

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331510

Indice del disegno finito:

Descrizione: Scatola Cambio

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

02.04.2009 / Donato Pietanza

Operazione: 0030 Lavorazione posizione dberraggio 1-2

Data emissione:

21.07.2009 / Felice Stizzi

Centro di lavoro: BAZ13201 PRELAVORAZIONE 1°/2° SCATOLA CAMBIO

Data aggiornamento:

0100	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		Caratteristiche valide per 2500331500 "B" del 07.08.2008												
0020	M	Diametro Ø J 10K7(0.005/-0.01) Foglio 2 B-15 Sez. J-J	9,997 mm	9,990	10,005	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					3	pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: macchina 3D data di base
0030		Angolo 30° J (Smusso Ø 10K7) Foglio 2 B-15 Sez. J-J	30,0 deg	27,0	33,0	MIR-415808 TAMPONE DI MISURA Ø 10K7 MOA-416120 PROFILOMETRO PCV	1			pz a turno/mac.				Misu: Tabella di registrazione dati
0040		All. Smusso J(1+/-0.1)Ø 10K7 Foglio 2 B -15 Sez. J-J	1,000 mm	0,900	1,100	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					3	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
0050	M	Posizione J 0.06 H-D-J-R Ø 10K7 Foglio 2 B-15 Sez. J-J	0,060 mm			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					3	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
0060		Posizione J 0.15 A1-A2-C-A1 Ø 10K7 Foglio 2 B-15 Sez. J-J	0,150 mm			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					3	pz a turno/mac.		Misu: protocollo di misura
0070		Perpendicolarità J 0.03 H Ø 10K7 Foglio 2B-15 Sez. J-J	0,030 mm			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					3	pz a turno/mac.		Misu: protocollo di misura
0080		Profondità J 12+/- 0.1 Ø 10K7 Foglio 2 B-15 Sez. J-J	12,000 mm	11,900	12,100	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					3	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
0090		Rugosità J Rz 10 Foglio 2 B-15 Sez. J-J	0,010 mm			MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					3	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
0100	M	Diametro Ø R 10K7(0.005/-0.01) Foglio 2 D-15 Sez. R-R	9,997 mm	9,990	10,005	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					3	pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: macchina 3D data di base

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331510

Descrizione: Scatola Cambio

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

02.04.2009 / Donato Pietanza

Operazione: 0030 Lavorazione posizione dberraggio 1-2

Data aggiornamento:

21.07.2009 / Felice Stizzi

Centro di lavoro: BAZ13201 PRELAVORAZIONE 1/2° SCATOLA CAMBIO

2° Step 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
	0110	Angolo 30° R (Smusso Ø 10K7) Foglio 2 D-15 Sez. R-R	30,0 deg	27,0	33,0	MIR-415808 TAMPONE DI MISURA Ø 10K7 MOA-416120 PROFILOMETRO PCV	1		1	pz a turno/mac.		pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
	0120	All. Smusso R (1+/-0,1) Ø 10K7 Foglio 2 D-15 Sez. R-R	1,000 mm	0,900	1,100	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV						pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
	0130	Posizione R 0.06 H-D-J-R Ø 10K7 Foglio 2 D-15 Sez. R-R	0,060 mm			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
	0140	Posizione R 0.15 A1-A2-C-A1 Ø 10K7 Foglio 2 D-15 Sez. R-R	0,150 mm			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.		Misu: protocollo di misura
	0150	Perpendicolarità R 0.03 H Ø 10K7 Foglio 2 D-15 Sez. R-R	0,030 mm			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
	0160	Profondità R 12+/-0,1 Ø 10K7 Foglio 2 D-15 Sez. R-R	12,000 mm	11,900	12,100	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05						pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
	0170	Rugosità R Rz 10 Foglio 2 D-15 Sez. R-R	0,010 mm			MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P1/R.T.						pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
	0180	Filettatura passante (GW17-18) Foglio 2 D-13 Sez. H-H				MIR-411106 TAMPONE FILETTATO M8-6H						pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
	0190	Posizione (GW17-18) 0.4 H-D-J-R Foglio 2 D-13 Sez. H-H	0,400 mm			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
	0200	Posizione (DB1-16;DB19-21) 0.85 H-D-J-R Foglio 2 C-11 Sez. H1-H1	0,850 mm			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331510

Indice del disegno finito:

Descrizione: Scatola Cambio

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

02.04.2009 / Donato Pletanza

Operazione: 0030 Lavorazione posizione dberraggio 1-2

Data emissione:

21.07.2009 / Felice Stizzi

Centro di lavoro: BAZ13201 PRELAVORAZIONE 1°/2° SCATOLA CAMBIO

Data aggiornamento:

0210	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
0210	M	Diametro D 62H6(0.019) Foglio 2 E5 Sez. A-A	62,000 mm	62,000	62,019	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					3	pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: macchina 3D data di base
0220		Rotondità D62H6 (0.019) Foglio 2 E5 Sez. A-A	0,010 mm			MIR-415492 TAMPONE DI MISURA Ø 62 H 8	1		pz a turno/mac.		3	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
0230		Linearità D62H6 (0.006) Foglio 2 E5 Sez. A-A	0,006 mm			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					3	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
0240		Perpendicolarità D 0.03(62H6) Foglio 2 E-5 Sez. A-A	0,030 mm			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					3	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
0250		Posizione D 0.3 A1-A2-C-A1 Ø 62H6 Foglio 2 E5 Sez. A-A	0,300 mm			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					3	pz a turno/mac.		Misu: protocollo di misura
0260	M	Rugosità D (62H6) Rz 6.3 Foglio 2 E5 Sez. A-A	0,0063 mm			MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P/R.T.					3	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
0270		Alt. Smusso D 30°(3+/-0.1)Ø 62H6 Foglio 2 E5 Sez. A-A	3,000 mm	2,900	3,100	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					3	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
0280		Diametro D 55,9(+/-0.05) Foglio 2 E5 Sez. A-A	56,000 mm	55,900	56,100	MIR-453641 TAMPONE LISCIO P/NP Ø55.9±0.05	1		pz a turno/mac.					CR2: Tabella di registrazione dati Misu: macchina 3D data di base
0290		Rugosità D Rz 16 (55.9)Foglio 2 E5 Sez. A-A	0,016 mm			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					3	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331510

Indice del disegno finito:

Descrizione: Scatola Cambio

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

02.04.2009 / Donato Pietanza

Operazione: 0030 Lavorazione posizione d'erraggio 1-2

Data emissione:

21.07.2009 / Felice Stizzi

Centro di lavoro: BAZ13201 PRELAVORAZIONE 1°2° SCATOLA CAMBIO

Data aggiornamento:

0300	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
0300		Altezza da H a smusso D 62H6 Foglio 2 E5 Sez. A-A	177,200 mm	177,100	177,300	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					3	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
0310		Altezza da H a battuta D 62H6 Foglio 2 E5 Sez. A-A	194,500 mm	194,450	194,550	MAI-402045 CALIBRO A CORSOIO 0-300, 1/100	1	pz a turno/mac.						CR2: Tabella di registrazione dati Misu: macchina 3D data di base
0320		Altezza da H a battuta D 55,9 Foglio 2 E5 Sez. A-A	197,000 mm	196,800	197,200	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					3	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
0330		Altezza da battuta D 62H6 a battuta D 35(4.55+/-0.1) Foglio 2 E5 Sez. A-A	4,550 mm	4,450	4,650	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05								Misu: Tabella di registrazione dati
0340	M	Planarità flangia H su distanza 100mm Foglio 2 E5 Sez. A-A	0,030 mm			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					3	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
0350	M	Planarità flangia H (0.05) Foglio 2 E5 Sez. A-A	0,050 mm			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					3	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
0360		Parallelismo flangia H rispetto ad X(0.3) Foglio 2 E5 Sez. A-A	0,300 mm			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					3	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
0370		Rugosità flangia H Rz 5-15 R.max25 Foglio 2 E5 Sez. A-A	0,0100 mm	0,0050	0,0150	MCA-416120 PROFILOMETRO PCV					3	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
0380	M	Diametro F 65(0.061/0.08) Foglio 2 E5 Sez. A-A	65,070 mm	65,061	65,080	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO MIR-453640 TAMPONE DI MISURA ø65+0.08/+0.061	1	pz a turno/mac.						CR2: Tabella di registrazione dati Misu: macchina 3D data di base

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331510

Indice del disegno finito:

Descrizione: Scatola Cambio

02.04.2009 / Donato Pleianza

Operazione: 0030 Lavorazione posizione diserraggio 1-2

Data emissione:

Centro di lavoro: BAZ13201 PRELAVORAZIONE 172° SCATOLA CAMBIO

Data aggiornamento:

21.07.2009 / Felice Slizzi

Quantità	Quantità	Quantità	Quantità	Quantità	Strumento di controllo	Quantità	Quantità	Quantità	Quantità	Quantità	Metodi di gestione / Documentazione	
GN 3010	Quantità	Quantità	Quantità	Quantità	Strumento di controllo	Quantità	Quantità	Quantità	Quantità	Quantità	Metodi di gestione / Documentazione	
0390	M	Diametro F 55H8(0.046) Foglio 2 E3 Sez. A-A	55,023 mm	55,000	55,046	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO				3	pz a turno/mac.	CR2: Tabella di registrazione dati Misu: macchina 3D data di base
0400		Diametro F 64(+/-0.3) Foglio 2 D3 Sez. A-A	64,000 mm	63,700	64,300	MIR-415701 TAMPONE DI MISURA Ø 55 F8	1				pz a turno/mac.	CR2: Tabella di registrazione dati Misu: macchina 3D data di base
0410	M	Rugosità F (55H8) Ra 1.2-2.5 Foglio 2 D3 Sez. A-A	1,850 mm	1,200	2,500	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.	1			3	pz a turno/mac.	Misu: Tabella di registrazione dati
0420		Rugosità F 65(+0,061/0,08) Rz 6,3 Foglio 2 D3 Sez. A-A	0,0063 mm			MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.				3	pz a turno/mac.	Misu: Tabella di registrazione dati
0430	M	Concentricità F su 55H8 (0.05) Foglio 2 D3 Sez. A-A	0,050			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO				3	pz a turno/mac.	Misu: macchina 3D data di base
0440		Rotondità F 65(0.061/0.08) Foglio 2 E3 Sez. A-A	0,010 mm			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO				3	pz a turno/mac.	Misu: macchina 3D data di base
0450		Linearità F 65(0.061/0.08) Foglio 2 E3 Sez. A-A	0,006 mm			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO				3	pz a turno/mac.	Misu: macchina 3D data di base
0460		Perpendicolarità F 65(0.061/0.08) su H Foglio 2 D3 Sez. A-A	0,030 mm			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO				3	pz a turno/mac.	Misu: macchina 3D data di base
0470	M	Posizione F 65(0.061/0.081)H-D-J-R Foglio 2 E3 Sez. A-A	0,050 mm			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO				3	pz a turno/mac.	Misu: macchina 3D data di base
0480		All. Smusso F (55H9)27°+/-3°(1+/-0.1) Foglio 2 A6 Part. Z2	1,000 mm	0,900	1,100	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV				3	pz a turno/mac.	Misu: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331510

Indice del disegno finito:

Descrizione: Scatola Cambio

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

02.04.2009 / Donato Pietanza

Operazione: 0030 Lavorazione posizione d'iserraggio 1-2

Data emissione:

21.07.2009 / Felice Stizzi

Centro di lavoro: BAZ13201 PRELAVORAZIONE 1°2° SCATOLA CAMBIO

Data aggiornamento:

Q	SA	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
0490	GN 3010	Parallelismo battuta F 65(0,061/0,08) risp. H foglio 2 D3 Sez. A-A	0,030 mm			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						3 pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
0500		Altezza da H a battuta F 64 +/-0.3 Foglio 2 D3 Sez. A-A	38,600 mm	38,500	38,700	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1	3 pz a turno/mac.						CR2: Tabella di registrazione dati Misu: macchina 3D data di base
0510		Altezza da H a battuta F 65(0,061/0,08) Foglio 2 D3 Sez. A-A	26,100 mm	26,020	26,180	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1	3 pz a turno/mac.						CR2: Tabella di registrazione dati Misu: macchina 3D data di base
0520	M	Diámetro L 62H7(0.03) Foglio 2 H2 Sez. B-B	62,015 mm	62,000	62,030	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						3 pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: macchina 3D data di base
0530	M	Diámetro S 62H7(0.03) Foglio 2 J2 Sez. B-B	62,015 mm	62,000	62,030	MIR-415492 TAMPONE DI MISURA ø 62 H 8	1	3 pz a turno/mac.						CR2: Tabella di registrazione dati Misu: macchina 3D data di base
0540		Rotondità L 62H7 Foglio 2 H2 Sez. B-B	0,010 mm			MIR-415492 TAMPONE DI MISURA ø 62 H 8	1	3 pz a turno/mac.						Misu: macchina 3D data di base
0550		Linearietà L 62H7 Foglio 2 H2 Sez. B-B	0,006 mm			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						3 pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
0560		Rotondità S 62H7 Foglio 2 J2 Sez. B-B	0,010 mm			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						3 pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
0570		Linearietà S 62H7 Foglio 2 J2 Sez. B-B	0,006 mm			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						3 pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331510

Indice del disegno finito:

Descrizione: Scatola Cambio

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

02.04.2009 / Donato Pietanza

Operazione: 0030 Lavorazione posizione diserraggio 1-2

Data emissione:

21.07.2009 / Felice Stizzi

Centro di lavoro: BAZ13201 PRELAVORAZIONE 1°/2° SCATOLA CAMBIO

Data aggiornamento:

# SAP Elenco	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
0580		Rugosità L 62H7 Rz 6,3 Foglio 2 H2 Sez. B-B	0,0063 mm			MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P/R.T.					3	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
0590		Rugosità S 62H7 Rz 6,3 Foglio 2 J2 Sez. B-B	0,0063 mm			MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P/R.T.					3	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
0600		Perpendicolarità L 62H7 su H Foglio 2 H2 Sez. B-B	0,030 mm			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					3	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
0610	M	Posizione L 62H7 H-D-J-R Foglio 2 H2 Sez. B-B	0,050 mm			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					3	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
0620		Perpendicolarità S 62H7 su H Foglio 2 J2 Sez. B-B	0,030 mm			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					3	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
0630	M	Posizione S 62H7 H-D-J-R Foglio 2 J2 Sez. B-B	0,050 mm			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					3	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
0640		Alt. Smusso L 62H7 30°(1.7+/-0.1) Foglio 2 H2 Sez. B-B	1,700 mm	1,600	1,800	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					3	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
0650		Alt. Smusso S 62H7 30°(1.7+/-0.1) Foglio 2 J2 Sez. B-B	1,700 mm	1,600	1,800	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					3	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
0660		Altezza da H a battuta L 62H7 Foglio 2 H2Sez. B-B	192,000 mm	191,950	192,050	MAI-402045 CALIBRO A CORSOIO 0-300, 1/100	1			pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: macchina 3D data di base
0670		Altezza da flangia L a battuta L 62H7 Foglio 2 H2Sez. B-B	12,400 mm	12,300	12,500	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1			pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: macchina 3D data di base

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331510

Indice del disegno finito:

Descrizione: Scatola Cambio

Data emissione: 02.04.2009 / Donato Pletianza

Operazione: 0030 Lavorazione posizione dberraggio 1-2

Data aggiornamento: 21.07.2009 / Felice Stizzi

Centro di lavoro: BAZ13201 PRELAVORAZIONE 1°2° SCATOLA CAMBIO

№ lista	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
0680		Altezza da H a battuta S 62H7 Foglio 2 J2Sez. B-B	170,200 mm	170,150	170,250	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1		1	pz a turno/mac.	3	pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: macchina 3D data di base
0690		Altezza da flangia S a battuta S 62H7 Foglio 2 J2Sez. B-B	12,400 mm	12,300	12,500	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1		1	pz a turno/mac.	3	pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: macchina 3D data di base
0710		Diámetro (13+/-0.1) L01-03.S01-03 Foglio 2 (J2,J1) Sez.B-B	13,000 mm	12,900	13,100	MIR-453643 TAMPONE LISCIO P/INP ø13±0.1	1		1	pz a turno/mac.	3	pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: macchina 3D data di base
0740	M	Posizione S01-03(13+/-0.1)H-D-J-R Foglio 2 J1 Sez. B-B	0,400 mm			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					3	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
0750	M	Posizione L01-03(13+/-0.1)H-D-J-R Foglio 2 J1 Sez. B-B	0,400 mm			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					3	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
0760		Altezza da H a battuta S01-03 13+/-0.1 Foglio 2 J1 Sez.B-B	161,800 mm	161,600	162,000	MAI-402045 CALIBRO A CORSOIO 0-300, 1/100	1		1	pz a turno/mac.	3	pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: macchina 3D data di base
0770		Altezza da H a battuta L01-03 13+/-0.1 Foglio 2 I2 Sez.B-B	183,600 mm	183,400	183,800	MAI-402045 CALIBRO A CORSOIO 0-300, 1/100	1		1	pz a turno/mac.	3	pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: macchina 3D data di base

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331510

Descrizione: Scatola Cambio

Operazione: 0030 Lavorazione posizione dberraggio 1-2

Centro di lavoro: BAZ13201 PRELAVORAZIONE 1°/2° SCATOLA CAMBIO

Indice del disegno finito:

Data emissione:

Data aggiornamento:

02.04.2009 / Donato Pietanza

21.07.2009 / Felice Stizzi

Parte	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
0780	M Altezza da H a battuta lamatura Ø 20 L01-03 lato G Foglio 2 I2 Sez.B-B	195,500 mm	195,300	195,700	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					3	pz a turno/mac.		
0790	M Altezza da H a battuta lamatura Ø 20 S01-03 lato G Foglio 2 J1 Sez.B-B	173,700 mm	173,500	173,900	MAI-402045 CALIBRO A CORSOIO 0-300, 1/100	1	pz a turno/mac.			3	pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: macchina 3D data di base
0800	M Diametro SR-3 Ø13H7 (0.018) Foglio 3 J14 Sez. Sr1-Sr1	13,009 mm	13,000	13,018	MIR-415915 TAMPONE DI MISURA Ø 13 H9	1	pz a turno/mac.			3	pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: macchina 3D data di base
0810	M Diametro SR_2_6 Ø13H7 (0.018) Foglio 3 K11 Sez. Sr2-Sr2	13,009 mm	13,000	13,018	MIR-415915 TAMPONE DI MISURA Ø 13 H9	1	pz a turno/mac.			3	pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: macchina 3D data di base
0820	Perpendicolarità(0.03) SR_3 13H7 su H Foglio 3 J14 Sez. SR1-SR1	0,030 mm			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					3	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
0830	M Posizione SR_3 13H7 H-D-J-R (0.1) Foglio 3 J14 Sez. Sr1-Sr1	0,100 mm			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					3	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
0840	Perpendicolarità(0.03) SR_2_6 13H7 su H Foglio 3 K11 Sez.SR2-SR2	0,030 mm			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					3	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331510

Descrizione: Scatola Cambio

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

02.04.2009 / Donato Pleitanza

Operazione: 0030 Lavorazione posizione d'erraggio 1-2

Data aggiornamento:

21.07.2009 / Felice Stizzi

Centro di lavoro: BAZ13201 PRELAVORAZIONE 1°/2° SCATOLA CAMBIO

0850	0860	0870	0880	0890	0900	0910	0920					
GN 3010	M				M	M						
Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Cambio ut	Metodi di gestione / Documentazione
Posizione SR_2_6 13H7 H-D-J-R (0.1) Foglio 3 K11 Sez. Sr2-Sr2	0,100 mm			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					3	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
Rugosità SR_3 13H7 Rz 16 Foglio 3 J14 Sez. Sr1-Sr1	0,016 mm			MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P/R.T.					3	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
Rugosità SR_2_6 13H7 Rz 16 Foglio 3 K11 Sez. Sr2-Sr2	0,016 mm			MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P/R.T.					3	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
Altezza da H a battuta SR-3 Foglio 3 J14 Sez.Sr1-Sr1	178,400 mm	178,300	178,500	MAI-402045 CALIBRO A CORSOIO 0-300, 1/100					3	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
Altezza da H a battuta SR_2_6 Foglio 3 K11 Sez.Sr2-Sr2	195,900 mm	195,800	196,000	MAI-402045 CALIBRO A CORSOIO 0-300, 1/100					1	pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati
Diametro SR_R-4 Ø10H7 (0.015) Foglio 3 J15 Sez. Sr1-Sr1	10,007 mm	10,005	10,015	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati
Diametro SR_5-1 Ø10H7 (0.015) Foglio 3 J10 Sez. Sr2-Sr2	10,007 mm	10,005	10,015	MIR-415452 TAMPONE DI MISURA Ø 10 F7	1	pz a turno/mac.	1					CR2: Tabella di registrazione dati
Diametro SR_5-1 Ø10H7 (0.015) Foglio 3 J10 Sez. Sr2-Sr2	10,007 mm	10,005	10,015	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO						pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
Perpendicolarità(0.05) SR_R-4 10H7 su H Foglio 3 J15 Sez.Sr1-Sr1	0,050 mm			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					1	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331510

Indice del disegno finito:

Descrizione: Scatola Cambio

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

02.04.2009 / Donato Pietanza

Operazione: 0030 Lavorazione posizione dierraggio 1-2

Data emissione:

21.07.2009 / Felice Stizzi

Centro di lavoro: BAZ13201 PRELAVORAZIONE 1°2° SCATOLA CAMBIO

Data aggiornamento:

№ Sape di Misura	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
0930	M Posizione SR_R-4 10H7 H-D-J-R (0.1) Foglio 3 J15 Sez. Sr1-Sr1	0,100 mm			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO				3		pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
0940		0,050 mm			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO				3		pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
0950	M Posizione SR_5-1 10H7 H-D-J-R (0.1) Foglio 3 J10 Sez. Sr2-Sr2	0,100 mm			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO				3		pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
0960		0,016 mm			MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P/IR.T.				3		pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
0970		0,016 mm			MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P/IR.T.				3		pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
0980		114,900 mm	114,800	115,000	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05			1		pz a turno/mac.			CR2: Tabella di registrazione dati
0990		163,400 mm	163,300	163,500	MAI-402045 CALIBRO A CORSOIO 0-300, 1/100			1		pz a turno/mac.			CR2: Tabella di registrazione dati
1000	M Diametro DG1 Ø10E7 (0.025/0.04) Foglio 3 K6 Sez. DG1-DG1	10,032 mm	10,025	10,040	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO MIR-415452 TAMPONE DI MISURA Ø 10 F7			1		pz a turno/mac.			CR2: Tabella di registrazione dati Misu: macchina 3D data di base
1010	M Diametro DG4 Ø10E7 (0.025/0.04) Foglio 3 K2 Sez. DG4-DG4	10,032 mm	10,025	10,040	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO MIR-415452 TAMPONE DI MISURA Ø 10 F7			1		pz a turno/mac.			CR2: Tabella di registrazione dati Misu: macchina 3D data di base

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331510

Indice del disegno finito:

Descrizione: Scatola Cambio

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Data emissione: 02.04.2009 / Donato Pietanza

Operazione: 0030 Lavorazione posizione d'isbraccio 1-2

Data aggiornamento: 21.07.2009 / Felice Stizzi

Centro di lavoro: BAZ13201 PRELAVORAZIONE 1°/2° SCATOLA CAMBIO

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
1020		Perpendicolarità(0.05) DG1 10E7 su H Foglio 3K6 Sez.DG1-DG1	0,050 mm			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO				3	3	pz a turno/mac.		
1030	M	Posizione DG1 10E7 H-D-J-R (0.05) Foglio 3 K6 Sez. DG1-DG1	0,050 mm			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO				3	3	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
1040		Perpendicolarità(0.05) DG4 10E7 su H Foglio 3 K2 Sez.DG4-DG4	0,050 mm			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO				3	3	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
1050	M	Posizione DG4 10E7 H-D-J-R (0.05) Foglio 3 K2 Sez. DG4-DG4	0,050 mm			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO				3	3	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
1060		Rugosità DG1 10E7 Rz 16 Foglio 3 K6 Sez. DG1-DG1	0,016 mm			MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P/IR.T.				3	3	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
1070		Rugosità DG4 10E7 Rz 16 Foglio 3 K2 Sez. DG4-DG4	0,016 mm			MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P/IR.T.				3	3	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
1080		Altezza da H a battuta DG 1Foglio 3 K6 Sez.DG1-DG1	28,650 mm	28,550	28,750	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1				pz a turno/mac.			CR2: Tabella di registrazione dati
1090		Altezza da H a battuta DG4 Foglio 3 K2 Sez.DG4-DG4	28,650 mm	28,550	28,750	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1				pz a turno/mac.			CR2: Tabella di registrazione dati
1100		Altezza da H a flangia DG1 Foglio 3 K6 Sez.DG1-DG1	19,200 mm	19,150	19,250	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1				pz a turno/mac.			CR2: Tabella di registrazione dati Misu: macchina 3D data di base
						MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO				3	3	pz a turno/mac.		

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331510

Indice del disegno finito:

Descrizione: Scatola Cambio

Data emissione: 02.04.2009 / Donato Pietanza

Operazione: 0030 Lavorazione posizione d'istraggio 1-2

Data aggiornamento: 21.07.2009 / Felice Stizzi

Centro di lavoro: BAZ13201 PRELAVORAZIONE 1°2° SCATOLA CAMBIO

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

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
1110	Altezza da H a flangia DG4 Foglio 3 K2 Sez. DG4-DG4	19,200 mm	19,150	19,250	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05 MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1		1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: macchina 3D data di base
1130	M Diametro DG2 Ø8E7 (0,025/0,04) Foglio 3 K2 Sez. DG4-DG4	8,032 mm	8,025	8,040	MIR-453644 TAMPONE DI MISURA Ø8 E7 MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1		1	pz a turno/mac.		pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: macchina 3D data di base
1140	M Diametro DG3 Ø8E7 (0,025/0,04) Foglio 3 K2 Sez. DG4-DG4	8,032 mm	8,025	8,040	MIR-453644 TAMPONE DI MISURA Ø8 E7 MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1		1	pz a turno/mac.		pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu: macchina 3D data di base
1150	Perpendicolarità(0,05) DG2 8E7 su H Foglio 3 K6 Sez. DG1-DG1	0,050 mm			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					3	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
1160	M Posizione DG2 8E7 H-D-J-R (0,05) Foglio 3 K6 Sez. DG1-DG1	0,050 mm			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					3	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
1170	Perpendicolarità(0,05) DG3 8E7 su H Foglio 3 K2 Sez. DG4-DG4	0,050 mm			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					3	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
1180	M Posizione DG3 8E7 H-D-J-R (0,05) Foglio 3 K2 Sez. DG4-DG4	0,050 mm			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					3	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
1190	Rugosità DG2 8E7 Rz 16 Foglio 3 K6 Sez. DG1-DG1	0,016 mm			MCA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					3	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331510

Descrizione: Scatola Cambio

Operazione: 0030 Lavorazione posizione sberraggio 1-2

Centro di lavoro: BAZ13201 PRELAVORAZIONE 1°2° SCATOLA CAMBIO

Indice del disegno finito:

Data emissione:

Data aggiornamento:

02.04.2009 / Donato Pietanza

21.07.2009 / Felice Stizzi

Pos. S. P.	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
1200		Rugosità DG3 8E7 Rz 16 Foglio 3 K2 Sez. DG4-DG4	0,016 mm			MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO MAP/IR.T.					3	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
1210		Altezza da H a battuta DG2 Foglio 3 K6 Sez.DG1-DG1	22,050 mm	21,950	22,150	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1	pz a turno/mac.						CR2: Tabella di registrazione dati
1220		Altezza da H a battuta DG3 Foglio 3 K2 Sez.DG4-DG4	22,050 mm	21,950	22,150	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1	pz a turno/mac.						CR2: Tabella di registrazione dati
1230		Altezza da H a flangia DG2 Foglio 3 K6 Sez.DG1-DG1	14,000 mm	13,950	14,050	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1	pz a turno/mac.						CR2: Tabella di registrazione dati Misu: macchina 3D data di base
1240		Altezza da H a flangia DG3 Foglio 3 K2 Sez.DG4-DG4	14,000 mm	13,950	14,050	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1	pz a turno/mac.						CR2: Tabella di registrazione dati Misu: macchina 3D data di base
1250		Alt. Smussi DG1,DG2,DG3,DG4 tutti 30° +/-3°(1+/-0.3)	1,000 mm	0,700	1,300	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					3	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
1260	M	Diámetro P Ø18H7 (0.018) Foglio 3 G-12 Sez.P-P	18,009 mm	18,000	18,018	MIR-453647 TAMPONE DI MISURA Ø18 H7	1	pz a turno/mac.						CR2: Tabella di registrazione dati Misu: macchina 3D data di base
1270	M	Posizione P 18H7(0.1) H-D-J-R Foglio 3 G12 Sez. P-P	0,100 mm			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					3	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331510

Indice del disegno finito:

Descrizione: Scatola Cambio

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

02.04.2009 / Donato Pietanza

Operazione: 0030 Lavorazione posizione dberraggio 1-2

Data emissione:

21.07.2009 / Felice Stizzi

Centro di lavoro: BAZ13201 PRELAVORAZIONE 1°2° SCATOLA CAMBIO

Data aggiornamento:

Pos. Misura	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
1280	Rugosità P 18H7 Rz 10 Foglio 3 G12 Sez. P-P	0,010 mm			MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P1/R.T.				3		pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
1290	Altezza da flangia P a battuta P foglio 3 G12 Sez. P-P(12 min.)	12,000 mm	12,000	13,500	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1	pz a turno/mac.						CR2: Tabella di registrazione dati
1300	Altezza da flangia H a battuta P foglio 3 Sez.G12(38,14+/-0.05)	38,140 mm	38,090	38,190	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1	pz a turno/mac.						CR2: Tabella di registrazione dati
1310	Altezza da flangia H a flangia P foglio 12 Sez.P-P(24,54+/-0.1)	24,540 mm	24,440	24,640	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1	pz a turno/mac.						CR2: Tabella di registrazione dati
1320	M Diametro P1 Ø12E7 (0.032/0.05) Foglio 3	12,041 mm	12,032	12,050	MIR-415754 TAMPONE DI MISURA Ø 12 H 7	1	100% di pezzi						CR2: Tabella di registrazione dati Misu: macchina 3D data di base
1330	M Posizione P1 12E7(0.1) H-D-J-R Foglio 3 G10 Sez. P1-P1	0,100 mm			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO				3		pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
1340	Rugosità P1 12E7 Rz 10 Foglio 3 G10 Sez. P1-P1	0,010 mm			MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4P1/R.T.				3		pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati
1350	Altezza da flangia P1 a battuta P1 foglio 3 G10 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.						CR2: Tabella di registrazione dati
1360	Altezza da flangia H a flangia P1 foglio 3 G10 Sez.P1-P1	24,740 mm	24,690	24,790	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05 MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO	1	pz a turno/mac.						CR2: Tabella di registrazione dati Misu: macchina 3D data di base

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331510

Indice del disegno finito:

Descrizione: Scatola Cambio

02.04.2009 / Donato Pietanza

Operazione: 0030 Lavorazione posizione dserraglio 1°-2

Data emissione:

Centro di lavoro: BAZ13201 PRELAVORAZIONE 1°/2° SCATOLA CAMBIO

Data aggiornamento: 21.07.2009 / Felice Stizzi

Q.N. Misure	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
1370		Altezza smusso P1 30° +/-3*(+/-0.1) foglio 3 G10 Sez. P1-P1	1,000 mm	0,900	1,100	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					3	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
1380	M	Diametro E1-E2 37.6H8 (0.039)Foglio 3 H6 Sez. E-E	37,619 mm	37,600	37,639	MIR-453646 TAMPONE DI MISURA ø37.6 H8	1			pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: macchina 3D data di base
1390	M	Diametro E1-E2 34.05 H7 (0.025)Foglio 3 H6 Sez. E-E	34,062 mm	34,050	34,075	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO MIR-453645 TAMPONE DI MISURA ø34 H7	1			pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: macchina 3D data di base
1400		Concentricità diametri E1-E2(34.05H7,37.6H8)0.2 Foglio 3 H6 Sez.E-E	0,200			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					3	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
1410		Perpendicolarità di E1-E2 su Foglio 3 H6 Sez.E-E	0,050			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					3	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
1420		Posizione di E1-E2 su H-D-J-R(0,06) Foglio 3 H6 Sez.E-E	0,060			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					3	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
1430		Rugosità di E1-E2 34.05 H7 RZ16 Foglio 3 H6Sez.E-E	0,016			MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					3	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
1440	M	Rugosità di E1-E2 37.6H8 RZ16 Foglio 3 H6 Sez.E-E	0,016			MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.	1	pz a turno/mac.			3	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
1450		Foro E1-E2 Altezza da flangia H a smusso 30° +/-3° con cerchio Ø36 Foglio 3 Particolare Y (21.21+/-0.1)	21,210 mm	21,110	21,310	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV				pz a turno/mac.	1			CR2: Tabella di registrazione dati Misu: macchina 3D data di base

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331510

Indice del disegno finito:

Descrizione: Scatola Cambio

Data emissione: 02.04.2009 / Donato Pietanza

Operazione: 0030 Lavorazione posizione sberraggio 1-2

Data aggiornamento: 21.07.2009 / Felice Stizzi

Centro di lavoro: BAZ13201 PRELAVORAZIONE 1°/2° SCATOLA CAMBIO

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
1460	Foro E1-E2 Altezza da flangia H a smusso 20°±1° con cerchio Ø38,3 Foglio 3 H2 Particolare Y (27.36±0.1)	27,360 mm	27,260	27,460	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO MOA-416120 PROFILOMETRO PCV	1			pz a turno/mac.	3	pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu.: macchina 3D data di base
1470	Foro E1-E2 Altezza da flangia H a smusso 60°±3° con cerchio Ø41 Foglio 3 H2 Particolare Y (28.96±0.1)	28,960 mm	28,860	29,060	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO MOA-416120 PROFILOMETRO PCV	1			pz a turno/mac.	3	pz a turno/mac.		CR2: Tabella di registrazione dati Misu.: macchina 3D data di base
1480 M	Diametro SD2 16M7(-0.018)Foglio 3 C15 Sez. SD2-SD2	15,981 mm	15,972	16,000	MIR-415460 TAMPONE DI MISURA Ø 16	1			pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati Misu.: macchina 3D data di base
1490 M	Diametro SD1 16M7(-0.018)Foglio 3 B7 Sez. SD1-SD1	15,981 mm	15,972	16,000	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO MIR-415460 TAMPONE DI MISURA Ø 16	1			pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati Misu.: macchina 3D data di base
1500	Perpendicolarità SD2 16M7 su H(0.05) Foglio 3 C15 Sez.SD2-SD2	0,050			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					3	pz a turno/mac.		Misu.: macchina 3D data di base
1510 M	Posizione SD2 16M7 di 0.05 su H-D-J-R Foglio 3 C15 Sez.SD2-SD2	0,050			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					3	pz a turno/mac.		Misu.: macchina 3D data di base

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331510

Descrizione: Scatola Cambio

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione:

02.04.2009 / Donato Pietanza

Operazione: 0030 Lavorazione posizione dberraggio 1-2

Data aggiornamento:

21.07.2009 / Felice Stizzi

Centro di lavoro: BAZ13201 PRELAVORAZIONE 1°2° SCATOLA CAMBIO

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
1520	Perpendicolarità SD1 16M7 su H(0.05) Foglio 3 B7 Sez.SD1-SD1	0,050			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					3	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
1530	M Posizione SD1 16M7 di 0.05 su H-D-J-R Foglio 3 B7 Sez.SD1-SD1	0,050			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					3	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
1540	Rugosità di SD2 16M7 RZ16 Foglio 3 C15 Sez.SD2-SD2	0,016			MCA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					3	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
1550	Rugosità di SD1 16M7 RZ16 Foglio 3 B7 Sez.SD1-SD1	0,016			MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					3	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
1560	Altezza smusso SD2 45° +/-3'(2+/-0.3)/foglio3 C15 Sez. SD2-SD2	2,000 mm	1,700	2,300	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					3	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
1570	Altezza smusso SD1 45° +/-3'(2+/-0.3)/foglio3 B7 Sez. SD1-SD1	2,000 mm	1,700	2,300	MOA-416120 PROFILOMETRO PCV					3	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
1580	Altezza da flangia H a battuta SD1 foglio3 B7 Sez.SD1-SD1 64.1+0.2	64,200 mm	64,100	64,300	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05			1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati
1590	Altezza da flangia H a flangia SD1 foglio3 B7 Sez.SD1-SD1 (50.9+/-0.05)	50,900 mm	50,850	50,950	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05			1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati
1600	Altezza da flangia H a battuta SD2 foglio3 C15 Sez.SD2-SD2 (54.1+0.2)	54,200 mm	54,100	54,300	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05			1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati
1610	Altezza da flangia H a flangia SD2 foglio3 C15 Sez.SD2-SD2 (40.9+/-0.05)	40,900 mm	40,850	40,950	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05			1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati
1620	Altezza da flangia H a battuta flangia contorno SD2 foglio3 C15 Sez.SD2-SD2 (53.7+/-0.2)	53,700 mm	53,500	53,900	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05			1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331510

Descrizione: Scatola Cambio

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione: 02.04.2009 / Donato Pletanza

Data aggiornamento:

21.07.2009 / Felice Stizzi

Operazione: 0030 Lavorazione posizione dberraggio 1-2

Centro di lavoro: BAZ13201 PRELAVORAZIONE 1°/2° SCATOLA CAMBIO

1630	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
1630		Altezza da flangia H a battuta flangia contorno SD1 foglio3 B7 Sez.SD1-SD1 (63.7+/-0.2)	63,700 mm	63,500	63,900	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05	1		1	pz a turno/mac.				CR2; Tabella di registrazione dati
1640		Misura primo angolo flange contorno SD2 foglio3 C12 Dettaglio SD2 (17.8+/-0.3)	17,800 deg	17,500	18,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO				3	pz a turno/mac.			Misu: macchina 3D data di base
1650		Misura secondo angolo flange contorno SD2 foglio3 C12 Dettaglio SD2 (37.2+/-0.3)	37,200 deg	36,900	37,500	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO				3	pz a turno/mac.			Misu: macchina 3D data di base
1660		Misura primo angolo flange contorno SD1 foglio3 D9 Dettaglio SD1 (9.1+/-0.3)	9,100 deg	8,800	9,400	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO				3	pz a turno/mac.			Misu: macchina 3D data di base
1670		Misura secondo angolo flange contorno SD1 foglio3 D9 Dettaglio SD1 (9.1+/-0.3)	25,900 deg	25,600	26,200	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO				3	pz a turno/mac.			
1680		Profondità nocciolo ES01(24min.) Foglio 3 E6 Sez. E1-E1	24,0 mm	24,0	25,0	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05				3	pz a turno/mac.			Misu: Tabella di registrazione dati
1690		Profondità filettatura ES01(20max.) Foglio 3 E6 Sez. E1-E1	20,0 mm	19,0	20,0	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05				3	pz a turno/mac.			Misu: Tabella di registrazione dati
1700		Posizione ES01(0.4)H-D-J-R Foglio 3 E6 Sez. E1-E1	0,400 mm			MIR-41106 TAMPONE FILETTATO M8-6H				3	pz a turno/mac.			
1710		Altezza da flangia H a battuta flangia ES01 foglio3 E6 Sez.E1-E1 (70.7+/-0.05)	70,700 mm	70,650	70,750	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO				3	pz a turno/mac.			Misu: macchina 3D data di base
1720		Profondità nocciolo ES02-04(24max.) Foglio 3 D3 Sez. E2-E2	24,0 mm	23,0	24,0	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05				3	pz a turno/mac.			Misu: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331510

Descrizione: Scatola Cambio

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

Indice del disegno finito:

Data emissione: 02.04.2009 / Donato Pietanza

Operazione: 0030 Lavorazione posizione d'erraggio 1-2

Data aggiornamento: 21.07.2009 / Felice Stizzi

Centro di lavoro: BAZ13201 PRELAVORAZIONE 1°/2° SCATOLA CAMBIO

1730	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
1730		Profondità filettatura ES02-04(20min.) Foglio 3 D3 Sez. E2-E2	20,0 mm	20,0	21,0	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					3	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
1740		Posizione ES02-04(0,4)H-D-J-R Foglio 3 D3 Sez. E2-E2	0,400 mm			MIR-411106 TAMPONE FILETTATO M8-6H MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					3	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
1750		Altezza da flangia H a battuta flangia ES02-04 foglio 3 D3 Sez. E2-E2 (32+/-0,05)	32,000 mm	31,950	32,050	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					3	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
1760		Profondità nocciolo W2(18max.) Foglio 4 D4 Sez. W2-W2	18,0 mm	17,0	18,0	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					3	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
1770		Profondità filettatura W2(16min.) Foglio 4 D4 Sez. W2-W2	16,0 mm	16,0	16,5	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					3	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
1780		Posizione W2(0,4)H-D-J-R Foglio 4 D4 Sez. W2-W2	0,400 mm			MIR-411103 TAMPONE FILETTATO M6-6H MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					3	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
1790		Altezza da flangia H a battuta flangia W2 foglio 4 D4 Sez. W2-W2 (198,2+/-0,2)	198,200 mm	198,000	198,400	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					3	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
1800		Filettatura M18*1,5 foro U ISO-6-G passante Foglio 4 G3 Sez. U-U				MIR-411118 TAMPONE FILETTATO M18x1,5-6G					3	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331510 Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi Indice del disegno finito: 02.04.2009 / Donato Pletanza
 Descrizione: Scatola Cambio Data emissione: 21.07.2009 / Felice Stizzi
 Operazione: 0030 Lavorazione posizione dberraggio 1-2
 Centro di lavoro: BAZ13201 PRELAVORAZIONE 1°/2° SCATOLA CAMBIO Data aggiornamento:

№ Sala Ingresso	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
1810	M	Posizione U (0.4)H-F-J-R Foglio 4 G3 Sez. U-U	0,400 mm			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					3	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
1820	M	Altezza da flangia H a battuta flangia U foglio 4 G3 Sez.U-U (37.2+/-0.1)	37,200 mm	37,100	37,300	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05								
1830		Profondità nocciolo M4(3 max.)M12*1.5 Foglio 4 I1 Sez. M4-M4 (Valido anche per M1)	31,0 mm	30,0	31,0	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					3	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
1840		Profondità filettatura M4(28.5min.)M12*1.5 Foglio 4 I1 Sez. M4-M4(Valido anche per M1)	26,5 mm	26,5	27,5	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					3	pz a turno/mac.		Misu: Tabella di registrazione dati
1850		Posizione M4(M12*1.5) di 0.4 H-D-J-R Foglio 4 I1 Sez. M4-M4(Valido anche per M1)	0,400 mm			MIR-411115 TAMPONE FILETTATO M12-6H					3	pz a turno/mac.		
1860		Altezza da flangia H a battuta flangia M4(M12*1.5) foglio 4 I1 Sez.M4-M4 (135.79+/-0.1)(Valido anche per M1)	135,790 mm	135,690	135,890	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					3	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
1870	M	Diámetro T1 13.85H9 (0.043)	13,871 mm	13,850	13,893	MIR-453648 TAMPONE DI MISURA ø13.85 H9			1	pz a turno/mac.				CR2: Tabella di registrazione dati Misu: macchina 3D data di base
1880	M	Rugosità T1 Rz. 16 13.85H9 Foglio 4 H15 Sez. T1-T1 Valido anche per T2	0,016 mm			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					3	pz a turno/mac.		
1890		Altezza smusso T1 15+/-3(2.9+/-0.4) foglio 4 H15 Sez. T1-T1 Valido anche per T2	2,900 mm	2,500	3,300	MOA-408101 RUGOSIMETRO TIPO M4PI/R.T.					3	pz a cambio utensile		Misu: Tabella di registrazione dati

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331510

Indice del disegno finito:

Descrizione: Scatola Cambio

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

02.04.2009 / Donato Pietanza

Operazione: 0030 Lavorazione posizione sberraggio 1-2

Data emissione:

21.07.2009 / Felice Stizzi

Centro di lavoro: BAZ13201 PRELAVORAZIONE 1°2° SCATOLA CAMBIO

Data aggiornamento:

2 S P E C I F I C A T O R E	GN 3010	Caratteristica	Misura nomin.	LTI	LTS	Strumento di controllo	Quantità	Frequenza RK1:	Quantità	Frequenza RK2:	Quantità	Frequenza Sala di misura	Metodi di gestione / Documentazione
1900	M	Posizione T1 (0.1) su H-S-J-R foglio 4 H15 Sez. T1-T1 Valido anche per T2	0,400 mm			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					3	pz a turno/mac.	Misu: macchina 3D data di base
1910		Distanza dal centro teorico foro S a flangia T1-T3 foglio 4 H15 Sez. T1-T1 (87±0.1)	87,000 mm	86,900	87,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					3	pz a turno/mac.	Misu: macchina 3D data di base
1920		Distanza dal centro teorico foro S a flangia T2-T4 foglio 4 F15 Sez. T2-T2 (96.5±0.1)	96,500 mm	96,400	96,600	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					3	pz a turno/mac.	Misu: macchina 3D data di base
1930		Profondità nocciolo T3 (18max.) M6-6H Foglio 4 H15 Sez. T1-T1 (Valido anche per T4)	18,0 mm	17,0	18,0	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					3	pz a turno/mac.	Misu: macchina 3D data di base
1940		Profondità filettatura T3 (16min.) M6-6H Foglio 4 H15 Sez. T1-T1 (Valido anche per T4)	16,0 mm	16,0	17,0	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					3	pz a turno/mac.	Misu: Tabella di registrazione dati
1950		Posizione T3 (0.4) su H-T1-J-R foglio 4 H15 Sez. T1-T1	0,400 mm			MIR-411103 TAMPONE FILETTATO M6-6H					3	pz a turno/mac.	
1960		Posizione T4 (0.4) su H-T2-J-R foglio 4 F15 Sez. T2-T2	0,400 mm			MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					3	pz a turno/mac.	Misu: macchina 3D data di base
1970		Profondità nocciolo M3 (31max.) M12*1.5 Foglio 4 A6 Sez. M3-M3 (Valido anche per M2)	31,0 mm	30,0	31,0	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					3	pz a turno/mac.	Misu: macchina 3D data di base
1980		Profondità filettatura M3 (26.5min.) M12*1.5 Foglio 4 A6 Sez. M3-M3 (Valido anche per M2)	26,5 mm	26,5	27,5	MAI-411052 CALIBRO A CORSOIO MECC. 0-150; 0,05					3	pz a turno/mac.	Misu: Tabella di registrazione dati
1990		Posizione M3 (0.4) H-D-J-R M12*1.5 Foglio 4 A6 Sez. M3-M3 (Valido anche per M2)	0,4 mm			MIR-411115 TAMPONE FILETTATO M12-6H					3	pz a turno/mac.	
						MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					3	pz a turno/mac.	Misu: macchina 3D data di base

Istruzioni di controllo



PP Produzione GPS

Materiale: 2500331510

Indice del disegno finito:

Descrizione: Scatola Cambio

Stato: Rilasciato Produzione + Calcolo costi

02.04.2009 / Donato Pietanza

Operazione: 0030 Lavorazione posizione di serraggio 1-2

Data emissione:

21.07.2009 / Felice Stizzi

Centro di lavoro: BAZ13201 PRELAVORAZIONE 1°2° SCATOLA CAMBIO

Data aggiornamento:

2000	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
		Distanza dal centro teorico foro D a flangia M2 foglio4 J8 (128+/-0.1)	128,000 mm	127,900	128,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					3	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
		Distanza dal centro teorico foro D a flangia M3 foglio4 J7 (135+/-0.1)	135,000 mm	134,900	135,100	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO					3	pz a turno/mac.		Misu: macchina 3D data di base
	M	Distanza polare tra centro foro L a centro foro F	128,600 mm	127,975	128,625	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO			1	pz a turno/mac.				CR2: protocollo macchina 3D
	M	Distanza polare tra centro foro F a centro foro S	126,950 mm	126,925	126,975	MAI-414258 MACCHINA MIS. 3D ZEISS PRISMO			1	pz a turno/mac.				CR2: protocollo macchina 3D