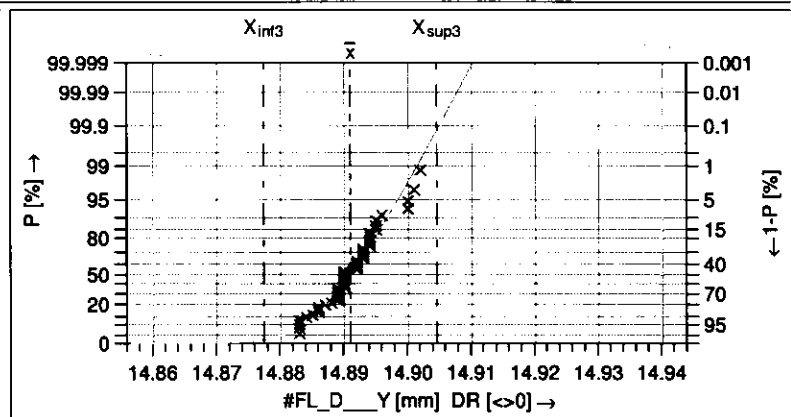
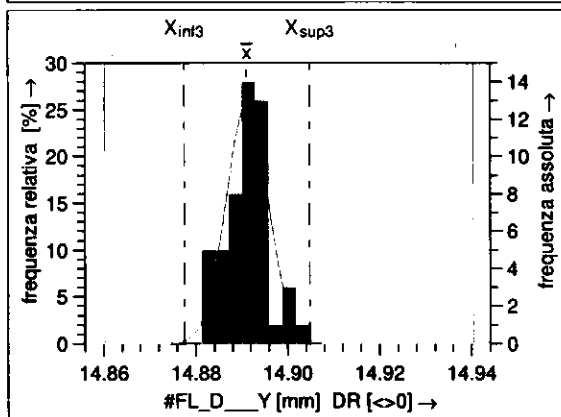
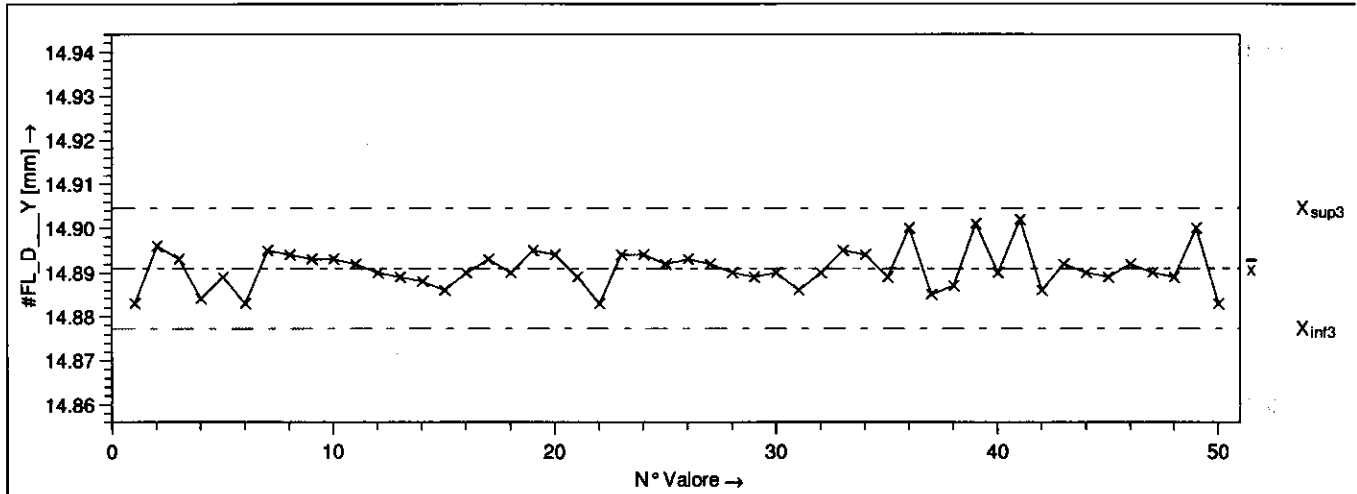


		Analisi campionaria		Pagina 1 / 1	
Impianto NN		Reparto/Area/Proc NN		Nome oper. paolo.lucchese	
Data od. 18/03/2015					
N° Part. K_TR_321__FASE1		Desc. Part. K_TR_321__FASE1		Piano di contro no	
Desc. Macc.		Desc. Car. #FL_D__Y		Val. Nom. 14.900 0.040 LSS 14.940	
N° Macch.		N° Caratt.		Unità di m mm -0.040 LSI 14.860	
Tipo Caratteri Variabile		Ci. Car. Significativa		Tipo Reg. Manuale Posiz. Decimal 3	
Desc. tipo prod. DiLiso		Gr. calibri		Desc. calibro ZEISS-DX	
Tipo produzione Fertigungsart		N° calibro ZEISS-DX		Ris. calibro 0.0001	
Valutazione da 18/03/2015 14:40:13 a 18/03/2015 14:55:52					
Nota					



Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
T _m	14.900			$\bar{x}$	14.89092
LSI	14.860	x _{min}	14.883	X _{inf3}	14.87734
LSS	14.940	x _{max}	14.902	X _{sup3}	14.90450
T	0.080	R	0.019	X _{sup3} -X _{inf3}	0.02715
		n<T>	50	p<T>	100.00000 %
		n>LSS	0	p>LSS	0.000000%
		n<LSI	0	p<LSI	0.000000%
		n _{eff}	50		
		n _{tot}	50		
Modelli di Distribuzione		Distribuzione di Rayleigh(ripieg. <=0)			
Metodo di calcolo		M4 ₁ Percentile (0.135%- $\bar{x}$ -99.865%)			
Indice di capacità potenziale	C _m	2.36 ≤ 2.95 ≤ 3.53			
Indice di capacità critico	C _{mk}	1.82 ≤ 2.28 ≤ 2.74			
I requisiti sono stati rispettati (C _m ,C _{mk})					
GETRAG Corp Group 2011					