto H Foglio 2 D-7 Vista L1	51,000 mm	49,800	51,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.	Misu: Tabella di registrazione dati
3064		L Profondità foro ø55 Foglio 2 D-7 Vista L1	49,000 mm	48,800	49,200	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.	Misu: protocollo macchina 3D
3074		L Profondità foro ø51 Foglio 2 D-7 Vista L1	51,300 mm	51,300	51,300	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.	Misu: Tabella di registrazione dati
3084		L Profondità Smusso foro ø55 Foglio 2 D-7 Vista L1	0,500 mm	0,000	0,500	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz per giorno	Misu: Tabella di registrazione dati
3094		L Smusso foro ø55 Foglio 2 D-7 Vista L1	45,0 deg	42,0	48,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a turno/mac.	Misu: Tabella di registrazione dati
3104	M	L Profondità foro ø60R6 rispetto H Foglio 2 D-7 Vista L1	46,800 mm	46,700	46,900	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.	Misu: protocollo macchina 3D
3114		L Profondità smusso foro ø60R6 Foglio 2 E-4 SEZ.B-B	1,700 mm	1,600	1,800	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz per giorno	Misu: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331311

Descrizione: Scatola Frizione

Operazione: 0030 Lavorazione posizione di serraggio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 PRELAVORAZIONE 1°/2° SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:

Data emissione:

Data aggiornamento:

07.07.2009 / Vito Fiore

16.07.2009 / Luigi Landriscina

	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut	Metodi di gestione / Documentazione
3124	L Smusso foro ø55 Foglio 2 D-4 SEZ.B-B	30,0 deg	27,0	33,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz per giorno		Misu: Tabella di registrazione dati
3134	L Altezza foro ø68 Foglio 2 E-4 SEZ.B-B	28,300 mm	28,200	28,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3144	L Diametro foro ø55 Foglio 2 C-4 SEZ.B-B	55,000 mm	54,950	55,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3154	L Diametro foro ø60R6 Foglio 2 C-4 SEZ.B-B	60,000 mm	59,946	59,965	MIR-453625 TAMPONE DI MISURA ø60R6			1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
3164	L Linearità foro ø60R6 Foglio 2 D-4 SEZ.B-B	0,006 mm	0,000	0,006	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3174	L Linearità foro ø60R6 Foglio 2 D-4 SEZ.B-B	0,008 mm	0,000	0,008	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3184	L Rugosità foro ø60R6 Foglio 2 D-4 SEZ.B-B	6,3 µm	0,0	6,3	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3194	L Posizione foro ø60R6 Foglio 2 D-4 SEZ.B-B	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3204	L Perpendicolarità ø60R6 Foglio 2 D-4 SEZ.B-B	0,030 mm	0,000	0,030	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3214	GW1-11/GW16/GW19-21 Profondità di nocciolo Foglio 3 J-15 SEZ.H-H	22,000 mm	21,500	22,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz per giorno		Misu: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331311

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

Operazione: 0030 Lavorazione posizione di serraggio 1

07.07.2009 / Vito Fiore

Data aggiornamento:

16.07.2009 / Luigi Landriscina

Centro di lavoro: BAZ13101 PRELAVORAZIONE 1°2° SCATOLA FRIZIONE

GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut.	Metodi di gestione / Documentazione
3224	GW1-11/GW16/GW19-21 Profondità di filettatura Foglio 3 J-15 SEZ.H-H	18,00 mm	18,00	19,25	MIR-411106 TAMPONE FILETTATO M8-6H					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3234	GW1-11/GW16/GW19-21 Posizione fori Foglio 3 J-15 SEZ.H-H	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3244	GW13/GW15 Posizione fori Foglio 3 J-15 SEZ.H-H	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3254	DB17/DB18 Diametro fori Foglio 3 K-11 SEZ.H2-H2	9,0 mm	9,0	9,3	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3264	DB17/DB18 Posizione fori Foglio 3 K-11 SEZ.H2-H2	0,800 mm	0,000	0,800	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3294	GW13/GW15 Profondità filettature Foglio 3 K-13 SEZ.H1-H1				MIR-411106 TAMPONE FILETTATO M8-6H	1	pz a turno/mac.						CR2: Tabella di registrazione dati
3304	HP1/HP2 Altezza fori rispetto a G Foglio 3 K-10 SEZ.H3-H3	129,78 mm	129,58	129,98	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3314	HP1/HP2 Posizione fori Foglio 3 K-10 SEZ.H3-H3	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3324	HP1/HP2 Profondità di filettatura fori Foglio 3 K-9 SEZ.H3-H3	25,000 mm	25,000	26,250	MIR-411106 TAMPONE FILETTATO M8-6H	1	pz a turno/mac.						CR2: Tabella di registrazione dati
3334	GW12/GW14 Profondità di filettatura fori Foglio 3 K-8 SEZ.H3-H3	18,000 mm	18,000	19,250	MIR-411106 TAMPONE FILETTATO M8-6H	1	pz a turno/mac.						CR2: Tabella di registrazione dati
3344	GW12/GW14 Posizione fori Foglio 3 K-8 SEZ.H3-H3	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331311

Indice del disegno finito:

Descrizione: Scatola Frizione

Data emissione: 07.07.2009 / Vito Fibre

Operazione: 0030 Lavorazione posizione di serraggio 1

Data aggiornamento: 16.07.2009 / Luigi Landriscina

Centro di lavoro: BAZ13101 PRELAVORAZIONE 1°/2° SCATOLA FRIZIONE

GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut	Metodi di gestione / Documentazione
3354	D1/D2/D3 Profondità di nocciolo fori Foglio 3 J-6 SEZ.D1-D1	18,000 mm	17,000	18,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05				1		pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3364	D1/D2/D3 Profondità di filettatura fori Foglio 3 J-6 SEZ.D1-D1	15,000 mm	15,000	16,000	MIR-411103 TAMPONE FILETTATO M6-6H	1			pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati
3374	D1/D2/D3 Posizione fori Foglio 3 J-6 SEZ.D1-D1	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO				1		pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3384	L1/S1 Diametro fori Foglio 3 K-3 SEZ.S1-S1	6,0 mm	6,0	6,3	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO				1		pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3394	L1/S1 Angolo1 fori Foglio 3 K-3 SEZ.S1-S1	45,0 deg	44,5	45,5	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO				1		pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3404	L1 Angolo2 fori Foglio 1 G-12	65,0 deg	64,0	66,0	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO				1		pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3414	S1 Angolo2 fori Foglio 1 H-12	16,0 deg	15,0	17,0	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO				1		pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3424 M	SD1 Posizione foro Foglio 3 H-15 SEZ.SD1-SD1	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO				1		pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3434	SD1 Perpendicolarità foro Foglio 3 H-15 SEZ.SD1-SD1	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO				1		pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3444 M	SD1 Diametro foro Foglio 3 H-15 SEZ.SD1-SD1	16,000 mm	15,982	16,000	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO				1		pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
3454	SD1 Rugosità foro Foglio 3 H-15 SEZ.SD1-SD1	16,0 µm	0,0	16,0	MIR-415460 TAMPONE DI MISURA ø 16 MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P/IR.T.	1			pz a turno/mac.				Misu: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331311

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

Operazione: 0030 Lavorazione posizione di serraggio 1

07.07.2009 / Vito Fiore

16.07.2009 / Luigi Landriscina

Centro di lavoro: BAZ13101 PRELAVORAZIONE 1°/2° SCATOLA FRIZIONE

GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut	Metodi di gestione / Documentazione
3464	SD1 Smusso foro Foglio 3 H-15 SEZ.SD1-SD1	2,0 mm	1,7	2,3	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz per giorno		Misu: Tabella di registrazione dati
3474	SD1 Angolo smusso Foglio 3 H-15 SEZ.SD1-SD1	45,0 deg	42,0	48,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz per giorno		Misu: Tabella di registrazione dati
3484	SD1 Profondità foro Foglio 3 H-15 SEZ.SD1-SD1	6,100 mm	5,900	6,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3494	SD1 Altezza foro rispetto H Foglio 3 H-15 SEZ.SD1-SD1	19,300 mm	19,250	19,350	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3504	M SD2 Posizione foro Foglio 3 H-13 SEZ.SD2-SD2	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3514	SD2 Perpendicolarità foro Foglio 3 H-13 SEZ.SD2-SD2	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3524	M SD2 Diametro foro Foglio 3 H-13 SEZ.SD2-SD2	16,000 mm	15,982	16,000	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
3534	SD2 Rugosità foro Foglio 3 H-13 SEZ.SD2-SD2	16,0 µm	0,0	16,0	MIR-415460 TAMPONE DI MISURA ø 16 MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P/IR.T.			1			pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3544	SD2 Smusso foro Foglio 3 H-13 SEZ.SD2-SD2	2,000 mm	1,700	2,300	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz per giorno		Misu: Tabella di registrazione dati
3554	SD2 Angolo smusso Foglio 3 H-13 SEZ.SD2-SD2	45,0 deg	42,0	48,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz per giorno		Misu: Tabella di registrazione dati

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331311

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

07.07.2009 / Vito Flore

Operazione: 0030 Lavorazione posizione di serraggio 1

Data emissione:

16.07.2009 / Luigi Landriscina

Centro di lavoro: BAZ13101 PRELAVORAZIONE 1/2° SCATOLA FRIZIONE

Data aggiornamento:

Id. Item	GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut	Metodi di gestione / Documentazione
3564		SD2 Profondità foro Foglio 3 H-13 SEZ.SD2-SD2	16,100 mm	15,900	16,100	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3574		SD2 Altezza foro rispetto H Foglio 3 H-13 SEZ.SD2-SD2	29,300 mm	29,250	29,350	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3584	M	DG1 Posizione foro Foglio 3 H-9 SEZ.DG1-DG1	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3594		DG1 Perpendicolarità foro Foglio 3 H-9 SEZ.DG1-DG1	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3604	M	DG1 Diametro foro Foglio 3 H-9 SEZ.DG1-DG1	10,000 mm	10,025	10,040	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
3614		DG1 Rugosità foro Foglio 3 H-9 SEZ.DG1-DG1	16,0 µm	0,0	16,0	MIR-415452 TAMPONE DI MISURA Ø 10 F7 MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R. T.	1					pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3624		DG1 Altezza foro rispetto H Foglio 3 H-9 SEZ.DG1-DG1	2,700 mm	2,650	2,750	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3634		DG1 Profondità foro Foglio 3 H-9 SEZ.DG1-DG1	12,050 mm	12,050	12,250	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3644	M	DG2 Posizione foro Foglio 3 H-10 SEZ.DG1-DG1	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3654		DG2 Perpendicolarità foro Foglio 3 H-10 SEZ.DG1-DG1	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D

Treatare i prodotti non conformi secondo procedura 2.3.5 del Manuale dei Processi

Gli audit di prodotto sono stati eseguiti secondo il piano annuale

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331311

Indice del disegno finito:

Descrizione: Scatola Frizione

Data emissione: 07.07.2009 / Vito Fiore

Operazione: 0030 Lavorazione posizione di serraggio 1

Data aggiornamento: 16.07.2009 / Luigi Landfiscina

Centro di lavoro: BAZI3101 PRELAVORAZIONE 1/2° SCATOLA FRIZIONE

Identificativo	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio et	Metodi di gestione / Documentazione
GN 3010													
3664	DG2 Diametro foro Foglio 3 H-10 SEZ.DG1-DG1	8,000 mm	8,025	8,040	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1					pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
3674	DG2 Rugosità foro Foglio 3 H-10 SEZ.DG1-DG1	16,0 µm	0,0	16,0	MIR-415739 TAMPONE DI MISURA Ø 8 MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.	1			pz a turno/mac.				Misu: Tabella di registrazione dati
3684	DG2 Altezza foro rispetto H Foglio 3 H-10 SEZ.DG1-DG1	2,700 mm	2,650	2,750	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3694	DG2 Profondità foro Foglio 3 H-10 SEZ.DG1-DG1	10,650 mm	10,650	10,850	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05						pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3704	DG4 Posizione foro Foglio 3 H-6 SEZ.DG2-DG2	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3714	DG4 Perpendicolarità foro Foglio 3 H-6 SEZ.DG2-DG2	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3724	DG4 Diametro foro Foglio 3 H-6 SEZ.DG2-DG2	10,000 mm	10,025	10,040	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
3734	DG4 Rugosità foro Foglio 3 H-6 SEZ.DG2-DG2	16,0 µm	0,0	16,0	MIR-415452 TAMPONE DI MISURA Ø 10 F7 MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.	1							Misu: Tabella di registrazione dati
3744	DG4 Altezza foro rispetto H Foglio 3 H-6 SEZ.DG2-DG2	2,700 mm	2,650	2,750	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331311

Indice del disegno finito:

Descrizione: Scatola Frizione

Data emissione: 07.07.2009 / Vito Fiore

Operazione: 0030 Lavorazione posizione di serraggio 1

Data aggiornamento: 16.07.2009 / Luigi Landriscina

Centro di lavoro: BAZI3101 PRELAVORAZIONE 1°2° SCATOLA FRIZIONE

Identificativo	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut	Metodi di gestione / Documentazione
3754	DG4 Profondità foro Foglio 3 H-6 SEZ.DG2-DG2	12,050 mm	12,050	12,250	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3764	DG3 Posizione foro Foglio 3 H-6 SEZ.DG2-DG2	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3774	DG3 Perpendicolarità foro Foglio 3 H-6 SEZ.DG2-DG2	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3784	DG3 Diametro foro Foglio 3 H-6 SEZ.DG2-DG2	8,000 mm	8,025	8,040	MIR-415739 TAMPONE DI MISURA ø 8			1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
3794	DG3 Rugosità foro Foglio 3 H-6 SEZ.DG2-DG2	16,0 µm	0,0	16,0	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3804	DG3 Altezza foro rispetto H Foglio 3 H-6 SEZ.DG2-DG2	2,700 mm	2,650	2,750	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3814	DG3 Profondità foro Foglio 3 H-6 SEZ.DG2-DG2	10,650 mm	10,650	10,850	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3824	T2 Posizione foro Foglio 3 H-3 SEZ.T2-T2	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3834	T2 Diametro foro Foglio 3 H-3 SEZ.T2-T2	13,850 mm	13,850	13,893	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO MIR-453628 TAMPONE DI MISURA ø13.85 H9					1	pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331311

Descrizione: Scatola Frizione

Operazione: 0030 Lavorazione posizione di serraggio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 PRELAVORAZIONE 1°/2° SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:

Data emissione:

Data aggiornamento:

07.07.2009 / Vito Fiore

16.07.2009 / Luigi Landriscina

3844	GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut	Metodi di gestione / Documentazione
3844		T2 Altezza foro rispetto H Foglio 3 G-2 SEZ.T2-T2	61,840 mm	61,740	61,940	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3854		T2 Rugosità foro Foglio 3 H-3 SEZ.T2-T2	16,0 µm	0,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P/R.T.					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3864		T2 Altezza smusso Foglio 3 H-3 SEZ.T2-T2	2,900 mm	2,500	3,300	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz per giorno		Misu: Tabella di registrazione dati
3874		T2 Angolo smusso Foglio 3 H-3 SEZ.T2-T2	15,0 mm	12,0	18,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz per giorno		Misu: Tabella di registrazione dati
3884		T4 Posizione foro Foglio 3 G-2 SEZ.T2-T2	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3894		T4 Profondità di nocciolo Foglio 3 G-2 SEZ.T2-T2	18,000 mm	17,500	18,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3904		T4 Profondità di filettatura Foglio 3 G-2 SEZ.T2-T2	16,000 mm	16,000	16,500	MIR-411103 TAMPONE FILETTATO M6-6H			1					CR2: Tabella di registrazione dati
3914	M	SR-4-R Posizione foro Foglio 3 E-13 SEZ.SR1-SR1	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3924		SR-4-R Perpendicolarità foro Foglio 3 E-13 SEZ.SR1-SR1	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3934	M	SR-4-R Diametro foro Foglio 3 E-14 SEZ.SR1-SR1	10,000 mm	10,000	10,015	MIR-415452 TAMPONE DI MISURA ø 10 F7			1					CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
						MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331311

Indice del disegno finito:

Descrizione: Scatola Frizione

Data emissione: 07.07.2009 / Vito Fiore

Operazione: 0030 Lavorazione posizione di serraggio 1

Data aggiornamento: 16.07.2009 / Luigi Landriscina

Centro di lavoro: BAZ13101 PRELAVORAZIONE 1°/2° SCATOLA FRIZIONE

	GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut	Metodi di gestione / Documentazione
3944		SR-4-R Altezza foro rispetto H Foglio 3 E-14 SEZ.SR1-SR1	14,000 mm	13,550	14,250	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3954		SR-4-R Profondità foro Foglio 3 E-14 SEZ.SR1-SR1	2,800 mm	2,800	3,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3964		SR-4-R Rugosità foro Foglio 3 E-14 SEZ.SR1-SR1	16,0 µm	0,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3974	M	SR-3 Posizione foro Foglio 3 E-13 SEZ.SR1-SR1	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3984		SR-3 Perpendicolarità foro Foglio 3 E-13 SEZ.SR1-SR1	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3994	M	SR-3 Diametro foro Foglio 3 E-14 SEZ.SR1-SR1	13,000 mm	13,000	13,018	MIR-415915 TAMPONE DI MISURA Ø 13 H9	1			pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
4004		SR-3 Altezza foro rispetto H Foglio 3 E-15 SEZ.SR1-SR1	0,500 mm	0,050	0,750	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4014		SR-3 Profondità foro Foglio 3 E-15 SEZ.SR1-SR1	11,300 mm	11,300	11,500	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4024		SR-3 Rugosità foro Foglio 3 E-15 SEZ.SR1-SR1	16,0 µm	0,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4034	M	SR-5-1 Posizione foro Foglio 3 E-10 SEZ.SR2-SR2	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331311

Indice del disegno finito:

Descrizione: Scatola Frizione

Data emissione: 07.07.2009 / Vito Fibre

Operazione: 0030 Lavorazione posizione di serraggio 1

Data aggiornamento: 16.07.2009 / Luigi Landriscina

Centro di lavoro: BAZ13101 PRELAVORAZIONE 1°2° SCATOLA FRIZIONE

n. SR ID Refno	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut	Metodi di gestione / Documentazione
4044	SR-5-1 Perpendicolarità foro Foglio 3 E-10 SEZ.SR2-SR2	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4054	M SR-5-1 Diametro foro Foglio 3 E-10 SEZ.SR2-SR2	10,000 mm	10,000	10,015	MIR-415452 TAMPONE DI MISURA ø 10 F7			1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
4064	SR-5-1 Altezza foro rispetto H Foglio 3 E-10 SEZ.SR2-SR2	24,000 mm	23,550	24,250	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4074	SR-5-1 Profondità foro Foglio 3 E-10 SEZ.SR2-SR2	7,200 mm	7,000	7,200	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4084	SR-5-1 Rugosità foro Foglio 3 E-10 SEZ.SR2-SR2	16,0 µm	0,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4094	M SR-2-6 Posizione foro Foglio 3 E-11 SEZ.SR2-SR2	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4104	SR-2-6 Perpendicolarità foro Foglio 3 E-11 SEZ.SR2-SR2	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4114	M SR-2-6 Diametro foro Foglio 3 E-11 SEZ.SR2-SR2	13,000 mm	13,000	13,018	MIR-415915 TAMPONE DI MISURA ø 13 H9			1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
4124	SR-2-6 Altezza foro rispetto H Foglio 3 E-11 SEZ.SR2-SR2	0,500 mm	0,050	0,750	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D.

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331311

Indice del disegno finito:

Descrizione: Scatola Frizione

Data emissione: 07.07.2009 / Vito Fiore

Operazione: 0030 Lavorazione posizione di serraggio 1

Data aggiornamento: 16.07.2009 / Luigi Landriscina

Centro di lavoro: BAZ13101 PRELAVORAZIONE 1°/2° SCATOLA FRIZIONE

Ref. S.M.	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut	Metodi di gestione / Documentazione
4134	SR-2-6 Profondità foro Foglio 3 E-11 SEZ.SR2-SR2	11,300 mm	11,300	11,500	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4144	SR-2-6 Rugosità foro Foglio 3 E-11 SEZ.SR2-SR2	16,0 µm	0,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P/R.T.					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4154	P1 Posizione foro Foglio 3 B-9 SEZ.P1-P1	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4164	P1 Diametro foro Foglio 3 B-9 SEZ.P1-P1	12,000 mm	12,032	12,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
4174	P1 Rugosità foro Foglio 3 B-9 SEZ.P1-P1	10,0 µm	0,0	10,0	MIR-415754 TAMPONE DI MISURA Ø 12 H 7 MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P/R.T.			1	100% di pezzi		pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4184	P1 Altezza foro rispetto H Foglio 3 B-9 SEZ.P1-P1	9,340 mm	9,290	9,390	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4194	P1 Profondità foro Foglio 3 B-9 SEZ.P1-P1	20,500 mm	20,250	20,750	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4204	P18H7 Posizione foro Foglio 3 B-14 SEZ.P-P	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4214	P18H7 Diametro foro Foglio 3 B-14 SEZ.P-P	18,000 mm	18,000	18,018	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4224	P18H7 Altezza foro rispetto H Foglio 3 B-14 SEZ.P-P	49,560 mm	49,510	49,610	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331311

Descrizione: Scatola Frizione

Operazione: 0030 Lavorazione posizione di serraggio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 PRELAVORAZIONE 1°2° SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:

Data emissione:

Data aggiornamento:

07.07.2009 / Vito Fibre

16.07.2009 / Luigi Landriscina

4.54 ID: 1310	GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut	Metodi di gestione / Documentazione
4294		P18H7 Rugosità foro Foglio 3 B-14 SEZ.P-P	10,0 µm	0,0	10,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P/R.T.					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4244		P18H7 Profondità foro Foglio 3 B-14 SEZ.P-P	59,060 mm	58,910	59,210	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4254		P18H7 Concentricità foro Foglio 3 B-14 SEZ.P-P	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4264	M	21R7 Diametro foro Foglio 3 B-14 SEZ.P-P	21,000 mm	20,980	21,041	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D.
4274		21R7 Rugosità controllata Foglio 3 B-14 SEZ.P-P	13,0 µm	10,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P/R.T.					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4284		21R7 Angolo smusso Foglio 3 B-14 SEZ.P-P	20,0 deg	17,0	23,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz per giorno		Misu: Tabella di registrazione dati
4294		18H9 Posizione foro Foglio 3 B-14 SEZ.P-P	0,200 mm	0,000	0,200	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4304		18H9 Diametro foro Foglio 3 B-14 SEZ.P-P	18,000 mm	18,000	18,043	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4314		G1/G10-G11 Posizione foro Foglio 5 K-15 SEZ.G1-G1	0,600 mm	0,000	0,600	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4324		G1/G10-G11 Perpendicolarità foro Foglio 5 K-15 SEZ.G1-G1	0,200 mm	0,000	0,200	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331311

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Operazione: 0030 Lavorazione posizione di serraggio 1

Indice del disegno finito:

Data emissione:

Data aggiornamento:

07.07.2009 / Vito Fiore

16.07.2009 / Luigi Landriscina

Centro di lavoro: BAZ13101 PRELAVORAZIONE 1°2° SCATOLA FRIZIONE

4334	GN 30-10	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut	Metodi di gestione / Documentazione
4334		G1/G10-G11 Profondità di filettatura Foglio 5 K-15 SEZ.G1-G1				MIR-411111 TAMPONE FILETTATO M10-6H					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4344		G3/G4 Posizione foro Foglio 5 K-13 SEZ.G4-G4	0,800 mm	0,000	0,800	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4354		G5/G7 Posizione foro Foglio 5 K-11 SEZ.G5-G5	0,800 mm	0,000	0,800	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4364	M	G6 Posizione foro Foglio 5 K-10 SEZ.G6-G6	0,100	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4374	M	G6 Diametro foro Foglio 5 K-10 SEZ.G6-G6	5,979 mm	5,970	5,988	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO			1					CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
4384		G6 Perpendicolarità foro Foglio 5 K-10 SEZ.G6-G6	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO								Misu: protocollo macchina 3D
4394		G6 Profondità foro Foglio 5 K-10 SEZ.G6-G6	8,000 mm	7,800	8,200	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05								Misu: Tabella di registrazione dati
4404		G9 Posizione foro Foglio 5 K-8 SEZ.G9-G9	0,600 mm	0,000	0,600	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO								Misu: protocollo macchina 3D
4424		G9 Profondità di filettatura foro (passante)				MIR-411111 TAMPONE FILETTATO M10-6H								Misu: Tabella di registrazione dati
4434		Dø72,1 Concentricità foro Foglio 5 K-5 Particolare N	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO								Misu: protocollo macchina 3D

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331311

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

Operazione: 0030 Lavorazione posizione di serraggio 1

07.07.2009 / Vito Fiore

Data aggiornamento:

16.07.2009 / Luigi Landriscina

Centro di lavoro: BAZ13101 PRELAVORAZIONE 1°/2° SCATOLA FRIZIONE

Elaborazione	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut	Metodi di gestione / Documentazione
4444	D Larghezza asola foro Foglio 5 K-5 Particolare N	10,000 mm	9,900	10,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4454	D Lunghezza asola foro Foglio 5 K-5 Particolare N	42,500 mm	42,400	42,600	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4464	D Posizione asola foro Foglio 5 K-5 Particolare N	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4474	D Profondità asola foro Foglio 5 K-5 Particolare N	161,600 mm	161,500	161,700	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4484	DS1/DS2/DS3 Diametro foro Foglio 5 K-2 SEZ.DS1-DS1	17,500 mm	17,400	17,600	MIR-453635 TAMPONE LISCIO P/NP ø17.5±0.1			1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
4494	DS1/DS2/DS3 Profondità foro Foglio 5 K-2 SEZ.DS1-DS1	4,000 mm	3,900	4,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4504	DS1/DS2/DS3 Smusso foro Foglio 5 K-2 SEZ.DS1-DS1	1,200 mm	1,100	1,300	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4514	DS1/DS2/DS3 Angolo Smusso foro Foglio 5 K-2 SEZ.DS1-DS1	45,0 deg	42,0	48,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4524	DS1/DS2/DS3 Profondità Nocciolo foro Foglio 5 K-2 SEZ.DS1-DS1	16,000 mm	15,000	16,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331311

Descrizione: Scatola Frizione

Operazione: 0030 Lavorazione posizione di serraggio 1

Centro di lavoro: BAZ13101 PRELAVORAZIONE 1°/2° SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:

Data emissione:

Data aggiornamento:

07.07.2009 / Vito Fiore

16.07.2009 / Luigi Landriscina

GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio et.	Metodi di gestione / Documentazione
4534	DS1/DS2/DS3 Profondità Filettatura foro Foglio 5 K-2 SEZ.DS1-DS1	13,000 mm	13,000	14,000	MIR-411103 TAMPONE FILETTATO M6-6H	1				1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4544	DS1/DS2/DS3 Posizione foro Foglio 5 K-2 SEZ.DS1-DS1	0,200 mm	0,000	0,200	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1				1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4554	CA11/12, CA21/22 Posizione foro Foglio 5 I-15 SEZ.CA11-CA11	0,300 mm	0,000	0,300	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1				1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4564	CA11/12, CA21/22 Profondità nocciolo foro Foglio 5 I-15 SEZ.CA11-CA11	20,000 mm	15,900	20,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1				1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4584	CA13, CA23 Posizione foro Foglio 5 I-14 SEZ.CA13-CA13	0,150 mm	0,000	0,150	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1				1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4594	CA13, CA23 Profondità nocciolo foro Foglio 5 I-14 SEZ.CA13-CA13	20,000 mm	19,500	20,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1				1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4604	CA13, CA23 Profondità filettatura foro Foglio 5 I-14 SEZ.CA13-CA13	17,000 mm	17,000	18,250	MIR-411106 TAMPONE FILETTATO M8-6H	1				1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4614	CA13, CA23 Diametro foro Foglio 5 I-14 SEZ.CA13-CA13	11,500 mm	11,500	11,518	MIR-453635 TAMPONE LISCIO P/NP Ø17,5±0,1	1		1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
4624	CA13, CA23 Perpendicolarità foro Foglio 5 I-14 SEZ.CA13-CA13	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1				1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4634	CA13, CA23 Posizione foro Foglio 5 I-14 SEZ.CA13-CA13	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1				1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331311

Indice del disegno finito:

Descrizione: Scatola Frizione

Data emissione: 07.07.2009 / Vito Fiore

Operazione: 0030 Lavorazione posizione di serraggio 1

Data aggiornamento: 16.07.2009 / Luigi Landriscina

Centro di lavoro: BAZ13101 PRELAVORAZIONE 1°2° SCATOLA FRIZIONE

GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut	Metodi di gestione / Documentazione
4644	CA13, CA23 Profondità foro Foglio 5 I-14 SEZ.CA13-CA13	4,100 mm	3,900	4,300	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4654	CA13, CA23 Rugosità foro Foglio 5 I-14 SEZ.CA13-CA13	6,3 µm	0,0	6,3	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione- dati
4664	CA14, CA24 Posizione foro Foglio 5 I-1 SEZ.CA14-CA14	0,300 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4674	CA14, CA24 Profondità nocciolo foro Foglio 5 I-11 SEZ.CA14-CA14	20,000 mm	19,500	20,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4684	CA14, CA24 Profondità filettatura foro Foglio 5 I-11 SEZ.CA14-CA14	17,000 mm	17,000	18,250	MIR-411106 TAMPONE FILETTATO M8-6H					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4694	CA15, CA25 Posizione foro Foglio 5 I-8 SEZ.CA15-CA15	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4704	CA15, CA25 Perpendicolarità foro Foglio 5 I-8 SEZ.CA15-CA15	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4714	CA15, CA25 Diametro foro Foglio 5 I-8 SEZ.CA15-CA15	6,000 mm	6,000	6,012	MIR-415804 TAMPONE DI MISURA Ø 6 H9			1					CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
4724	CA15, CA25 Profondità nocciolo foro Foglio 5 I-8 SEZ.CA15-CA15	13,000 mm	13,000	13,200	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4734	E Profondità flangia rispetto a G Foglio 5 I-4 SEZ.E-E	159,700 mm	159,600	159,700	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331311

Indice del disegno finito:

Descrizione: Scatola Frizione

Data emissione: 07.07.2009 / Vito Fiore

Operazione: 0030 Lavorazione posizione di serraggio 1

Data aggiornamento: 16.07.2009 / Luigi Landriscina

Centro di lavoro: BAZ13101 PRELAVORAZIONE 1°/2° SCATOLA FRIZIONE

4744	GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Gambio ut	Metodi di gestione / Documentazione
4744		E Planarità flangia Foglio 5 I-4 SEZ.E-E	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4754		E Rugosità flangia Foglio 5 I-4 SEZ.E-E	25,0 µm	0,0	25,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P/R.T.					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4764		PT1,PT2 Posizione foro Foglio 5 H-3 SEZ.PT1-PT1	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4774		PT1,PT2 Profondità nocciolo foro Foglio 5 H-3 SEZ.PT1-PT1	22,800 mm	22,600	23,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4784	M	PT1,PT2 Diametro foro Foglio 5 H-3 SEZ.PT1-PT1	7,430 mm	7,385	7,475	MIR-453637 TAMPONE DI MISURA Ø7.43±0.045			1			pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
4794		PT3 Posizione foro Foglio 5 E-2 SEZ.PT3-PT3	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
4814		PT3 Profondità filettatura foro Foglio 5 E-2 SEZ.PT3-PT3	21,800 mm	21,800	23,000	MIR-411106 TAMPONE FILETTATO M8-6H					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
4824		PT3 Profondità flangia rispetto a G Foglio 5 E-2 SEZ.PT3-PT3	75,500 mm	75,300	75,700	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331311

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

07.07.2009 / Vito Fiore

Operazione: 0040 Lavorazione posizione di serraggio 2

Data aggiornamento:

16.07.2009 / Luigi Landriscina

Centro di lavoro: BAZ13102 PRELAVORAZIONE 3° SCATOLA FRIZIONE

0001	GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut	Metodi di gestione / Documentazione
		Aspetto privo di bava e senza danno												
0040		U Posizione foro rispetto H/D/J-R su H (+0.5 sovrarm.) Foglio 5 C-2 SEZ.U-U	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1					pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
0070		U Profondità di filettatura (passante) Foglio 5 C-2 SEZ.U-U	mm			MIR-411118 TAMPONE FILETTATO M18x1,5-6G	1					pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
0080		U Planarità Foglio 5 C-2 SEZ.U-U	0,030 mm	0,000	0,030	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1					pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
0100		U Altezza foro rispetto a F Foglio 5 C-2 SEZ.U-U	121,364 mm	121,164	121,564	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1					pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
0110	M	CA1 Posizione foro rispetto E/D/CA13-CA15 Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	0,260 mm	0,000	0,260	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1					pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
0120		CA1 Rotondità Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	0,015 mm	0,000	0,015	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1					pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
0160	M	CA1_D1 Diametro foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	24,100 mm	24,100	24,150	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1					pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
0310		CA1_D1 Rugosità foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	10,0 µm	0,0	10,0	MIR-453636 TAMPONE DI MISURA Ø24,1+0,05	1					pz a turno/mac.		
0390		CA1_D1 Angolo smusso foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	30,0 deg	27,0	33,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P/IR.T. MOA-416120 PROFILOMETRO PCV	1					pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331311

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

07.07.2009 / Vito Fiore

Operazione: 0040 Lavorazione posizione di serraggio 2

Data aggiornamento:

16.07.2009 / Luigi Landriscina

Centro di lavoro: BAZI3102 PRELAVORAZIONE 3° SCATOLA FRIZIONE

Identificativo	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut	Metodi di gestione / Documentazione
0400	CA1_D1 Altezza smusso foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	1,5 mm	1,4	1,6	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV						pz per giorno	X	Misu: Tabella di registrazione dati
0430	CA1_D2 Raggio foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	1,2 mm	0,8	1,6	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV						pz per giorno		Misu: Tabella di registrazione dati
0600	CA1_D2 Angolo smusso foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	30,0 deg	27,0	33,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV	1	pz a turno/mac.					X	Misu: Tabella di registrazione dati
0610	CA1_D2 Rugosità foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	25,0 µm	0,0	25,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.						pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
0710	CA1_D2 Diametro foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	50,900 mm	50,850	50,950	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
0780	CA1_D3 Diametro foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	57,000 mm	56,950	57,050	MIR-453632 TAMPONE LISCIO P/NP ø50.9±0.05			1			pz a turno/mac.		
2501	CA1_D3 Rugosità foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	25,0 µm	0,0	25,0	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2612	CA1_D3 Angolo smusso foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	45,0 deg	42,0	48,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.						pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
2622	CA1_D3 Conc. foro rispetto CA1_D1 Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	0,100 mm	0,000	0,100	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV						pz per giorno		Misu: Tabella di registrazione dati
					MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331311

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

07.07.2009 / Vito Fiore

Operazione: 0040 Lavorazione posizione di serraggio 2

Data aggiornamento:

16.07.2009 / Luigi Landriscina

Centro di lavoro: BAZI3102 PRELAVORAZIONE 3° SCATOLA FRIZIONE

GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Gambio 5F	Metodi di gestione / Documentazione
2627	CA1_D3 Altezza smusso foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	1,500 mm	1,400	1,600	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV						1 pz a turno/mac.		Misu.: Tabella di registrazione dati
2639	CA1_D3 Profondità foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	17,700 mm	17,600	17,800	MAI-401051 CALIBRO DI PROF. DIGIT. 30ES MAHR						1 pz a turno/mac.		Misu.: Tabella di registrazione dati
2682	CA1_D2 Profondità foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	53,000 mm	52,900	53,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						1 pz a turno/mac.		Misu.: macchina 3D data di base
2683	CA1_D3 Altezza foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	195,800 mm	195,750	195,850	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						1 pz a turno/mac.		Misu.: macchina 3D data di base
2684	CA1_D3 Rugosità lamatura Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	16,0 µm	0,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO MAP/R.T.						1 pz a turno/mac.		Misu.: Tabella di registrazione dati
2694	CA1_D3 Planarità lamatura Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						1 pz a turno/mac.		Misu.: protocollo macchina 3D
2704	CA1_D3 Perpendicolarità lamatura Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						1 pz a turno/mac.		Misu.: protocollo macchina 3D
2714	CA16-CA19 Posizione foro rispetto E/D/CA1 Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	0,200 mm	0,000	0,200	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						1 pz a turno/mac.		Misu.: protocollo macchina 3D
2724	CA16-CA19 Perpendicolarità foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	0,150 mm	0,000	0,150	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						1 pz a turno/mac.		Misu.: protocollo macchina 3D
2734	CA16-CA19 Diametro foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	5,500 mm	5,400	5,600	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO MIR-453634 TAMPONE LISCIO P/NP ø5.5±0.1						1 pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu.: protocollo macchina 3D

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331311

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

07.07.2009 / Vito Fiore

Data emissione:

16.07.2009 / Luigi Landriscina

Operazione: 0040 Lavorazione posizione di serraggio 2

Centro di lavoro: BAZ13102 PRELAVORAZIONE 3° SCATOLA FRIZIONE

Data aggiornamento:

GN	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut	Metodi di gestione / Documentazione
2744	CA16-CA19 Posizione filettatura M5 Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1				1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2754	CA16-CA19 Altezza foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	10,000 mm	9,800	10,200	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1				1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
2764	CA16-CA19 Profondità filettatura M5 Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	25,000 mm	25,000	25,800	MIR-453587 TAMPONE FILETATTO P-NP M5-6H	1				1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione* dati
2774	CA16-CA19 Profondità nocciolo Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	28,000 mm	27,000	28,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1				1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
2804	CA2_D1 Diametro foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	24,100 mm	24,100	24,150	MIR-453636 TAMPONE DI MISURA ø24,1+0,05	1		1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
2814	CA2_D1 Rugosità foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	10,0 µm	0,0	10,0	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1				1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
2824	CA2_D1 Angolo smusso foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	30,0 deg	27,0	33,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P/IR.T.	1				1	pz per giorno		Misu: Tabella di registrazione dati
2834	CA2_D1 Altezza smusso foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	1,500 mm	1,400	1,600	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV	1				1	pz per giorno		Misu: Tabella di registrazione dati
2844	CA2_D2 Raggio foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	1,2 mm	0,8	1,6	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV	1				1	pz per giorno		Misu: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331311

Indice del disegno finito:

Descrizione: Scatola Frizione

Data emissione: 07.07.2009 / Vito Fiore

Operazione: 0040 Lavorazione posizione di serraggio 2

Data aggiornamento: 16.07.2009 / Luigi Landriscina

Centro di lavoro: BAZ13102 PRELAVORAZIONE 3° SCATOLA FRIZIONE

GN3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut.	Metodi di gestione / Documentazione
2854	CA2_D2 Angolo smusso foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	30,0 deg	27,0	33,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz per giorno		Misu: Tabella di registrazione dati
2864	CA2_D2 Rugosità foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	25,0 µm	0,0	25,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P/R.T.					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
2874	CA2_D2 Diametro foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	50,900 mm	50,850	50,950	MIR-453632 TAMPONE LISCIO P/NP Ø50.9±0.05	1			pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
2884	CA2_D3 Diametro foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	57,000 mm	56,950	57,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2894	CA2_D3 Rugosità foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	25,0 µm	0,0	25,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P/R.T.					1	pz per giorno		Misu: Tabella di registrazione dati
2904	CA2_D3 Angolo smusso foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	45,0 deg	42,0	48,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz per giorno		Misu: Tabella di registrazione dati
2914	CA2_D3 Concentricità foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
2924	CA2_D3 Altezza smusso foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	1,500 mm	1,400	1,600	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
2934	CA2_D3 Profondità foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	17,700 mm	17,600	17,800	MAI-401051 CALIBRO DI PROF. DIGIT. 30ES MAHR					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331311

Indice del disegno finito:

Descrizione: Scatola Frizione

Data emissione: 07.07.2009 / Vito Fiore

Operazione: 0040 Lavorazione posizione di serraggio 2

Data aggiornamento: 16.07.2009 / Luigi Landriscina

Centro di lavoro: BAZ13102 PRELAVORAZIONE 3° SCATOLA FRIZIONE

GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Metodi di gestione / Documentazione
2944	CA2_D2 Profondità foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	53,000 mm	52,900	53,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.	Misu: protocollo macchina 3D
2954	CA2_D3 Altezza foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	195,800 mm	195,750	195,850	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.	Misu: protocollo macchina 3D
2964	CA2_D3 Rugosità lamatura Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	16,0 µm	0,0	16,0	MCA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a turno/mac.	Misu: Tabella di registrazione dati
2974	CA2_D3 Planarità lamatura Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.	Misu: protocollo macchina 3D
2984	CA2_D3 Perpendicolarità lamatura Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.	Misu: protocollo macchina 3D
2994	CA26-CA29 Posizione fori rispetto E/D/CA2 Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	0,200 mm	0,000	0,200	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.	Misu: protocollo macchina 3D
3004	CA26-CA29 Perpendicolarità fori Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	0,150 mm	0,000	0,150	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.	Misu: protocollo macchina 3D
3014	CA26-CA29 Diametro foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	5,500 mm	5,400	5,600	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.	CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
3024	CA26-CA29 Posizione filettatura M5 Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	0,400 mm	0,000	0,400	MIR-453634 TAMPONE LISCIO P/NP ø5.5±0.1	1	pz a turno/mac.					
3034	CA26-CA29 Altezza foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	10,000 mm	9,800	10,200	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.	Misu: protocollo macchina 3D
3044	CA26-CA29 Profondità filettatura M5 Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	25,000 mm	25,000	25,800	MIR-453587 TAMPONE FILETTATO P-NP M5-6H					1	pz a turno/mac.	Misu: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331311

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

07.07.2009 / Vito Fibre

Operazione: 0040 Lavorazione posizione di serraggio 2

Data aggiornamento:

16.07.2009 / Luigi Landriscina

Centro di lavoro: BAZ13102 PRELAVORAZIONE 3° SCATOLA FRIZIONE

GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut	Metodi di gestione / Documentazione
3054	CA26-CA29 Profondità nocciolo Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	28,000 mm	27,000	28,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3064	W1 Posizione foro Foglio 4 K-6 SEZ.W1-W1	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3074	W1 Profondità nocciolo Foglio 4 K-6 SEZ.W1-W1	18,000 mm	17,500	18,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3084	W1 Profondità filettatura Foglio 4 K-6 SEZ.W1-W1	16,000 mm	16,000	17,000	MIR-411103 TAMPONE FILETTATO M6-6H					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3094	W1 Altezza lamatura foro Foglio 4 K-6 SEZ.W1-W1	153,721 mm	153,521	153,921	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3104	W2 Posizione foro Foglio 4 K-4 SEZ.W2-W2	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3114	W2 Profondità nocciolo foro Foglio 4 K-4 SEZ.W2-W2	18,000 mm	17,500	18,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3124	W2 Profondità filettatura foro Foglio 4 K-4 SEZ.W2-W2	16,000 mm	16,000	17,000	MIR-411103 TAMPONE FILETTATO M6-6H					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3134	W2 Altezza lamatura foro Foglio 4 K-4 SEZ.W2-W2	172,719 mm	172,519	172,919	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3144	PS1,PS2 Posizione filettatura M6 Foglio 4 K-2 SEZ.PS1-PS1	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331311

Descrizione: Scatola Frizione

Operazione: 0040 Lavorazione posizione di serraggio 2

Centro di lavoro: BAZ13102 PRELAVORAZIONE 3° SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:

Data emissione:

Data aggiornamento:

07.07.2009 / Vito Fiore

16.07.2009 / Luigi Landriscina

Indice disegno	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut	Metodi di gestione / Documentazione
3154	M PS1,PS2 Posizione foro Foglio 4 K-2 SEZ.PS1-PS1	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1				1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3164	PS1,PS2 Diametro foro Foglio 4 K-2 SEZ.PS1-PS1	9,500 mm	9,450	9,550	MIR-453630 TAMPONE DI MISURA $\varnothing 9.5 \pm 0.05$	1			pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
3174	PS1,PS2 Profondità foro Foglio 4 K-2 SEZ.PS1-PS1	4,600 mm	4,500	4,700	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		
3184	PS1,PS2 Profondità nocciolo foro Foglio 4 K-2 SEZ.PS1-PS1	21,500 mm	21,000	21,500	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3194	PS1,PS2 Profondità filettatura M6 Foglio 4 K-2 SEZ.PS1-PS1	19,000 mm	19,000	20,000	MIR-411103 TAMPONE FILETTATO M6-6H					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3204	PS1,PS2 Rugosità lamature Foglio 4 K-2 SEZ.PS1-PS1	16,0 μ m	0,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3214	M PS1,PS2 Lamatura foro Foglio 4 K-2 SEZ.PS1-PS1	39,500 mm	39,400	39,600	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3224	M PS1,PS2 Planarità lamatura foro Foglio 4 K-2 SEZ.PS1-PS1	0,030 mm	0,000	0,030	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3234	PS1,PS2 Parallelismo lamatura foro Foglio 4 K-2 SEZ.PS1-PS1	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3244	PS1,PS2 Inclinazione lamatura foro Foglio 4 K-2 SEZ.PS1-PS1	0,200 mm	0,000	0,200	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331311

Indice del disegno finito:

Descrizione: Scatola Frizione

Data emissione: 07.07.2009 / Vito Fiore

Operazione: 0040 Lavorazione posizione di serraggio 2

Data aggiornamento: 16.07.2009 / Luigi Landriscina

Centro di lavoro: BAZ13102 PRELAVORAZIONE 3° SCATOLA FRIZIONE

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

GN 3010 P SAP Materiale	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut	Metodi di gestione / Documentazione
3254	V Posizione foro Foglio 4 I-7 SEZ.V-V	0,300 mm	0,000	0,300	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3264	V Diametro foro Foglio 4 I-7 SEZ.V-V	5,995 mm	5,962	6,028	MIR-453631 TAMPONE DI MISURA Ø5.995±0.033	1			pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
3274	EL Posizione filettatura Foglio 4 I-5 SEZ.EL-EL	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3284	EL Profondità nocciolo foro Foglio 4 I-5 SEZ.EL-EL	23,000 mm	22,500	23,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3294	EL Profondità filettatura foro Foglio 4 I-5 SEZ.EL-EL	20,000 mm	20,000	21,150	MIR-411106 TAMPONE FILETTATO M8-6H					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3304	EL Altezza lamatura foro Foglio 4 I-5 SEZ.EL-EL	124,700 mm	124,250	125,150	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3314	W6 Posizione filettatura foro Foglio 4 I-4 SEZ.W6-W6	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3324	W6 Profondità nocciolo foro Foglio 4 I-4 SEZ.W6-W6	18,000 mm	17,500	18,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3334	W6 Profondità filettatura foro Foglio 4 I-4 SEZ.W6-W6	16,000 mm	16,000	17,000	MIR-411103 TAMPONE FILETTATO M6-6H					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3344	W6 Altezza lamatura foro Foglio 4 I-4 SEZ.W6-W6	193,280 mm	193,080	193,480	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331311

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

07.07.2009 / Vito Fiore

Operazione: 0040 Lavorazione posizione di serraggio 2

16.07.2009 / Luigi Landriscina

Centro di lavoro: BAZ13102 PRELAVORAZIONE 3° SCATOLA FRIZIONE

Data aggiornamento:

Identificativo	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio et	Metodi di gestione / Documentazione
3354	W5 Posizione filettatura foro Foglio 4 G-2 SEZ.W5-W5	0,800 mm	0,000	0,800	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1					pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3364	W5 Profondità nocciolo foro (passante) Foglio 4 G-2 SEZ.W5-W5				MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1					pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3374	W5 Profondità filettatura foro (passante)				MIR-411103 TAMPONE FILETTATO M6-6H	1					pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3384	W4 Posizione filettatura foro Foglio 4 E-11 SEZ.W4-W4	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1					pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3404	W4 Profondità filettatura foro Foglio 4 E-11 SEZ.W4-W4	16,000 mm	16,000	17,000	MIR-411103 TAMPONE FILETTATO M6-6H	1					pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3414	W4 Altezza lamatura foro Foglio 4 E-11 SEZ.W4-W4	160,283 mm	160,083	160,483	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1					pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3424	T1 Posizione foro Foglio 4 F-5 SEZ.T1-T1	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1					pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3434	T1 Diametro foro Foglio 4 F-5 SEZ.T1-T1	21,050 mm	20,950	21,150	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1					pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
3444	T1 Smusso foro Foglio 4 F-5 SEZ.T1-T1	30,0 deg	27,0	33,0	MIR-415921 TAMPONE DI MISURA ø 21 MOA-416120 PROFILOMETRO PCV	1		pz a turno/mac.					Misu: Tabella di registrazione dati
3454	T1 Rugosità foro Foglio 4 F-5 SEZ.T1-T1	10,0 µm	0,0	10,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO MAP/IR.T.	1					pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati

Treatare i prodotti non conformi secondo procedura 2.3.5 del Manuale dei Processi

Gli audit di prodotto sono stati eseguiti secondo il piano annuale

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331311

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

07.07.2009 / Vito Fiore

Operazione: 0040 Lavorazione posizione di serraggio 2

Data emissione: 16.07.2009 / Luigi Landriscina

Centro di lavoro: BAZ13102 PRELAVORAZIONE 3° SCATOLA FRIZIONE

Data aggiornamento:

GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut.	Metodi di gestione / Documentazione
3464	T1-T3 Altezza lamatura foro Foglio 4 F-5 SEZ.T1-T1	192,853 mm	192,753	192,953	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3474	T3 Profondità nocciolo foro (passante) Foglio 4 F-5 SEZ.T1-T1				MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3484	T3 Profondità filettatura foro Foglio 4 F-5 SEZ.T1-T1	21,000 mm	21,000	22,000	MIR-411103 TAMPONE FILETTATO M6-6H					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3494	T3-T1 Planarità flangia Foglio 4 F-5 SEZ.T1-T1	0,300 mm	0,000	0,300	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3504	T3-T1 Perpendicolarità flangia Foglio 4 F-5 SEZ.T1-T1	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3514	T3 Perpendicolarità foro Foglio 4 F-5 SEZ.T1-T1	0,300 mm	0,000	0,300	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3524	T3 Posizione filettatura foro Foglio 4 F-5 SEZ.T1-T1	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3534	TR1 Posizione filettatura foro Foglio 4 D-8 SEZ.TR1-TR1	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3544	TR1 Profondità nocciolo foro (passante) Foglio 4 D-8 SEZ.TR1-TR1				MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3554	TR1 Profondità filettatura foro (passante) Foglio 4 D-8 SEZ.TR1-TR1				MIR-411115 TAMPONE FILETTATO M12-6H					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3564	TR1 Altezza lamatura Foglio 4 D-8 SEZ.TR1-TR1	143,000 mm	142,900	143,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331311

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

07.07.2009 / Vito Fiore

Operazione: 0040 Lavorazione posizione di serraggio 2

Data emissione: 16.07.2009 / Luigi Landriscina

Centro di lavoro: BAZ13102 PRELAVORAZIONE 3° SCATOLA FRIZIONE

Data aggiornamento:

GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut	Metodi di gestione / Documentazione
3574	TR2 Posizione filettatura foro Foglio 4 D-6 SEZ. TR2-TR2	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3584	TR2 Profondità nocciolo foro (passante) Foglio 4 D-6 SEZ. TR2-TR2				MIR-411115 TAMPONE FILETTATO M12-6H	1	pz a turno/mac.						
3594	TR2 Profondità filettatura foro (passante) Foglio 4 D-6 SEZ. TR2-TR2				MIR-411115 TAMPONE FILETTATO M12-6H					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3604	TR2 Altezza lamatura Foglio 4 D-6 SEZ. TR2-TR2	154,260 mm	154,160	154,360	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3614	Z1 Angolo foro Foglio 4 B-9 SEZ. Z1-Z1	60,0 deg	59,9	60,1	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3624	Z1 Cono foro Foglio 4 B-9 SEZ. Z1-Z1	144,910 mm	144,760	145,060	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3634	Z1 Forma foro Foglio 4 B-9 SEZ. Z1-Z1	0,150 mm	0,000	0,150	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3644	Z1 Altezza foro Foglio 4 B-9 SEZ. Z1-Z1	4,000 mm	3,200	4,800	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3654	Z2 Angolo foro Foglio 4 B-7 SEZ. Z2-Z2	60,0 deg	59,9	60,1	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3664	Z2 Cono foro Foglio 4 B-7 SEZ. Z2-Z2	171,110 mm	170,960	171,260	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3674	Z2 Forma foro Foglio 4 B-7 SEZ. Z2-Z2	0,150 mm	0,000	0,150	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3684	Z2 Altezza foro Foglio 4 B-7 SEZ. Z2-Z2	4,000 mm	3,200	4,800	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331311

Descrizione: Scatola Frizione

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

Operazione: 0040 Lavorazione posizione di serraggio 2

07.07.2009 / Vito Fiore

Centro di lavoro: BAZ13102 PRELAVORAZIONE 3° SCATOLA FRIZIONE

Data aggiornamento:

16.07.2009 / Luigi Landhiscina

3694	GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut	Metodi di gestione / Documentazione
		Z3 Altezza foro Foglio 4 B-5 SEZ.Z3-Z3	4,000 mm	3,200	4,800	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
		Z3 Forma foro Foglio 4 B-5 SEZ.Z3-Z3	0,150 mm	0,000	0,150	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
		Z3 Angolo foro Foglio 4 B-5 SEZ.Z3-Z3	60,0 deg	59,9	60,1	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
		Z3 Cono foro Foglio 4 B-5 SEZ.Z3-Z3	161,732 mm	161,582	161,882	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
	M	P2 Posizione foro	0,100 mm	0,000	0,200	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO								CR2: protocollo macchina 3D
	M	P2 Diametro foro	20,000 mm	19,972	19,993	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO								CR2: protocollo macchina 3D
		P2 Posizione filettatura	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO								CR2: protocollo macchina 3D
		P2 Profondità filettatura	16,000 mm	15,000	17,000	MIR-453588 TAMPONE FILETTATO P-NP M22x1.5-6H								CR2: protocollo macchina 3D

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331311
 Descrizione: Scatola Frizione
 Operazione: 0060 Lavaggio
 Centro di lavoro: ORE13105 LAVAGGIO SCATOLE FRIZIONE
 Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi
 Indice del disegno finito:
 Data emissione: 07.07.2009 / Vito Fiore
 Data aggiornamento: 07.07.2009 / Vito Fiore

0001	Caratteristica	Misura nomin.	L7I	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut	Metodi di gestione / Documentazione
0001	Privo di olio e trucioli												
0011	Concentrazione detergente (titolazione alcalimetrica)	1,50 %	1,00	3,00	MPA-450189 CAMPIONE PER LABORATORIO CHIMICO	1		1	pz per settimana				CR2: Tabella di registrazione dati
0021	Controllo olio estraneo (misura volumetrica)	0,3 %	0,0	0,3	MPA-450189 CAMPIONE PER LABORATORIO CHIMICO	1		1	pz per settimana				CR2: Tabella di registrazione dati
0031	Controllo olio emulsivo (separato acido)	2,5 %	0,0	2,5	MPA-450189 CAMPIONE PER LABORATORIO CHIMICO	1		1	pz per settimana				CR2: Tabella di registrazione dati
0041	conduttività	3000 µS/cm		3000	MPA-450189 CAMPIONE PER LABORATORIO CHIMICO	1		1	pz per settimana				CR2: Tabella di registrazione dati
0051	Controllo durezza acqua di rabbocco	2,0 °F	1,5	2,5	MPA-450189 CAMPIONE PER LABORATORIO CHIMICO	1		1	pz per settimana				CR2: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331311
 Descrizione: Scatola Frizione
 Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi
 Indice del disegno finito:
 Data emissione: 07.07.2009 / Vito Fiore
 Data aggiornamento: 07.07.2009 / Vito Fiore

Operazione: 0070 Controllo tenuta
 Centro di lavoro: MMD13104 PROVA DI TENUTA SCATOLA FRIZIONE

n. Sape Identific.	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut	Metodi di gestione / Documentazione
0001	Prova di tenuta in aria	0,000 cm3	0,000	12,000	MMD-412300 DISPOSITIVO DI PROVA TENUTA	1	100% di pezzi						CR1: carta x/R