circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo

GETRAG

PP Produzione GPS

Materiale: 2500354800 — Indice del disegno finito:

Descrizione: Scatola frizione — Stato:Rilasciato Produzione + Calcolo costi — Data emissione: 10.11.2011 / Stefano Billi

Operazione: 0030 Lavorazione posizione disserraggio 1 — Data aggiornamento: 20.02.2012 / Luigi Landriscina

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

n. SAP ID Interno	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
0001		Controllo visivo"				MIR-453852 TAMPONE DI MISURA ø 12,78			1	pz a cambio utensile				CR1: no documentazione CR2: Tabella di registrazione dati
0003		Angolo asse K-M Foglio1 I-11	52,363 mm	52,263	52,463	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: protocollo macchina 3D
0130	M	J Diametro foro ø10F7 Foglio 2 B-14 Sez.J-J	10,000 mm	10,013	10,028	MIR-415452 TAMPONE DI MISURA ø 10 F7	1	pz a cambio utensile						CR1: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
						MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		
0330		J Profondità foro con smusso 1 x 30° Foglio 2 B-14 Sez.J-J	12,000 mm	11,800	12,200	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1	pz a cambio utensile						CR1: Tabella di registrazione dati
0340	M	J Posizione rispetto H/D/J-R Foglio 2 B-14 Sez.J-J	0,060 mm	0,000	0,060	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: protocollo macchina 3D
0350		J Perpendicolarità rispetto H Foglio 2 C-14 Sez.J-J	0,030 mm	0,000	0,030	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: protocollo macchina 3D
0370		J Posizione rispetto CP-CP1-RP1-RP2 Foglio 2 B-14 Sez.J-J	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
0530	M	R Diametro foro ø10F7 con smusso 1 x 30° 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 cambio utensile						CR1: Tabella di registrazione dati Misu: macchina 3D data di base
						MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		
0540		R Profondità foro Foglio 2 B-16 Sez.R-R	12,000 mm	11,800	12,200	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1	pz a cambio utensile						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	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: protocollo macchina 3D

3/0 ŦS2

Istruzioni di controllo

GETRAG

PP Produzione GPS

Materiale: 2500354800 — Indice del disegno finito:

Descrizione: Scatola frizione — Stato:Rilasciato Produzione + Calcolo costi — Data emissione: 10.11.2011 / Stefano Billi

Operazione: 0030 Lavorazione posizione diserraggio 1 — Data aggiornamento: 20.02.2012 / Luigi Landriscina

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

n. SAP ID Interno	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
2202		R Perpendicolarità rispetto H 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 CP-CP1-RP1-RP2 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
2206	M	M Diametro foro ø12,78 (solo per variante 2500354800) Foglio 2 B-10 Sez.M-M.	12,780 mm	12,767	12,793	MIR-453914 tampone di misura diam:12,78			1	pz a turno/mac .				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
						MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		
2207	M	M Diametro foro ø12,75 (solo per variante 2500353202) Foglio 2 B-10 Sez.M-M	12,750 mm	12,737	12,763	MIR-453835 TAMPONE DI MISURA ø 12,75			1	pz a turno/mac .				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: macchina 3D data di base
						MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		
2208		M Smusso foro Foglio 2 B-10 Sez.M-M	45,0 deg	44,7	45,3	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2210		M Profondità precamera ø12.78 (solo per variante 2500354800) Foglio 2 B-10 Sez.M-M	9,750 mm	9,650	9,850	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2237		M Profondità precamera ø12.75 (solo per variante 2500353202) Foglio 2 B-10 Sez.M-M	7,600 mm	7,400	7,800	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac .		Misu: Tabella di registrazione dati
2239	M	M Posizione ø12.78 rispetto G/D/K-M (solo per variante 2500354800) Foglio 2 B-10 Sez.M-M	0,060 mm	0,000	0,060	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: protocollo macchina 3D

Istruzioni di controllo

GETRAG

PP Produzione GPS

Materiale: 2500354800 — Indice del disegno finito:

Descrizione: Scatola frizione — Stato:Rilasciato Produzione + Calcolo costi — Data emissione: 10.11.2011 / Stefano Billi

Operazione: 0030 Lavorazione posizione disenraggio 1 — Data aggiornamento: 20.02.2012 / Luigi Landriscina

Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

n. SAP ID/dsno	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
2241	M	M Posizione ø12.75 rispetto G/D/K-M (solo per variante 2500353202) Foglio 2 B-10 Sez.M-M	0,060 mm	0,000	0,060	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-10 Sez.M-M	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
2244		M Rugosità Foglio 2 B-10 Sez.M-M	5,0 µm	0,0	10,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2249		M Profondità di filettatura (Passante) Foglio 2 B-10 Sez.M-M				MIR-411111 TAMPONE FILETTATO M10-6H			1	pz a turno/mac .				CR2: Tabella di registrazione dati
2253		M Profondità di nocciolo (Passante) Foglio 2 B-10 Sez.M-M				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-10 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
2286		M1 Diametro foro ø11,00 (solo per variante 2500353202) Foglio 2 B-10 Sez.M-M	11,000 mm	10,800	11,200	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO			1	pz a cambio utensile	1	pz per giorno		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo di misura
2288		M1 Profondità precamera ø11 (solo per variante 2500353202) Foglio 2 B-10 Sez.M-M	10,600 mm	10,400	10,800		1	pz a turno/mac .						
							1	pz a turno/mac .						
2290		K Diametro foro 12.78 (solo per variante 2500354800) Foglio 2 B-12 Sez.K-K	12,780 mm	12,767	12,793	MIR-453914 tampone di misura diam:12,78			1	pz a cambio utensile				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: Tabella di registrazione dati
						MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		

Istruzioni di controllo

GETRAG

PP Produzione GPS

Materiale: 2500354800
Descrizione: Scatola frizione — Stato:Rilasciato Produzione + Calcolo costi
Operazione: 0030 Lavorazione posizione diserraggio 1
Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:
Data emissione: 10.11.2011 / Stefano Billi
Data aggiornamento: 20.02.2012 / Luigi Landriscina

n. SAP 10 interno	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
2294	M	K Diametro foro 12.75 (solo per variante 2500353202) Foglio 2 B-12 Sez.K-K	12,750 mm	12,737	12,763	MIR-453627 TAMPONE DI MISURA ø12.887±0.014	1	pz a cambio utensile						Misu: protocollo macchina 3D
						MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		
2304		K Smusso foro Foglio 2 B-12 Sez.K-K	45,0 deg	44,7	45,3	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2306		K Profondità foro 12.78 (solo per variante 2500354800) Foglio 2 B-12 Sez.K-K	9,750 mm	9,650	9,850		1	pz a cambio utensile						
							1	pz a cambio utensile						
2314		K Profondità foro 12.75 (solo per variante 2500353202) Foglio 2 B-12 Sez.K-K	12,300 mm	12,100	12,500	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac .		Misu: Tabella di registrazione dati
2316	M	K ø12.78posizione rispetto G-D-K-M (solo per variante 2500354800) Foglio 2 B-12 Sez.K-K	0,060 mm	0,000	0,060	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: protocollo macchina 3D
2324	M	K ø12.75 posizione rispetto G-D-K-M (solo per variante 2500353202) Foglio 2 B-12 Sez.K-K	0,060 mm	0,000	0,060	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	0,030 mm	0,000	0,030	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 M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: protocollo macchina 3D
2346		K Diametro foro ø11.2 (solo per variante 2500354800) Foglio 2 B-12 Sez.K-K	11,200 mm	10,950	11,450			pz a cambio utensile	0.00		1.00			Misu: protocollo macchina 3D
2354		K Diametro foro ø11.75 (solo per variante 2500353202) Foglio 2 B-12 Sez.K-K	11,750 mm	11,550	11,950	MIR-453639 TAMPONE DI MISURA ø11.5 H7			1	pz a cambio utensile				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D

Istruzioni di controllo

GETRAG

PP Produzione GPS

Materiale: 2500354800
Descrizione: Scatola frizione
Stato:Rilasciato Produzione + Calcolo costi
Operazione: 0030 Lavorazione posizione disserraggio 1
Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:
Data emissione: 10.11.2011 / Stefano Billi
Data aggiornamento: 20.02.2012 / Luigi Landriscina

n. SAP ID Interno	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
						MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz per giorno		
2374	M	Diametro foro "D" ø68N6 Foglio 2 H-7 Sez.DF-DF	68,000 mm	67,067	67,086	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
						MIR-453623 TAMPONE DI MISURA ø68N6			1	pz a cambio utensile				
2384		Smusso foro "D"68N6 prof.1,7 Foglio 2 H-7 Sez.DF-DF	30,0 deg	27,0	33,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2394		Distanza flangia "H" battuta "D" 68N6 Foglio 2 H-7 Sez.DF-DF	8,500 mm	8,470	8,530	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: protocollo macchina 3D
2404		Posizione "D" 68N6 rispetto CP/RP1/RP1-RP2 Foglio 2 H-7 Sez.DF-DF	0,300 mm	0,000	0,300	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz per giorno		Misu: protocollo macchina 3D
2414		Perpendicolarità foro "D"68N6 rispetto "H" Foglio 2 H-7 Sez.DF-DF	0,030 mm	0,000	0,030	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz per giorno		Misu: protocollo macchina 3D
2424		Rugosità foro "D"68N6 6.3 max Foglio 2 H-7 Sez.DF-DF	6,3 µm	0,0	6,3	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2434		Circolarità "D" 68N6 Foglio 2 H-7 Sez.DF-DF	0,010 mm	0,000	0,010	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz per giorno		Misu: protocollo macchina 3D
2444		Linearità foro "D" 68N6 Foglio 2 H-7 Sez.DF-DF	0,006 mm	0,000	0,006	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz per giorno		Misu: protocollo macchina 3D
2454		Profondità foro "D" 68N6 Foglio 2 H-7 Sez.DF-DF	14,500 mm	14,400	14,600	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz per giorno		Misu: protocollo macchina 3D
2474	M	Parallelismo battuta foro "D" 68N6 risp. flangia "H" Foglio 2 H-7 Sez.DF-DF	0,030 mm	0,000	0,030	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: protocollo macchina 3D

Istruzioni di controllo

GETRAG

PP Produzione GPS

Materiale: 2500354800
Descrizione: Scatola frizione
Stato:Rilasciato Produzione + Calcolo costi
Operazione: 0030 Lavorazione posizione diserraggio 1
Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:
Data emissione: 10.11.2011 / Stefano Billi
Data aggiornamento: 20.02.2012 / Luigi Landriscina

n. SAP 10/Interno	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
2484	M	diametro foro "D" ø62H8 Foglio 2 H-7 Sez.DF-DF	62,000 mm	62,000	62,046	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
						MIR-453622 TAMPONE LISCIO P/NP ø61±0.3			1	pz a cambio utensile				
2494		Smusso foro "D" ø62H8 Foglio 2 H-7 Sez.DF-DF	20,0 deg	17,0	23,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2504	M	Concentricità foro "D" ø62H8 Foglio 2 H-7 Sez.DF-DF	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: protocollo macchina 3D
2514	M	D Rugosità foro ø62H8 Foglio 2 H-7 Sez.A-A	13,0 µm	10,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a turno/mac .		Misu: Tabella di registrazione dati
2516		Rugosità Rmax. foro "D" ø62H8 Foglio 2 H-7 Sez.DF-DF	25,0 µm	0,0	25,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					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	1,4	2,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2574		D Smusso foro ø68N6 Foglio 2 H-7 Sez.DF-DF	1,7 mm	1,5	1,9	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2584		Flangia "D" foro ø72.1 distanza flangia E Foglio 2 H-7 Sez.DF-DF	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		Distanza "H" flangie CP1-CP2-CP3 Foglio 2 A-6 Sez.CP1-CP1	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

Istruzioni di controllo

GETRAG

PP Produzione GPS

Materiale: 2500354800
Descrizione: Scatola frizione — Stato:Rilasciato Produzione + Calcolo costi
Operazione: 0030 Lavorazione posizione disenraggio 1
Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:
Data emissione: 10.11.2011 / Stefano Billi
Data aggiornamento: 20.02.2012 / Luigi Landriscina

n. SAP 10 Interno	GN 30110	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
2604		Planarità flangia "H" Foglio 2 I-5 Sez.DF-DF	0,050 mm	0,000	0,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz per giorno		Misu: protocollo macchina 3D
2614	M	Planarità flangia "H" 0,03/100 Foglio 2 I-5 Sez.DF-DF	0,03 mm	0,00	0,03	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: protocollo macchina 3D
2624		Parallelismo flangia "H"rispetto a Flagia "CP" Foglio 2 I-5 Sez.DF-DF	0,3 mm	0,0	0,3	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz per giorno		Misu: protocollo macchina 3D
2634	M	Rugosità flangia "H" Foglio 2 I-5 Sez.DF-DF	10,0 µm	5,0	15,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a turno/mac .		Misu: Tabella di registrazione dati
2644	M	Rugosità max. flangia "H" Foglio 2 I-5 Sez.DF-DF	25,0 µm	0,0	25,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a turno/mac .		Misu: Tabella di registrazione dati
2674	M	Parallelismo flangia "G" rispetto a flangia "H" Foglio 2 J-1 Sez.DF-DF	0,08 mm	0,00	0,08	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: protocollo macchina 3D
2684		G Rugosità flangia Foglio 2 J-1 Sez.DF-DF	16,0 µm	0,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2686	M	Altezza flangia "G-H" (solo per variante 2500354800) Foglio 2 J-1 Sez.DF-DF	180,400 mm	180,360	180,440	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: protocollo macchina 3D
2694		Altezza flangia "G-H" Foglio 2 J-1 Sez.DF-DF	183,90 mm	183,86	183,94	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac .		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
						MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		
2704		Diametro foro "F" ø64 Foglio 2 J-3 SEZ.DF-DF	64,0 mm	63,7	64,3	MIR-453622 TAMPONE LISCIO P/NP ø61±0.3			1	pz a cambio utensile				CR2: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo

GETRAG

PP Produzione GPS

Materiale: 2500354800
Descrizione: Scatola frizione — Stato:Rilasciato Produzione + Calcolo costi
Operazione: 0030 Lavorazione posizione disinnaggio 1
Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:
Data emissione: 10.11.2011 / Stefano Billi
Data aggiornamento: 20.02.2012 / Luigi Landriscina

n. SAP (Interno	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
2714		Altezza flangia "H" rispetto lamatura "F"_64 Foglio 2 I-3 SEZ.DF-DF	117,4 mm	117,3	117,5	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz per giorno		Misu: protocollo macchina 3D
2724		Smusso foro "F" ø55H8 Foglio 2 I-3 Sez.DF-DF	1,7 mm	1,4	2,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2734	C	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	pz a cambio utensile				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
						MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		
2736		F Profilo gola scarico Particolare F1 Foglio 2 F-1				MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz per settimana	X	Misu: Tabella di registrazione dati
2744	C	F Rugosità foro ø55H8 Foglio 2 K-2 Sez.A-A	1,8 µm	1,2	2,5	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2746		F Rugosità Rmax. foro ø55H8 Foglio 2 H-7 Sez.A-A	µm	0,0	25,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile	X	Misu: Tabella di registrazione dati
2754		F Smusso foro ø55H8 Foglio 2 I-3 Sez.A-A	27,0 deg	24,0	30,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV			1	pz a cambio utensile				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					1	pz a turno/mac .		Misu: protocollo macchina 3D
2766		F Altezza lamatura foro ø55H8 Foglio 2 H-2 Sez.DF-DF	117,400 mm	117,300	117,500	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac .		Misu: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo

GETRAG

PP Produzione GPS

Materiale: 2500354800
Descrizione: Scatola frizione Stato:Rilasciato Produzione + Calcolo costi
Operazione: 0030 Lavorazione posizione diserraggio 1
Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:
Data emissione: 10.11.2011 / Stefano Billi
Data aggiornamento: 20.02.2012 / Luigi Landriscina

n. SAP ID/date	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
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					1	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					1	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 M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		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					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2814		F Smusso foro ø65 Foglio 2 H-3 Sez.A-A	30,0 deg	27,0	33,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
2824	M	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 cambio utensile				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
						MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		
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 M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo

GETRAG

PP Produzione GPS

Materiale: 2500354800
Descrizione: Scatola frizione
Stato:Rilasciato Produzione + Calcolo costi
Operazione: 0030 Lavorazione posizione disinnaggio 1
Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:
Data emissione: 10.11.2011 / Stefano Billi
Data aggiornamento: 20.02.2012 / Luigi Landriscina

n. SAP ID Interno	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
2864	M	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	50,800	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	48,800	49,200	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
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 a cambio utensile		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 a cambio utensile		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 a cambio utensile		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 a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo

GETRAG

PP Produzione GPS

Materiale: 2500354800
Descrizione: Scatola frizione Stato:Rilasciato Produzione + Calcolo costi
Operazione: 0030 Lavorazione posizione diserraggio 1
Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:
Data emissione: 10.11.2011 / Stefano Billi
Data aggiornamento: 20.02.2012 / Luigi Landriscina

n.SAP 10/interno	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
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
						MIR-453625 TAMPONE DI MISURA ø60R6			1	pz a cambio utensile				
2994		S 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
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
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 cambio utensile		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	50,800	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

Istruzioni di controllo

GETRAG

PP Produzione GPS

Materiale: 2500354800
Descrizione: Scatola frizione — Stato:Rilasciato Produzione + Calcolo costi
Operazione: 0030 Lavorazione posizione disinnesto 1
Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:
Data emissione: 10.11.2011 / Stefano Billi
Data aggiornamento: 20.02.2012 / Luigi Landriscina

n. SAP Interno	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
3074		L Profondità foro ø51 Foglio 2 D-7 Vista L1	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
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 a cambio utensile		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 cambio utensile		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 a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
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 a cambio utensile		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	M	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 cambio utensile				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
						MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		

Istruzioni di controllo

GETRAG

PP Produzione GPS

Materiale: 2500354800
Descrizione: Scatola frizione — Stato:Rilasciato Produzione + Calcolo costi
Operazione: 0030 Lavorazione posizione dserraggio 1
Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:
Data emissione: 10.11.2011 / Stefano Billi
Data aggiornamento: 20.02.2012 / Luigi Landriscina

n. SAP 10digitsno	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
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 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
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 cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
3194	M	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/GW2/GW4-9/GW12/GW13/GW20-22 (Passante) (solo per variante 2500354800) Foglio 3 J-15 SEZ.H-H				MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz per giorno		Misu: Tabella di registrazione dati
3224		GW1/GW2/GW4-9/GW12/GW13/GW20-22 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/GW2/GW4-9/GW12/GW13/GW20-22 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		GW10-11/GW13/GW15/GW19 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		DB16/DB17 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		DB16/DB17 Posizione fori Foglio 3 K-11 SEZ.H2-H2	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

GETRAG

PP Produzione GPS

Materiale: 2500354800
Descrizione: Scatola frizione
Stato:Rilasciato Produzione + Calcolo costi
Operazione: 0030 Lavorazione posizione disinnesto 1
Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:
Data emissione: 10.11.2011 / Stefano Billi
Data aggiornamento: 20.02.2012 / Luigi Landriscina

n. SAP ID Interno	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
3294		GW10-11/GW13/GW1 Profondità filettature Foglio 3 K-13 SEZ.H1-H1	18,5 mm	18,0	19,2	MIR-411106 TAMPONE FILETTATO M8-6H			1	pz a turno/mac .				CR2: Tabella di registrazione dati
3334		GW18 Profondità di filettatura foro Foglio 3 K-8 SEZ.H3-H3	33,000 mm	32,000	34,250	MIR-411106 TAMPONE FILETTATO M8-6H			1	pz a turno/mac .				CR2: Tabella di registrazione dati
3344		GW18 Posizione foro 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
3346		GW18 Profondità di Nocciolo foro	35,000 mm	34,000	36,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac .		Misu: Tabella di registrazione dati
3348		FW1/FW3 Profondità di nocciolo fori (solo per variante 2500354800) Foglio 3 J-6 SEZ.FW1-FW1	18,000 mm	17,000	19,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac .		Misu: Tabella di registrazione dati
3354		Foglio 3 J-6 SEZ.D1-D1 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		FW1/FW3 Profondità di filettatura 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		FW1/FW3 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/S1 Angolo2 fori Foglio 1 G-12	24,5 deg	23,5	25,5	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: protocollo macchina 3D

Istruzioni di controllo

GETRAG

PP Produzione GPS

Materiale: 2500354800
Descrizione: Scatola frizione Stato:Rilasciato Produzione + Calcolo costi
Operazione: 0030 Lavorazione posizione disarraggio 1
Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:
Data emissione: 10.11.2011 / Stefano Billi
Data aggiornamento: 20.02.2012 / Luigi Landriscina

n. SAP (Interno	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
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
						MIR-415460 TAMPONE DI MISURA ø 16			1	pz a cambio utensile				
3454		SD1 Rugosità foro Foglio 3 H-15 SEZ.SD1-SD1	16,0 µm	0,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
3464		SD1 Smusso foro Foglio 3 H-15 SEZ.SD1-SD1	2,0 mm	1,7	2,3	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		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 a cambio utensile		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

Istruzioni di controllo

GETRAG

PP Produzione GPS

Materiale: 2500354800
Descrizione: Scatola frizione — Stato:Rilasciato Produzione + Calcolo costi
Operazione: 0030 Lavorazione posizione disenraggio 1
Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:
Data emissione: 10.11.2011 / Stefano Billi
Data aggiornamento: 20.02.2012 / Luigi Landriscina

n. SAP ID Interno	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
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
						MIR-415460 TAMPONE DI MISURA ø 16			1	pz a cambio utensile				
3534		SD2 Rugosità foro Foglio 3 H-13 SEZ.SD2-SD2	16,0 µm	0,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		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 a cambio utensile		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 a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
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
						MIR-415452 TAMPONE DI MISURA ø 10 F7			1	pz a cambio utensile				

Istruzioni di controllo

GETRAG

PP Produzione GPS

Materiale: 2500354800
Descrizione: Scatola frizione Stato:Rilasciato Produzione + Calcolo costi
Operazione: 0030 Lavorazione posizione disenraggio 1
Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:
Data emissione: 10.11.2011 / Stefano Billi
Data aggiornamento: 20.02.2012 / Luigi Landriscina

n. SAP Interno	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
3614		DG1 Rugosità foro Foglio 3 H-9 SEZ.DG1-DG1	16,0 µm	0,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		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
3664	M	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
						MIR-415739 TAMPONE DI MISURA ø 8			1	pz a cambio utensile				
3674		DG2 Rugosità foro Foglio 3 H-10 SEZ.DG1-DG1	16,0 µm	0,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		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					1	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					1	pz a turno/mac .		Misu: Tabella di registrazione dati
3704	M	DG4 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

Istruzioni di controllo

GETRAG

PP Produzione GPS

Materiale: 2500354800
Descrizione: Scatola frizione
Stato:Rilasciato Produzione + Calcolo costi
Operazione: 0030 Lavorazione posizione disenraggio 1
Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:
Data emissione: 10.11.2011 / Stefano Billi
Data aggiornamento: 20.02.2012 / Luigi Landriscina

n. SAP 10 interno	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
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					1	pz a turno/mac .		Misu: protocollo macchina 3D
3724	M	DG4 Diametro foro Foglio 3 H-6 SEZ.DG2-DG2	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
						MIR-415452 TAMPONE DI MISURA ø 10 F7			1	pz a cambio utensile				
3734		DG4 Rugosità foro Foglio 3 H-6 SEZ.DG2-DG2	16,0 µm	0,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		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					1	pz a turno/mac .		Misu: protocollo macchina 3D
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	M	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	M	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 cambio utensile				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
						MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		
3794		DG3 Rugosità foro Foglio 3 H-6 SEZ.DG2-DG2	16,0 µm	0,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo

GETRAG

PP Produzione GPS

Materiale: 2500354800
Descrizione: Scatola frizione
Stato:Rilasciato Produzione + Calcolo costi
Operazione: 0030 Lavorazione posizione disarraggio 1
Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:
Data emissione: 10.11.2011 / Stefano Billi
Data aggiornamento: 20.02.2012 / Luigi Landriscina

n. SAP 10 interne	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
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	M	T2 Posizione foro Foglio 5 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 5 H-3 SEZ.T2-T2	13,850 mm	13,850	13,893	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
						MIR-453628 TAMPONE DI MISURA ø13.85 H9			1	pz a cambio utensile				
3844		T2 Altezza foro rispetto H Foglio 5 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 5 H-3 SEZ.T2-T2	16,0 µm	0,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
3864		T2 Altezza smusso Foglio 5 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 5 H-3 SEZ.T2-T2	15,0 mm	12,0	18,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
3884		T4 Posizione foro Foglio 5 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 5 G-2 SEZ.T2-T2	19,000 mm	18,500	20,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac .		Misu: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo

GETRAG

PP Produzione GPS

Materiale: 2500354800
Descrizione: Scatola frizione
Stato:Rilasciato Produzione + Calcolo costi
Operazione: 0030 Lavorazione posizione diserraggio 1
Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:
Data emissione: 10.11.2011 / Stefano Billi
Data aggiornamento: 20.02.2012 / Luigi Landriscina

n. SAP ID Interno	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
3904		T4 Profondità di filettatura Foglio 5 G-2 SEZ.T2-T2	16,000 mm	16,000	16,500	MIR-411103 TAMPONE FILETTATO M6-6H			1	pz a turno/mac .				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	pz a cambio utensile				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
						MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		
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 cambio utensile		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 cambio utensile				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D

Istruzioni di controllo

GETRAG

PP Produzione GPS

Materiale: 2500354800
Descrizione: Scatola frizione — Stato:Rilasciato Produzione + Calcolo costi
Operazione: 0030 Lavorazione posizione disarraggio 1
Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:
Data emissione: 10.11.2011 / Stefano Billi
Data aggiornamento: 20.02.2012 / Luigi Landriscina

n. SAP ID interno	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
						MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		
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 cambio utensile		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
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 cambio utensile				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
						MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		
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 cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo

GETRAG

PP Produzione GPS

Materiale: 2500354800
Descrizione: Scatola frizione — Stato:Rilasciato Produzione + Calcolo costi
Operazione: 0030 Lavorazione posizione disenraggio 1
Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:
Data emissione: 10.11.2011 / Stefano Billi
Data aggiornamento: 20.02.2012 / Luigi Landriscina

n. SAP Interno	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
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 cambio utensile				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
						MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		
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
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 M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
4154	C	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	C	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
						MIR-415754 TAMPONE DI MISURA ø 12 E 7				100% di pezzi				
4174		P1 Rugosità foro Foglio 3 B-9 SEZ.P1-P1	10,0 µm	0,0	10,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		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

Istruzioni di controllo

GETRAG

PP Produzione GPS

Materiale: 2500354800
Descrizione: Scatola frizione Stato:Rilasciato Produzione + Calcolo costi
Operazione: 0030 Lavorazione posizione disserraggio 1
Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:
Data emissione: 10.11.2011 / Stefano Billi
Data aggiornamento: 20.02.2012 / Luigi Landriscina

n. SAP ID Interno	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
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	C	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	C	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 cambio utensile		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
4234		P18H7 Rugosità foro Foglio 3 B-14 SEZ.P-P	10,0 µm	0,0	10,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
4244		P18H7 Profondità foro Foglio 3 B-14 SEZ.P-P	9,500 mm	9,400	9,600	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 cambio utensile		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 M4PI/R.T.					1	pz a turno/mac .		Misu: Tabella di registrazione dati
4276		21R7 Rmax Foglio 2 H-7 Sez.A-A	25,0 µm	0,0	25,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile	X	Misu: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo

GETRAG

PP Produzione GPS

Materiale: 2500354800
Descrizione: Scatola frizione
Stato:Rilasciato Produzione + Calcolo costi
Operazione: 0030 Lavorazione posizione dserraggio 1
Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:
Data emissione: 10.11.2011 / Stefano Billi
Data aggiornamento: 20.02.2012 / Luigi Landriscina

n. SAP ID Interno	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
4284		21R7 Angolo smusso Foglio 3 B-14 SEZ.P-P	20,0 deg	17,0	23,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
4294		18H9 Posizione foro Foglio 3 B-14 SEZ.P-P	0,400 mm	0,000	0,400	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 cambio utensile		Misu: protocollo macchina 3D
4306		G1 Posizione foro (solo per variante 2500354800) Foglio 5 K-15 SEZ.G1-G1	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: Tabella di registrazione dati
4314		G1/G12 Posizione foro Foglio 5 K-15 SEZ.G1-G1	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: protocollo macchina 3D
4316		G1 Profondità di nocciolo (solo per variante 2500354800) Foglio 5 K-15 SEZ.G1-G1	42,000 mm	41,000	43,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac .		Misu: Tabella di registrazione dati
4318		G1 Profondità di filettatura (solo per variante 2500354800) Foglio 5 K-15 SEZ.G1-G1	27,000 mm	26,000	28,000	MIR-411111 TAMPONE FILETTATO M10-6H			1	pz a turno/mac .				CR2: Tabella di registrazione dati
4324		G1/G12 Profondità di filettatura Foglio 5 K-15 SEZ.G1-G1	46,000 mm	45,000	47,000	MIR-411111 TAMPONE FILETTATO M10-6H			1	pz a turno/mac .				CR2: Tabella di registrazione dati
4334		G1/G12 Profondità di nocciolo Foglio 5 K-15 SEZ.G1-G1	55,000 mm	54,000	56,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac .		Misu: Tabella di registrazione dati
4336		G2/G3/G4 Posizione foro	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: protocollo macchina 3D
4344		G2/G3/G4 Profondità di filettature Foglio 5 K-13 SEZ.G4-G4	26,000 mm	25,000	27,000	MIR-411111 TAMPONE FILETTATO M10-6H			1	pz a turno/mac .				CR2: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo

GETRAG

PP Produzione GPS

Materiale: 2500354800
Descrizione: Scatola frizione Stato:Rilasciato Produzione + Calcolo costi
Operazione: 0030 Lavorazione posizione diserraggio 1
Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:
Data emissione: 10.11.2011 / Stefano Billi
Data aggiornamento: 20.02.2012 / Luigi Landriscina

n. MP /Interno	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
4354		G2/G3/G4 Pofondità di nocciolo Foglio 5 K-11 SEZ.G5-G5	31,000 mm	30,000	32,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac .		Misu: Tabella di registrazione dati
4356		G2/G3/G6/G7/G8 Posizione foro (solo per variante 2500354800) Foglio 5 K-10 SEZ.G2-G2 SEZ.G3-G3 SEZ.G8-G8	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: protocollo macchina 3D
4364	M	G6/G7/G8/G9/G10 Posizione foro Foglio 5 K-10 SEZ.G2-G2 SEZ.G3-G3 SEZ.G8-G8	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: protocollo macchina 3D
4366		G2/G3/G6/G7/G8 Diametro fori (solo per variante 2500354800) Foglio 5 K-10 SEZ.G2-G2 SEZ.G3-G3 SEZ.G8-G8	11,200 mm	10,950	11,450	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: protocollo macchina 3D
4374	M	G6/G8 Diametro foro Foglio 5 K-10 SEZ.G6-G6	14,100 mm	14,000	14,300	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: protocollo macchina 3D
4384		G7/G9/G10 Diametro foro Foglio 5 K-10 SEZ.G6-G6	11,100 mm	11,000	11,300	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: protocollo macchina 3D
4386		G4/G10 Profondità foro (passante) (solo per variante 2500354800) Foglio 5 K-10 SEZ.G4-G4 SEZ.G10-G10				MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac .		Misu: Tabella di registrazione dati
4388		G4/G10 Profondità filettatura (passante) (solo per variante 2500354800) Foglio 5 K-10 SEZ.G4-G4 SEZ.G10-G10				MIR-411111 TAMPONE FILETTATO M10-6H			1	pz a turno/mac .				CR2: Tabella di registrazione dati
4394		G6/G7/G8/G9/G10 Profondità foro (Passante) Foglio 5 K-8 SEZ.G8-G8				MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac .		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					1	pz a turno/mac .		Misu: protocollo macchina 3D

Istruzioni di controllo

GETRAG

PP Produzione GPS

Materiale: 2500354800
Descrizione: Scatola frizione — Stato:Rilasciato Produzione + Calcolo costi
Operazione: 0030 Lavorazione posizione diserraggio 1
Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:
Data emissione: 10.11.2011 / Stefano Billi
Data aggiornamento: 20.02.2012 / Luigi Landriscina

n.SAP Interno	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
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
4466		D Profondità asola foro (solo per variante 2500354800) Foglio 5 G-2 SEZ.GT-GT	162,210 mm	162,110	162,310	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: protocollo macchina 3D
4474		D Profondità asola foro (solo per variante 2500353202) Foglio 5 K-5 Particolare N	165,710 mm	165,650	165,710	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac .		Misu: Tabella di registrazione dati
4484		DS1/DS2/DS3 Profondità 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 cambio utensile				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
						MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		
4494		DS1/DS2/DS3 Profondità foro Foglio 5 K-2 SEZ.DS1-DS1	4,000 mm	3,900	4,100	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					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 cambio utensile		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 cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo

GETRAG

PP Produzione GPS

Materiale: 2500354800
Descrizione: Scatola frizione Stato:Rilasciato Produzione + Calcolo costi
Operazione: 0030 Lavorazione posizione disenraggio 1
Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:
Data emissione: 10.11.2011 / Stefano Billi
Data aggiornamento: 20.02.2012 / Luigi Landriscina

n. SAP ID Interno	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
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
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	pz a turno/mac .		Misu: Tabella di registrazione dati
4536		DS1/DS2/DS3 Concentricità foro Foglio 5 K-2 SEZ.DS1-DS1	0,2 mm	0,0	0,2	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: protocollo macchina 3D
4544		DS1/DS2/DS3 Posizione foro Foglio 5 K-2 SEZ.DS1-DS1	0,300 mm	0,000	0,300	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					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	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	19,500	20,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac .		Misu: Tabella di registrazione dati
4574		CA11/12, CA21/22 Profondità filettatura foro Foglio 5 I-15 SEZ.CA11-CA11	17,000 mm	17,000	18,250	MIR-411106 TAMPONE FILETTATO M8-6H					1	pz a turno/mac .		Misu: Tabella di registrazione dati
4584		CA13, CA23Posizione foro Foglio 5 I-14 SEZ.CA13-CA13	0,150 mm	0,000	0,150	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					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	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	pz a turno/mac .		Misu: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo

GETRAG

PP Produzione GPS

Materiale: 2500354800
Descrizione: Scatola frizione
Stato:Rilasciato Produzione + Calcolo costi
Operazione: 0030 Lavorazione posizione diserraggio 1
Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:
Data emissione: 10.11.2011 / Stefano Billi
Data aggiornamento: 20.02.2012 / Luigi Landriscina

n.SAP ID Interno	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
4614	M	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	pz a cambio utensile				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
						MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		
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	pz a turno/mac .		Misu: protocollo macchina 3D
4634	M	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	pz a turno/mac .		Misu: protocollo macchina 3D
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 cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
4664		CA14, CA24 Posizione foro Foglio 5 I-11 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	M	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

Istruzioni di controllo

GETRAG

PP Produzione GPS

Materiale: 2500354800
Descrizione: Scatola frizione — Stato:Rilasciato Produzione + Calcolo costi
Operazione: 0030 Lavorazione posizione disenraggio 1
Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:
Data emissione: 10.11.2011 / Stefano Billi
Data aggiornamento: 20.02.2012 / Luigi Landriscina

n. SAP Interno	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
4714	M	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	pz a cambio utensile				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
						MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		
4716		CA15, CA25 Profondità nocciolo foro (solo per variante 2500354800) Foglio 5 F-6 SEZ.CA15-CA15 SEZ.CA25-CA25	10,000 mm	9,800	10,200	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: protocollo macchina 3D
4724		CA15, CA25 Profondità nocciolo foro (solo per variante 2500354800) 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
4726		E Profondità flangia rispetto a G (solo per variante 2500354800) Foglio 5 B-10 SEZ.E-E	160,310 mm	160,250	160,310	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: Tabella di registrazione dati
4734		E Profondità flangia rispetto a G (solo per variante 2500353202) Foglio 5 I-4 SEZ.E-E	163,810 mm	163,750	163,810	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: protocollo macchina 3D
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 M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
4794		RR 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
4804		RR Profondità nocciolo foro (Passante) Foglio 5 E-2 SEZ.PT3-PT3				MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac .		Misu: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo

GETRAG

PP Produzione GPS

Materiale: 2500354800
Descrizione: Scatola frizione Stato:Rilasciato Produzione + Calcolo costi
Operazione: 0030 Lavorazione posizione dserraggio 1
Centro di lavoro: BAZ13101 LAVORAZIONE 1° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito:
Data emissione: 10.11.2011 / Stefano Billi
Data aggiornamento: 20.02.2012 / Luigi Landriscina

n. SAP ID Interno	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
4814		RR Profondità filettatura foro Foglio 5 E-2 SEZ.PT3-PT3	26,000 mm	25,000	27,000	MIR-411115 TAMPONE FILETTATO M12-6H			1	pz a turno/mac .				CR2: Tabella di registrazione dati
4824		RR Profondità flangia rispetto a G Foglio 5 E-2 SEZ.PT3-PT3	82,000 mm	81,500	82,500	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac .		Misu: Tabella di registrazione dati

circuiti di controllo: 1 / 2 / sala di misura

Istruzioni di controllo

GETRAG

PP Produzione GPS

Materiale: 2500354800 — Indice del disegno finito: -

Descrizione: Scatola frizione — Stato:Rilasciato Produzione + Calcolo costi — Data emissione: 10.04.2015 / Stefano Billi

Operazione: 0040 Lavorazione posizione disengaggio 2 — Data aggiornamento: 27.04.2015 / Felice Stizzi

Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE

n.SAP Interno	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
0001		Controllo visivo,presenza di tutte le lavorazioni,aspetto privo di bava e senza danno.					2	pz a turno/mac .						CR1: Tabella di registrazione dati
0003		Controllo primo pezzo secondo proc.operativa N°2.3.1.1 R2 presente a bordo macchina faldone sotto postazione Strumenti di misura.					1	pz a turno/mac .						CR1: protocollo di misura
0040		Foro OD Posizione foro rispetto H/D/J-R su H (+0.5 sovram.) 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		Profondità di filettatura OD M18*1.5(passante) Foglio 4 B-6 SEZ.OD-OD				MIR-411118 TAMPONE FILETTATO M18x1,5-6G	2	pz a turno/mac .	1	pz a cambio utensile				CR1: Tabella di registrazione dati CR2: Tabella di registrazione dati
0072	M	Foro OD_diametro smusso (18.65+/-0.15) Foglio 4 sez.OD-OD	18,650 mm	18,500	18,800	MHM-418252 COMPARATORE DIGITALE 0-13, 1/100	1	pz a cambio utensile	1	pz dopo ogni cambio param. di lavoraz.			X	CR2: Tabella di registrazione dati
0080		Smusso foro OD Foglio 5 C-2 SEZ.U-U	30,000 mm	27,000	33,000	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
0100		Foro OD Altezza foro rispetto a D Foglio 5 C-2 SEZ.U-U	161,276 mm	160,876	161,676	MAI-414258 MACCHINA,MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: protocollo macchina 3D
0110		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		CA1_D1 Diametro foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	24,100 mm	24,100	24,150	MIR-453636 TAMPONE DI MISURA ø24.1+0.05			1	pz a cambio utensile				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
						MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		

Istruzioni di controllo

GETRAG

PP Produzione GPS

Materiale: 2500354800
Descrizione: Scatola frizione Stato:Rilasciato Produzione + Calcolo costi
Operazione: .0040 Lavorazione posizione diserraggio 2
Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito: -
Data emissione: 10.04.2015 / Stefano Billi
Data aggiornamento: 27.04.2015 / Felice Stizzi

n. SAP Interno	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
0310		CA1_D1 Rugosità foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	10,0 µm	0,0	10,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
0390		CA1_D1 Angolo smusso foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	30,0 deg	27,0	33,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
0400		CA1_D1 Altezza smusso foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	1,5 mm	1,4	1,6	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a giorno/macchina	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					1	pz a cambio utensile		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.					1	pz a cambio utensile		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					1	pz a turno/mac .		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
						MIR-453632 TAMPONE LISCIO P/NP ø50.9±0.05			1	pz a cambio utensile				
0780		CA1_D3 Diametro foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	57,000 mm	56,950	57,050	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: protocollo macchina 3D
2501		CA1_D3 Rugosità foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	25,0 µm	0,0	25,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo

GETRAG

PP Produzione GPS

Materiale: 2500354800
Descrizione: Scatola frizione — Stato:Rilasciato Produzione + Calcolo costi
Operazione: 0040 Lavorazione posizione disinnesto 2
Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito: -
Data emissione: 10.04.2015 / Stefano Billi
Data aggiornamento: 27.04.2015 / Felice Stizzi

a.S.P. Intierno	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
2612	M	CA1_D3 Angolo smusso foro Foglio 4 K-8 SEZ.CA1-CA1	45,0 deg	42,0	48,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		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	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: macchina 3D data di base
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 M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		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

Istruzioni di controllo

GETRAG

PP Produzione GPS

Materiale: 2500354800
Descrizione: Scatola frizione
Stato:Rilasciato Produzione + Calcolo costi
Indice del disegno finito: -
Data emissione: 10.04.2015 / Stefano Billi
Operazione: 0040 Lavorazione posizione diserraggio 2
Data aggiornamento: 27.04.2015 / Felice Stizzi
Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE

n.SAP IDiteano	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
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					1	pz a turno/mac .		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
						MIR-453634 TAMPONE LISCIO P/NP ø5.5±0.1			1	pz a cambio utensile				
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	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	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	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	pz a turno/mac .		Misu: Tabella di registrazione dati
2784		CA2 Posizione foro rispetto E/D/CA23-25 Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	0,260 mm	0,000	0,260	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: protocollo macchina 3D
2794		CA2 Rotondità Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	0,015 mm	0,000	0,015	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: protocollo macchina 3D
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	pz a cambio utensile				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
						MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		
2814		CA2_D1 Rugosità foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	10,0 µm	0,0	10,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo

GETRAG

PP Produzione GPS

Materiale: 2500354800 — Indice del disegno finito: -

Descrizione: Scatola frizione — Stato:Rilasciato Produzione + Calcolo costi — Data emissione: 10.04.2015 / Stefano Billi

Operazione: 0040 Lavorazione posizione diserraggio 2 — Data aggiornamento: 27.04.2015 / Felice Stizzi

Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE

n. SAP ID interno	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
2824		CA2_D1 Angolo smusso foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	30,0 deg	27,0	33,0	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					1	pz a cambio utensile		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	pz a giorno/macchina		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	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
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 a cambio utensile		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 M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		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 cambio utensile				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
						MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		
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 M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		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 a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo

GETRAG

PP Produzione GPS

Materiale: 2500354800 | Indice del disegno finito: -

Descrizione: Scatola frizione | Stato:Rilasciato Produzione + Calcolo costi | Data emissione: 10.04.2015 / Stefano Billi

Operazione: 0040 Lavorazione posizione diserraggio 2 | Data aggiornamento: 27.04.2015 / Felice Stizzi

Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE

n.Sp. Ib.zlamo	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		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 cambio utensile		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
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	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		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

Istruzioni di controllo

GETRAG

PP Produzione GPS

Materiale: 2500354800 — Indice del disegno finito: -

Descrizione: Scatola frizione — Stato:Rilasciato Produzione + Calcolo costi — Data emissione: 10.04.2015 / Stefano Billi

Operazione: 0040 Lavorazione posizione diserraggio 2 — Data aggiornamento: 27.04.2015 / Felice Stizzi

Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE

n. SAP ID Interno	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
						MIR-453634 TAMPONE LISCIO P/NP ø5.5±0.1			1	pz a cambio utensile				
3024		CA26-CA29 Posizione filettatura M5 Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: protocollo macchina 3D
3034		CA26-CA29 Altezza foro Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	10,000 mm	9,800	10,200	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	2	pz a turno/mac .						CR1: Tabella di registrazione dati
3044		CA26-CA29 Profondità filettatura M5 Foglio 4 F-9 SEZ.CA2-CA2	25,000 mm	25,000	25,800	MIR-453587 TAMPONE FILETATTO P-NP M5-6H			1	pz a turno/mac .				CR2: Tabella di registrazione dati
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	2	pz a turno/mac .						CR1: Tabella di registrazione dati
3056		W Posizione foro (Valido solo per variante 2500354800) Foglio 4 F-9 SEZ.W-W	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: protocollo macchina 3D
3058		W Profondità nocciolo (Valido solo per variante 2500354800) Foglio 4 F-8 SEZ.W-W	29,000 mm	28,000	30,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac .		Misu: Tabella di registrazione dati
3060		W Profondità filettatura (Valido solo per variante 2500354800) Foglio 4 F-8 SEZ.W-W	27,000 mm	26,000	28,000	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO			1	pz a turno/mac .				CR2: Tabella di registrazione dati
3062		W Altezza lamatura foro (Valido solo per variante 2500354800) Foglio 4 F-8 SEZ.W-W	140,810 mm	140,710	140,910	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: protocollo macchina 3D
3064		CB1/CB2 Posizione foro Foglio 4 K-6 SEZ.CB-CB	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: protocollo macchina 3D
3074		CB1/CB2 Profondità nocciolo Foglio 4 K-6 SEZ.CB-CB	29,000 mm	28,000	30,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac .		Misu: Tabella di registrazione dati
3076		CB1/CB2 Diametro foro Foglio 4 K-6 SEZ.CB-CB	9,000 mm	8,800	9,200	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a cambio utensile	X	Misu: macchina 3D data di base

Istruzioni di controllo

GETRAG

PP Produzione GPS

Materiale: 2500354800
Descrizione: Scatola frizione — Stato:Rilasciato Produzione + Calcolo costi
Operazione: 0040 Lavorazione posizione disinnesto 2
Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito: -
Data emissione: 10.04.2015 / Stefano Billi
Data aggiornamento: 27.04.2015 / Felice Stizzi

p.SAP 10 Interno	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
3084		CB1/CB2 Profondità filettatura Foglio 4 K-6 SEZ.CB-CB	26,000 mm	25,000	27,000	MIR-411106 TAMPONE FILETTATO M8-6H			1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati
3094		CB1/CB2 Altezza lamatura foro Foglio 4 K-6 SEZ.CB-CB	185,948 mm	185,848	186,148	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3096		CB1/CB2 Altezza lamatura foro (Valido solo per variante 2500354800) Foglio 4 F-4 SEZ.RR1-RR1 SEZ.RR2-RR2	190,640 mm	190,440	190,840	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3104		CB1/CB2 Posizione foro Foglio 4 K-6 SEZ.CB-CB	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3114		CB1/CB2 Profondità precamera Ø9 Foglio 4 K-6 SEZ.CB-CB	4,000 mm	3,800	4,200	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3116		W Profondità precamera Ø9 (Valido solo per variante 2500354800) Foglio 4 F-8 SEZ.W-W	4,000 mm	3,800	4,200	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
3144		TRS1,TRS2 Posizione filettatura M 6 Foglio 4 K-2 SEZ.TRS2-TRS2	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3154		TRS1,TRS2 Posizione foro Foglio 4 K-2 SEZ.TRS2-TRS2	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: protocollo macchina 3D
3164		TRS1,TRS2 Diametro foro Foglio 4 K-2 SEZ.TRS2-TRS2	9,500 mm	9,450	9,550	MIR-453630 TAMPONE DI MISURA ø9.5±0.05			1	pz a cambio utensile				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: protocollo macchina 3D
						MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		
3174		TRS1,TRS2 Profondità precamera 9.5 Foglio 4 K-2 SEZ.TRS2-TRS2	4,600 mm	4,500	4,700	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo

GETRAG

PP Produzione GPS

Materiale: 2500354800
Descrizione: Scatola frizione — Stato:Rilasciato Produzione + Calcolo costi
Operazione: 0040 Lavorazione posizione disinnesto 2
Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito: -
Data emissione: 10.04.2015 / Stefano Billi
Data aggiornamento: 27.04.2015 / Felice Stizzi

n. SAP interno	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
3184		TRS1,TRS2 Profondità nocciolo foro Foglio 4 K-2 SEZ.TRS2-TRS2	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		TRS1,TRS2 Profondità filettatura M6 (solo per variante 2500353202) Foglio 4 K-2 SEZ.TRS2-TRS2	19,000 mm	19,000	20,000	MIR-411103 TAMPONE FILETTATO M6-6H			1	pz a turno/mac .				CR2: Tabella di registrazione dati
3196		TRS1,TRS2 Profondità filettatura M6 (solo per variante 2500354800) Foglio 4 K-2 SEZ.TRS2-TRS2	15,000 mm	14,000	16,000	MIR-411103 TAMPONE FILETTATO M6-6H			1	pz a turno/mac .				CR2: Tabella di registrazione dati
3204		TRS1,TRS2 Rugosità lamature Foglio 4 K-2 SEZ.TRS2-TRS2	16,0 µm	0,0	16,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
3214		TRS1,TRS2 Lamatura foro Foglio 4 K-2 SEZ.TRS2-TRS2	39,500 mm	39,400	39,600	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: protocollo macchina 3D
3224		TRS1,TRS2 Planarità lamatura foro Foglio 4 K-2 SEZ.TRS2-TRS2	0,030 mm	0,000	0,030	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: protocollo macchina 3D
3234		TRS1,TRS2 Parallelismo lamatura foro Foglio 4 K-2 SEZ.TRS2-TRS2	0,100 mm	0,000	0,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: protocollo macchina 3D
3244		TRS1,TRS2 Inclinazione lamatura foro Foglio 4 K-2 SEZ.TRS2-TRS2	0,200 mm	0,000	0,200	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: protocollo macchina 3D
3254		V Posizione foro Foglio 4 I-7 SEZ.V-V	0,400 mm	0,000	0,400	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	15,000 mm	14,800	15,200	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: protocollo macchina 3D
						MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		

Istruzioni di controllo

GETRAG

PP Produzione GPS

Materiale: 2500354800
Descrizione: Scatola frizione — Stato:Rilasciato Produzione + Calcolo costi
Operazione: 0040 Lavorazione posizione diserraggio 2
Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito: -
Data emissione: 10.04.2015 / Stefano Billi
Data aggiornamento: 27.04.2015 / Felice Stizzi

n.SAP Ultimo	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
3274		V 1 Posizione foro 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		V1 Diametro foro Foglio 4 I-5 SEZ.EL-EL	11,200 mm	11,000	11,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: macchina 3D data di base
3304		V Altezza lamatura foro Foglio 4 I-5 SEZ.EL-EL	175,000 mm	174,800	175,200	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: protocollo macchina 3D
3314		V profondità d=15 Foglio 4 I-4 SEZ.W6-W6	20,000 mm	19,800	20,200	MAI-401051 CALIBRO DI PROF. DIGIT. 30ES MAHR					1	pz a turno/mac .		Misu: Tabella di registrazione dati
3324		RR1/RR2 Profondità nocciolo foro (Passante) Foglio 4 I-4 SEZ.W6-W6				MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					1	pz a turno/mac .		Misu: Tabella di registrazione dati
3334		RR1/RR2 Profondità filettatura foro Foglio 4 I-4 SEZ.W6-W6	26,000 mm	25,000	27,000	MIR-411115 TAMPONE FILETTATO M12-6H					2	pz a turno/mac .		CR1: Tabella di registrazione dati
3344		RR1/RR2 Altezza lamatura foro Foglio 4 I-4 SEZ.W6-W6	272,106 mm	271,906	272,206	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: protocollo macchina 3D
3346		RR1/RR2 Altezza lamatura foro (Valido solo per variante 2500354800) Foglio 4 F-4 SEZ.RR1-RR1 SEZ.RR2-RR2	291,688 mm	291,588	291,788	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: protocollo macchina 3D
3354		RR1/RR2 Posizione filettatura foro Foglio 4 G-2 SEZ.W5-W5	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: protocollo macchina 3D
3734	M	P2 Posizione foro Foglio 3 B-13 SEZ.P-P	0,200 mm	0,000	0,200	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo

GETRAG

PP Produzione GPS

Materiale: 2500354800
Descrizione: Scatola frizione
Stato:Rilasciato Produzione + Calcolo costi
Operazione: **0040 Lavorazione posizione disinnesto 2**
Centro di lavoro: BAZ13102 LAVORAZIONE 2° FASE SCATOLA FRIZIONE

Indice del disegno finito: -
Data emissione: 10.04.2015 / Stefano Billi
Data aggiornamento: 27.04.2015 / Felice Stizzi

n.SIP Interno	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
3744	M	P2 Diametro foro Foglio 3 B-13 SEZ.P-P	20,000 mm	19,972	19,993	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: Tabella di registrazione dati
3754		P2 Posizione filettatura Foglio 3 B-13 SEZ.P-P	0,400 mm	0,000	0,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: Tabella di registrazione dati
3764		P2 Profondità filettatura Foglio 3 B-13 SEZ.P-P	16,000 mm	15,000	19,000	MIR-453588 TAMPONE FILETATTO P-NP M22x1.5-6H						.		CR2: Tabella di registrazione dati
3774		P2 Rugosità foro Foglio 3 B-13 SEZ.P-P	10,0 µm	0,0	10,0	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					1	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
3784		P2 Altezza lamatura foro Foglio 3 B-13 SEZ.P-P	93,600 mm	93,500	93,700	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: protocollo macchina 3D
3794		TMA1 Posizione foro (Valido solo per variante 2500354800) Foglio 4 C-11 SEZ.TMA1-TMA1	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
3804		TMA1 Altezza foro (Valido solo per variante 2500354800) Foglio 4 C-11 SEZ.TMA1-TMA1	166,419 mm	166,369	166,469	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: macchina 3D data di base
3824		TMA2 Altezza foro (Valido solo per variante 2500354800) Foglio 4 C-9 SEZ.TMA2-TMA2	133,569 mm	133,519	133,619	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac .		Misu: macchina 3D data di base
3834		Raggio di frresatura RR1	25,000 mm	24,800	25,200	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO			1	pz a cambio utensile				CR2: macchina 3D data di base
3844		Raggio di fresatura RR2	15,000 mm	14,800	15,200	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO			1	pz a cambio utensile				CR2: macchina 3D data di base