

PROTOCOLLO DI MISURA ZEISS UMESS

Scatola Frizione

CICLO CNC

DISEGNO No. | INDICE | PROV.MACH | ZEISS | TIPO MISURA
 K_TR_532_ | | | Cx ZEISS 1 | MIS. PERIODICA

OPERATORE | DATA | NUMERO PART. | CODICE | BAZ | Ora Start
 Partipilo | 28. 4.2012 | 1 | 532_ | | 9:00:04

TEMP. PEZZO 22.86

IND)	NOMI / IDF	{SY}	VAL ATT	VAL NOM	TOL.S	TOL.I	DEV	MAG
	#FL_G_Y	{Y}	-183.933	183.900	0.040	-0.040	0.033	+++
	#FL_G_PAR	{t}	0.015	0.080				+
	#FL_H_PLAN	{t}	0.030	0.050				+++
	#H_PLA/100	{t}	0.008	0.030				+
	#BO_K2_Z	{Z}	-34.816	-34.785	0.200	-0.200	-0.033	-
	#BO_K2_X	{X}	155.546	155.570	0.200	-0.200	-0.024	-
	#BO_K2_D	{D}	11.267	11.200	0.450	-0.450	0.023	+
	#BO_K2_P	{td}	0.087	0.400				+

PROTOCOLLO DI MISURA ZEISS UMESS

Scatola Frizione |

CICLO CNC

DISEGNO No. | INDICE | PROV.MACH | ZEISS | TIPO MISURA
 K_TR_532_ | | | Cx ZEISS 1 | MIS. PERIODICA

OPERATORE | DATA | NUMERO PART. | CODICE | BAZ | Ora Start
 Partipilo | 28. 4.2012 | 2 | 532_ | | 9:40:34

TEMP. PEZZO 22.88

IND	NOMI / IDF	[SY]	VAL ATT	VAL NOM	TOL.S	TOL.I	DEV	MAG
#FL_G_Y		Y	-183.930	183.900	0.040	-0.040	0.030	+++
#FL_G_PAR		t	0.016	0.080				+
#FL_H_PLAN		t	0.030	0.050				+++
#H_PLA/100		t	0.006	0.030				+
#BO_K2_Z		Z	-34.818	-34.785	0.200	-0.200	-0.033	-
#BO_K2_X		X	155.546	155.570	0.200	-0.200	-0.024	-
#BO_K2_D		D	11.270	11.200	0.450	-0.450	0.020	+
#BO_K2_P		td	0.085	0.400				+

PROTOCOLLO DI MISURA ZEISS UMESS

Scatola Frizione |

CICLO CNC

=====

DISEGNO No.	INDICE	PROV.MACH	ZEISS	TIPO MISURA
K_TR_532_			Cx ZEISS 1	MIS. PERIODICA

OPERATORE	DATA	NUMERO PART.	CODICE	BAZ	Ora Start
Partipilo	28. 4.2012	3	532_		11:08:15

TEMP. PEZZO 22.81

IND	NOMI / IDF	[SY]	VAL ATT	VAL NOM	TOL.S	TOL.I	DEV	MAG
#FL_G_Y		Y	-183.935	183.900	0.040	-0.040	0.032	+++
#FL_G_PAR		t	0.018	0.080				+
#FL_H_PLAN		t	0.032	0.050				+++
#H_PLA/100		t	0.008	0.030				+
#BO_K2_Z		Z	-34.817	-34.785	0.200	-0.200	-0.032	-
#BO_K2_X		X	155.545	155.570	0.200	-0.200	-0.025	-
#BO_K2_D		D	11.266	11.200	0.450	-0.450	0.024	+
#BO_K2_P		td	0.082	0.400				+