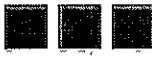
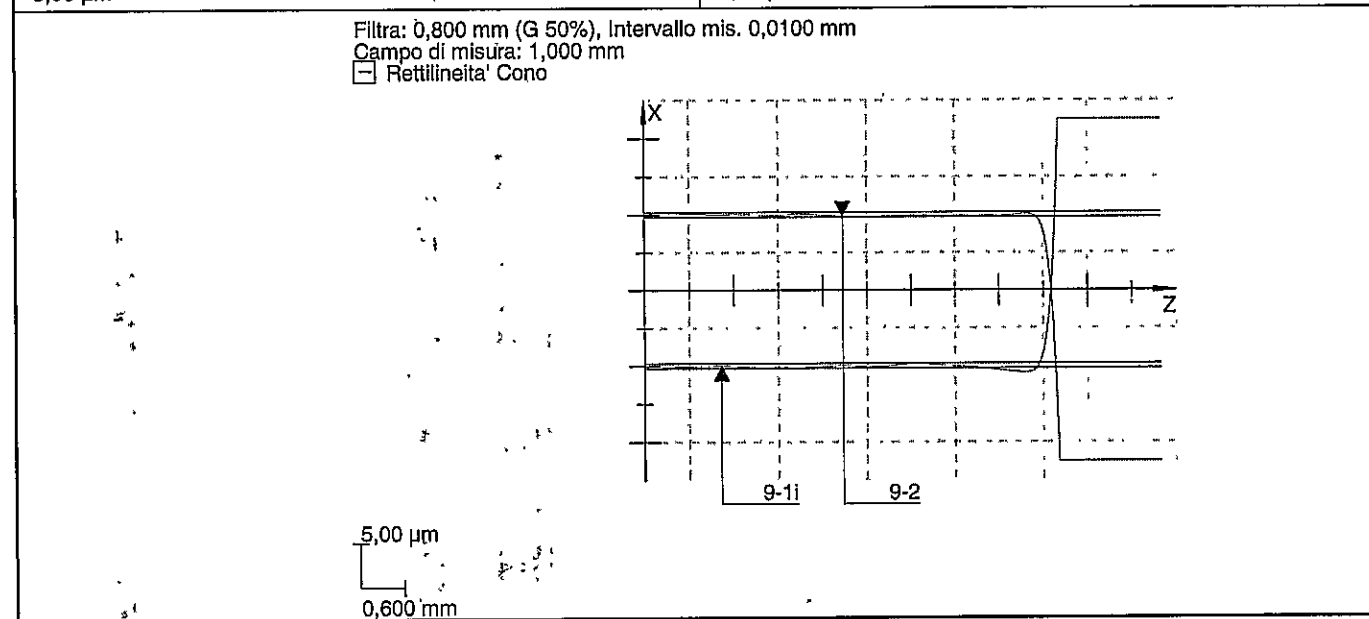
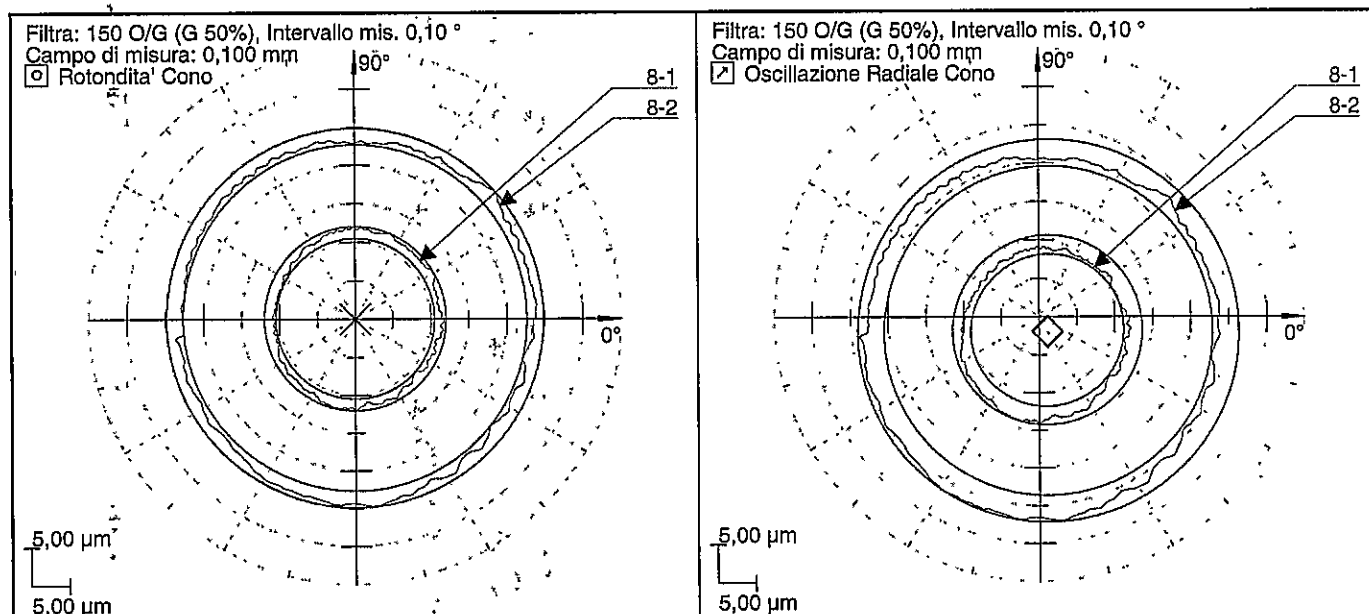


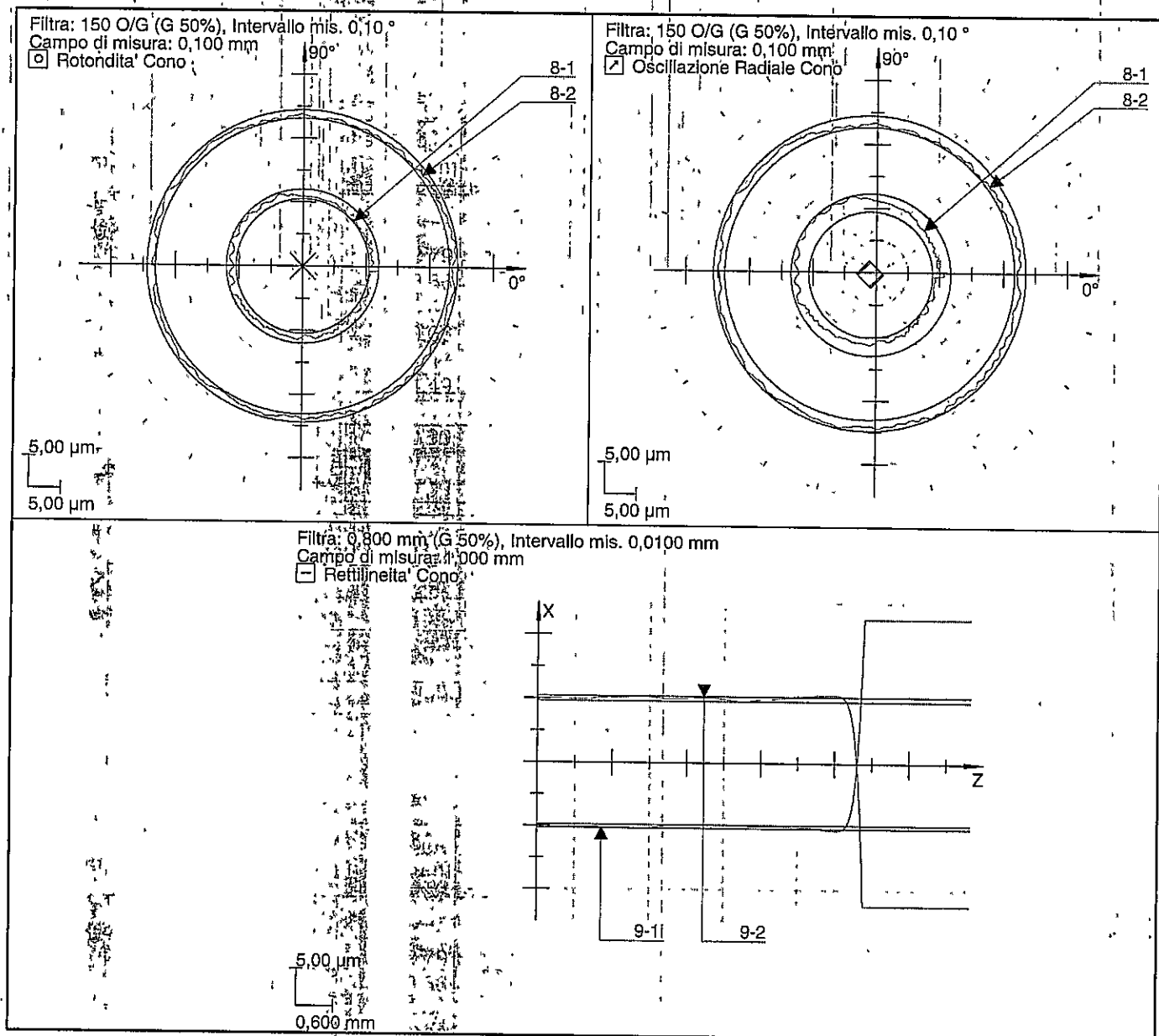
312247

 FORM-PC V4.28.7	 GETRAG S.P.A. 70026 MODUGNO (BARI) SALA METROLOGICA - M2	18.07.2015 10:41:43 Operatore TURNO A Firma
		Particolare SR1
N. disegno 250.1.4703.75	Operazione FINITO	N. lotto: 0
Rapporto delle misure 1	Reparto: Sala metrologica	
Formtester: MMQ40	N. commessa:	
Commento		



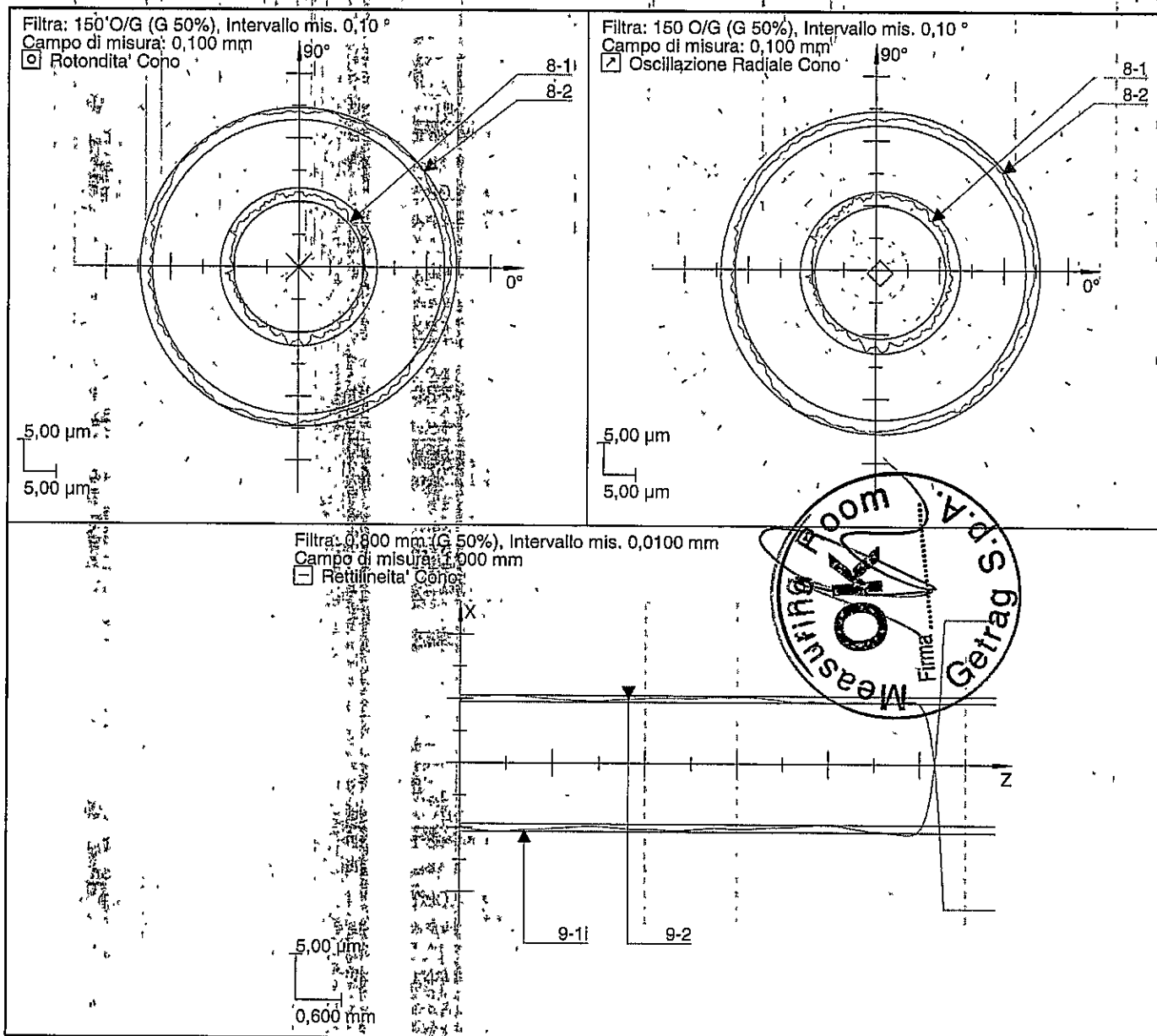
Profilo o Compito	Posizion [mm, °]	Risultato [µm] ☐ : [mm]	Tolleranza [mm]	Rif.	Rifer.	Eccentricità [µm]	Fase [°] Inc [µm/m]
8-1	152,00	☐ 1,53	0,0040	MZC	Compito 4	2,50	280,90
8-2	156,00	☐ 2,16		MZC		2,39	271,93
8:Compito 8		☐ 2,16		MZC			
8-1	152,00	☒ 2,46	0,0200			2,13	301,00
8-2	156,00	☒ 3,50				2,34	300,19
10:Compito 10		☒ 3,50					
9-1	49,4	☐ 0,64	0,0030	MZS			-7,155°
9-2	229,4	☐ 0,64		MZS			-7,148°
9:Compito 9		☐ 0,64		MZS			

Mahr FORM-PC V4.28.7		GETRAG S.P.A. 70026 MODUGNO (BARI) SALA METROLOGICA - M2		27.08.2015 11:01:51 Operatore TURNO C Firma
Particolare SR1	N. disegno 250.1.4703.35	Operazione FINITO		N. lotto: 0
Rapporto delle misure 2		Reparto: Sala metrologica		
Formtester: MMQ40		N. commessa:		
Commento pz n2				



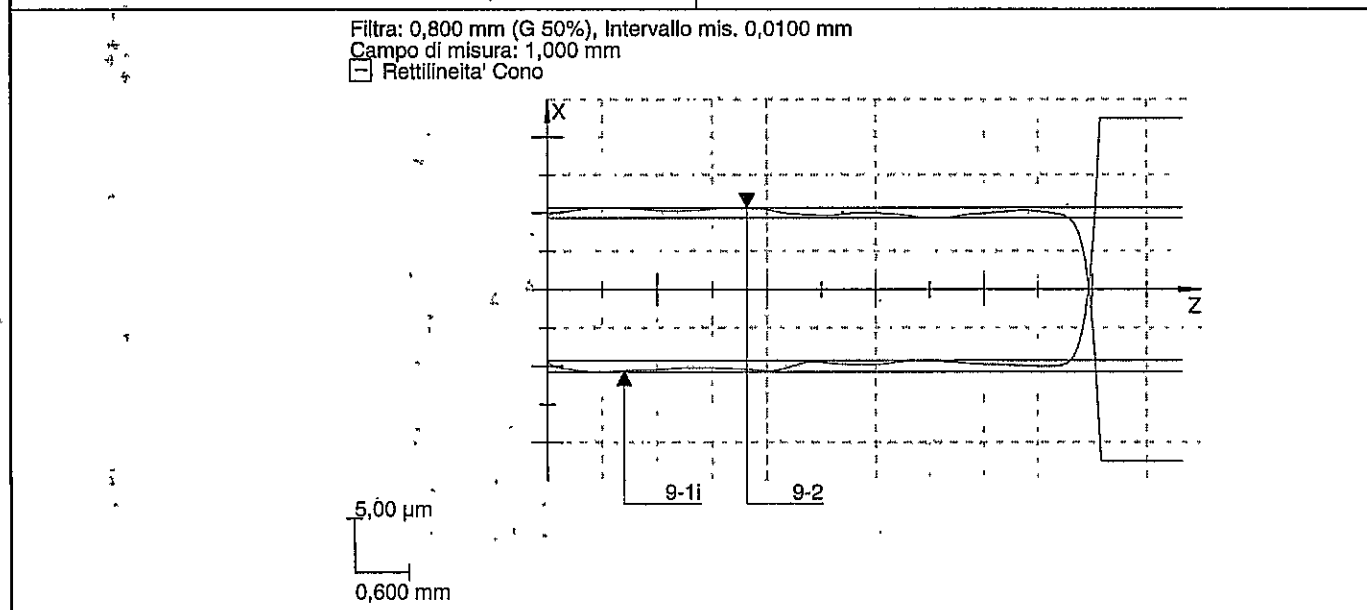
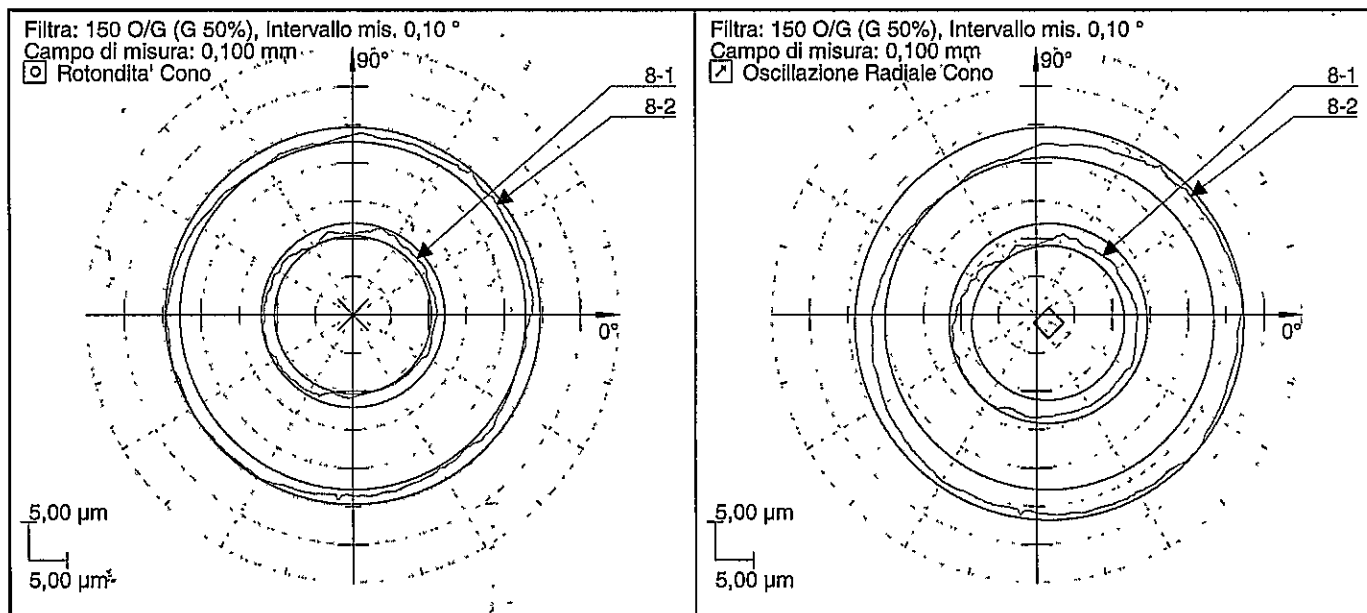
Profilo o Compito	Posizion [mm, °]	Risultato [µm] [°] [mm]	Tolleranza [mm]	Rif.	Rifer.	Eccentricità [µm]	Fase [°] Inc [µm/m]
8-1	152,00	1,53		MZC		1,36	167,94
8-2	156,00	1,29		MZC		1,51	197,90
8:Compito 8		1,53	0,0040	MZC			
8-1	152,00	2,84			Compito 4	0,96	202,13
8-2	156,00	1,78			Compito 4	1,13	190,10
10:Compito 10		2,84	0,0200		Compito 4		
9-1	49,5	0,55		MZS			-7,131°
9-2	229,6	0,74		MZS			-7,135°
9:Compito 9		0,74	0,0030	MZS			

Mahr		FORM-PC V4.28.7 SP15	GETRAG S.p.a MODUGNO (BARI) SALA METROLOGICA - M1	27.08.2015 13:01:24 Operatore TURNO C Firma
Particolare SR 1	N. disegno 250.1.3636.75	Operazione FINITO		
Rapporto delle misure n° 3		Reparto: GPS 5		
Formtester: MMQ40		N. commessa:		N. lotto: 0
Commento		1_3636_F.FPC		



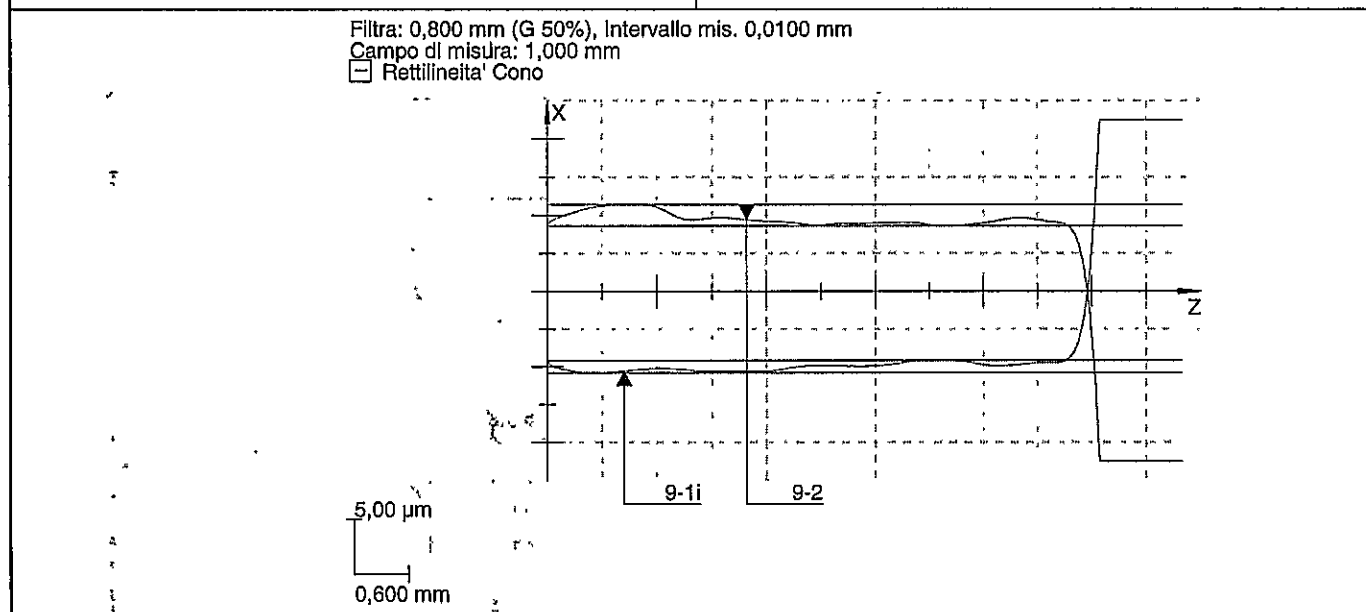
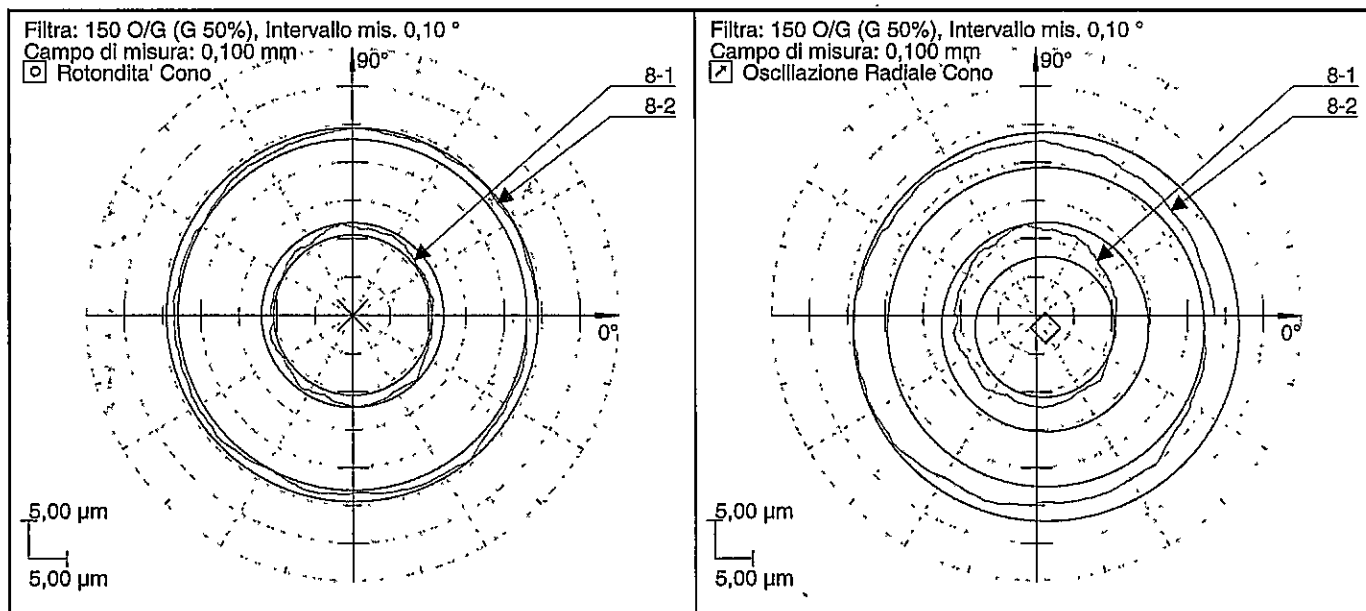
Profilo o Compito	Posizion [mm, °]	Risultato [µm] ☒ [mm]	Tolleranza [mm]	Rif.	Rifer.	Eccentricità [µm]	Fase [°] Inc [µm/m]
8-1	190,00	2,03		MZC		0,87	348,12
8-2	194,00	1,85		MZC		1,15	314,59
8:Compito 8		2,03	0,0040	MZC			
8-1	190,00	2,30			Compito 4	0,80	326,80
8-2	194,00	2,20			Compito 4	0,81	323,01
10:Compito 10		2,30	0,0200		Compito 4		
9-1	49,2	1,17		MZS			-7,640°
9-2	229,2	1,01		MZS			-7,635°
9:Compito 9		1,17	0,0030	MZS			

Mahr FORM-PC V4.28.7 SP15		 GETRAG S.p.a MODUGNO (BARI) SALA METROLOGICA - M1		18.07.2015 12:46:19 Operatore TURNO A Firma
Particolare SR 1	N. disegno 250.1.4307.75	Operazione FINITO		
Rapporto delle misure 4		Reparto: GPS 5		
Formtester: MMQ40		N. commessa:		N. lotto: 0
Commento				1_4216_F.FPC



Profilo o Compito	Posizion [mm, °]	Risultato [µm] ☐ [mm]	Tolleranza [mm]	Rif.	Rifer.	Eccentricità [µm]	Fase [°] Inc [µm/m]
8-1	190,00	☐ 1,74		MZC		2,69	308,30
8-2	194,00	☐ 1,90		MZC		3,63	329,03
8:Compito 8		☐ 1,90	0,0040	MZC			
8-1	190,00	☒ 3,02			Compito 4	1,90	324,13
8-2	194,00	☒ 3,96			Compito 4	1,95	327,12
10:Compito 10		☒ 3,96	0,0200		Compito 4		
9-1	49,3	☐ 1,48		MZS			-7,625°
9-2	229,3	☐ 1,38		MZS			-7,633°
9:Compito 9		☐ 1,48	0,0030	MZS			

Mahr FORM-PC V4.28.7 SP15		 GETRAG S.p.a MODUGNO (BARI) SALA METROLOGICA - M1		18.07.2015 12:35:52 Operatore TURNO A Firma
Particolare SR 1	N. disegno 250.1.4703.75	Operazione FINITO		
Rapporto delle misure 5		Reparto: GPS 5		
Formtester: MMQ40		N. commessa:		N. lotto: 0
Commento				1_4216_F.FPC



Profilo o Compito	Posizion [mm, °]	Risultato [μm] ☐ : [mm]	Tolleranza [mm]	Rif.	Rifer.	Eccentricità [μm]	Fase [°] Inc [μm/m]
8-1	190,00	☐ 1,59	0,0040	MZC	Compito 4	0,10	289,85
8-2	194,00	☐ 1,50		MZC		1,68	244,59
8:Compito 8		☐ 1,59		MZC			
8-1	190,00	☒ 4,54	0,0200	MZS	Compito 4	1,94	307,14
8-2	194,00	☒ 4,59			Compito 4	2,03	307,62
10:Compito 10		☒ 4,59			Compito 4		
9-1	49,4	☐ 1,61	0,0030	MZS			-7,622°
9-2	229,4	☐ 2,78		MZS			-7,635°
9:Compito 9		☐ 2,78		MZS			

Disegno Nr.: 055.8.5463.00 FINITO Cliente/Macch. Nr.: PNC35

Controllore: TURNO c

Denominazione: srl

Commessa/Serie Nr.: 1

Osservazione:

Funzione	Nome	SY	Q.ta eff. mm/GRAD	Q.ta nom. mm/GRAD	Tol sup. mm/GRAD	Tol inf. mm/GRAD	Scost mm/GRAD	Valut. mm/GRAD
	Dente 1/ Vertice:							
DISTANZA	Offset d.mezz.		0.039	0.000	0.075	-0.075	0.039	+++
LUNGHEZ.	Larghezza		0.047	0.075	0.075	-0.075	-0.028	--
	Cuspide:							
ANGOLO	Angolo	si	59.528	60.000	1.000	-1.000	-0.472	--
ANGOLO	Angolo	de	59.868	60.000	1.000	-1.000	-0.132	-
	Dente 15/ Vertice:							
DISTANZA	Offset d.mezz.		0.029	0.000	0.075	-0.075	0.029	++
LUNGHEZ.	Larghezza		0.035	0.075	0.075	-0.075	-0.040	---
	Cuspide:							
ANGOLO	Angolo	si	59.482	60.000	1.000	-1.000	-0.518	---
ANGOLO	Angolo	de	59.914	60.000	1.000	-1.000	-0.086	-
	Dente 29/ Vertice:							
DISTANZA	Offset d.mezz.		0.050	0.000	0.075	-0.075	0.050	+++
LUNGHEZ.	Larghezza		0.046	0.075	0.075	-0.075	-0.029	--
	Cuspide:							
ANGOLO	Angolo	si	59.528	60.000	1.000	-1.000	-0.472	--
ANGOLO	Angolo	de	59.791	60.000	1.000	-1.000	-0.209	-

Disegno Nr.: 055.8.5463.00 FINITO Cliente/Macch. Nr.: PNC35

Controllore: TURNO c

Denominazione: srl

Commessa/Serie Nr.: 2

Osservazione: .

Funzione	Nome	SY	Q.ta eff. mm/GRAD	Q.ta nom. mm/GRAD	Tol sup. mm/GRAD	Tol inf. mm/GRAD	Scost mm/GRAD	Valut. mm/GRAD
=====								
	Dente 1							
	Vertice:							
DISTANZA	Offset d.mezz.		0.025	0.000	0.075	-0.075	0.025	++
LUNGHEZ.	Larghezza		0.062	0.075	0.075	-0.075	-0.013	-
	Cuspide:							
ANGOLO	Angolo	si	59.715	60.000	1.000	-1.000	-0.285	--
ANGOLO	Angolo	de	59.958	60.000	1.000	-1.000	-0.042	-
=====								
	Dente 15							
	Vertice:							
DISTANZA	Offset d.mezz.		0.012	0.000	0.075	-0.075	0.012	+
LUNGHEZ.	Larghezza		0.047	0.075	0.075	-0.075	-0.028	--
	Cuspide:							
ANGOLO	Angolo	si	59.771	60.000	1.000	-1.000	-0.229	-
ANGOLO	Angolo	de	59.806	60.000	1.000	-1.000	-0.194	-
=====								
	Dente 29							
	Vertice:							
DISTANZA	Offset d.mezz.		0.015	0.000	0.075	-0.075	0.015	+
LUNGHEZ.	Larghezza		0.035	0.075	0.075	-0.075	-0.040	---
	Cuspide:							
ANGOLO	Angolo	si	59.692	60.000	1.000	-1.000	-0.308	--
ANGOLO	Angolo	de	59.925	60.000	1.000	-1.000	-0.075	-

Disegno Nr.: 055.8.5463.00 FINITO Cliente/Macch. Nr.: PNC35

Controllore: TURNO c

Denominazione: srl

Commessa/Serie Nr.: 3

Osservazione:

Funzione	Nome	SY	Q.ta eff. mm/GRAD	Q.ta nom. mm/GRAD	Tol sup. mm/GRAD	Tol inf. mm/GRAD	Scost mm/GRAD	Valut. mm/GRAD
	Dente 1							
	Vertice:							
DISTANZA	Offset d.mezz.		0.023	0.000	0.075	-0.075	0.023	++
LUNGHEZ.	Larghezza		0.063	0.075	0.075	-0.075	-0.012	-
	Cuspide:							
ANGOLO	Angolo	si	59.773	60.000	1.000	-1.000	-0.227	-
ANGOLO	Angolo	de	59.722	60.000	1.000	-1.000	-0.278	--
	Dente 15							
	Vertice:							
DISTANZA	Offset d.mezz.		0.003	0.000	0.075	-0.075	0.003	+
LUNGHEZ.	Larghezza		0.060	0.075	0.075	-0.075	-0.015	-
	Cuspide:							
ANGOLO	Angolo	si	59.747	60.000	1.000	-1.000	-0.253	--
ANGOLO	Angolo	de	59.663	60.000	1.000	-1.000	-0.337	--
	Dente 29							
	Vertice:							
DISTANZA	Offset d.mezz.		-0.004	0.000	0.075	-0.075	-0.004	-
LUNGHEZ.	Larghezza		0.051	0.075	0.075	-0.075	-0.024	--
	Cuspide:							
ANGOLO	Angolo	si	59.850	60.000	1.000	-1.000	-0.150	-
ANGOLO	Angolo	de	59.549	60.000	1.000	-1.000	-0.451	--

Disegno Nr.: 055.8.5463.00 FINITO Cliente/Macch. Nr.: PNC35

Controllore: TURNO c

Denominazione: sr1

Commessa/Serie Nr.: 4

Osservazione:

Funzione	Nome	SY	Q.ta eff. mm/GRAD	Q.ta nom. mm/GRAD	Tol sup. mm/GRAD	Tol inf. mm/GRAD	Scost mm/GRAD	Valut. mm/GRAD
	Dente 1							
	Vertice:							
DISTANZA	Offset d.mezz.		0.018	0.000	0.075	-0.075	0.018	+
LUNGHEZ.	Larghezza		0.034	0.075	0.075	-0.075	-0.041	---
	Cuspide:							
ANGOLO	Angolo	si	59.787	60.000	1.000	-1.000	-0.213	-
ANGOLO	Angolo	de	59.954	60.000	1.000	-1.000	-0.046	-
	Dente 15							
	Vertice:							
DISTANZA	Offset d.mezz.		-0.019	0.000	0.075	-0.075	-0.019	-
LUNGHEZ.	Larghezza		0.056	0.075	0.075	-0.075	-0.019	--
	Cuspide:							
ANGOLO	Angolo	si	59.971	60.000	1.000	-1.000	-0.029	-
ANGOLO	Angolo	de	59.626	60.000	1.000	-1.000	-0.374	--
	Dente 29							
	Vertice:							
DISTANZA	Offset d.mezz.		0.001	0.000	0.075	-0.075	0.001	+
LUNGHEZ.	Larghezza		0.041	0.075	0.075	-0.075	-0.034	--
	Cuspide:							
ANGOLO	Angolo	si	59.936	60.000	1.000	-1.000	-0.064	-
ANGOLO	Angolo	de	59.630	60.000	1.000	-1.000	-0.370	--

Disegno Nr.: 055.8.5463.00 FINITO Cliente/Macch. Nr.: PNC35

Controllore: TURNO c

Denominazione: srl

Commessa/Serie Nr.: 5

Osservazione:

Funzione	Nome	SY	Q.ta eff. mm/GRAD	Q.ta nom. mm/GRAD	Tol sup. mm/GRAD	Tol inf. mm/GRAD	Scost mm/GRAD	Valut. mm/GRAD
	Dente 1							
	Vertice:							
DISTANZA	Offset d.mezz.		0.031	0.000	0.075	-0.075	0.031	++
LUNGHEZ.	Larghezza		0.032	0.075	0.075	-0.075	-0.043	---
	Cuspide:							
ANGOLO	Angolo	si	59.426	60.000	1.000	-1.000	-0.574	---
ANGOLO	Angolo	de	60.001	60.000	1.000	-1.000	0.001	+
	Dente 15							
	Vertice:							
DISTANZA	Offset d.mezz.		-0.006	0.000	0.075	-0.075	-0.006	-
LUNGHEZ.	Larghezza		0.053	0.075	0.075	-0.075	-0.022	--
	Cuspide:							
ANGOLO	Angolo	si	59.451	60.000	1.000	-1.000	-0.549	---
ANGOLO	Angolo	de	59.626	60.000	1.000	-1.000	-0.374	--
	Dente 29							
	Vertice:							
DISTANZA	Offset d.mezz.		0.000	0.000	0.075	-0.075	0.000	-
LUNGHEZ.	Larghezza		0.049	0.075	0.075	-0.075	-0.026	--
	Cuspide:							
ANGOLO	Angolo	si	59.539	60.000	1.000	-1.000	-0.461	--
ANGOLO	Angolo	de	59.765	60.000	1.000	-1.000	-0.235	-

PROTOCOLLO DI MISURA ZEISS UMESS

SR1G 080_803490

CICLO CNC

DISEGNO No.	MACCHINA DI MIS.	FORNITORE/CLIENTE	LAVORAZ.	OPERAZIONE
2501470375	PRISMO SACC	GETRAG	T. HARD	-

OPERATORE	DATA	NUMERO PART.	COD. MACCH.	EDIZ.DISEG.FIN.
	3. 7.2015	/PEZ. 1		-

IND	NOMI	/ IDF	SY	VAL ATT	VAL NOM	TOL.S	TOL.I	DEV	MAG
-----	------	-------	----	---------	---------	-------	-------	-----	-----

3. 7.2015 10 ora 28 min 31. 0sec

16	SUPERF.SUP	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.004	0.050				+
19	SUPERF.C.A	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.029	0.100				++
22	CONO	GDT LINEARITA'	tx	0.000	0.003				+-
29	SUPERF.INF	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.005	0.050				+
300	DIAM.I.SUP	CERCHIO I	D	42.016	42.000	0.025	0.009	0.016	-
302	DIAM.I.INF	CERCHIO I	D	42.022	42.000	0.025	0.009	0.022	+++
307	SUPERF.INF	SUPERFICIE	Z	-4.039	4.050	0.050	-0.050	-0.011	-
308	Osc.Battut	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.013	0.075				+
309	ALT.TOTALE	SUPERFICIE RICHIAMO (15) CON TRASFORMAZIONE	Z	28.393	28.400	0.030	-0.030	-0.007	-
ALTEZZA INT. 19.75mm									
313	DIAM.CONO	FORMULA: D(312)	D	70.601	70.600	0.010	-0.010	0.001	+
DIAMETRO INT. 70.6mm									
314	ALT.CONO	COORDINATE CONO	Z	19.778	19.750	0.040	-0.040	0.028	+++
315	ANGOL.CONO	FORMULA: AC(310)/2	AC	6.999	7.000	0.030	-0.030	-0.001	-
317	CONO.2	GDT OSCILL. RADIALE	t	0.004	0.020				+

```

=====
DATA : 3. 7.2015 NOMEpz:SR1G      080_803490      PARTNO:/PEZ. 1      - 2  -
IND|   NOMI   / IDF |SY| VAL ATT | VAL NOM | TOL.S | TOL.I | DEV  | MAG
=====

```

```

320          GDT OSCILL. RADIALE
      CONO.4      t      0.004      0.020      +

321          SUPERFICIE RICHIAMO ( 18) CON TRASFORMAZIONE
      ALT. C.A.   Z      17.480      17.450      0.180 -0.080  0.030  -

322          SUPERFICIE RICHIAMO ( 24) CON TRASFORMAZIONE
      SUP.SUP.CO  Z      27.198      27.150      0.100 -0.100  0.048  ++

341          GDT LINEARITA'
      LIN. 180    tx      0.002      0.010      +

343          GDT LINEARITA'
      LIN.  0     tx      0.001      0.010      +

346          GDT PARALLELISMO
      PARALL.     tx      0.006      0.007      ++++

```

0 ora 4 min 54. 6sec

----- Trasferimento dati SAM concluso -----

```

=====
CNC - TERM.
=====

```

=====

PROTOCOLLO DI MISURA ZEISS UMESS

SR1G 080_803490

CICLO CNC

=====

DISEGNO No.	MACCHINA DI MIS.	FORNITORE/CLIENTE	LAVORAZ.	OPERAZIONE
2501470375	PRISMO SACC	GETRAG	T. HARD	-

OPERATORE	DATA	NUMERO PART.	COD. MACCH.	EDIZ.DISEG.FIN.
	3. 7.2015	PEZ. 2	//32.3CD-060	-

=====

IND	NOMI	/ IDF	SY	VAL ATT	VAL NOM	TOL.S	TOL.I	DEV	MAG
-----	------	-------	----	---------	---------	-------	-------	-----	-----

=====

3. 7.2015 10 ora 33 min 44. 0sec

16	SUPERF.SUP	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.006	0.050				+
19	SUPERF.C.A	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.049	0.100				++
22	CONO	GDT LINEARITA'	tx	0.001	0.003				+
29	SUPERF.INF	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.017	0.050				++
300	DIAM.I.SUP	CERCHIO I	D	42.017	42.000	0.025	0.009	0.017	+-
302	DIAM.I.INF	CERCHIO I	D	42.017	42.000	0.025	0.009	0.017	+-
307	SUPERF.INF	SUPERFICIE	Z	-4.030	4.050	0.050	-0.050	-0.020	--
308	Osc.Battut	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.034	0.075				++
309	ALT.TOTALE	SUPERFICIE RICHIAMO (15) CON TRASFORMAZIONE	Z	28.408	28.400	0.030	-0.030	0.008	++
ALTEZZA INT. 19.75mm									
313	DIAM.CONO	FORMULA: D(312)	D	70.600	70.600	0.010	-0.010	-0.000	+-
DIAMETRO INT. 70.6mm									
314	ALT.CONO	COORDINATE CONO	Z	19.774	19.750	0.040	-0.040	0.024	+++
315	ANGOL.CONO	FORMULA: AC(310)/2	AC	6.995	7.000	0.030	-0.030	-0.005	-
317	CONO.2	GDT OSCILL. RADIALE	t	0.002	0.020				+

```

=====
DATA : 3. 7.2015 NOMEpz:SR1G      080_803490      PARTNO: PEZ. 2      - 2 -
IND|  NOMI    / IDF  |SY| VAL ATT  | VAL NOM  | TOL.S | TOL.I | DEV   | MAG
=====

```

```

320          GDT OSCILL. RADIALE
      CONO.4          t          0.004          0.020          +

321          SUPERFICIE RICHIAMO ( 18) CON TRASFORMAZIONE
      ALT. C.A.      Z          17.510          17.450          0.180 -0.080  0.060  +

322          SUPERFICIE RICHIAMO ( 24) CON TRASFORMAZIONE
      SUP,SUP.CO      Z          27.220          27.150          0.100 -0.100  0.070  +++

341          GDT LINEARITA'
      LIN. 180      tx          0.004          0.010          ++

343          GDT LINEARITA'
      LIN.  0      tx          0.001          0.010          +

346          GDT PARALLELISMO
      PARALL.      tx          0.001          0.007          +

```

0 ora 4 min 57. 6sec

----- Trasferimento dati SAM concluso -----

```

=====
CNC - TERM.
=====

```

PROTOCOLLO DI MISURA ZEISS UMESS

SR1G 080_803490

CICLO CNC

DISEGNO No.	MACCHINA DI MIS.	FORNITORE/CLIENTE	LAVORAZ.	OPERAZIONE
2501470375	PRISMO SACC	GETRAG	T. HARD	-

OPERATORE	DATA	NUMERO PART.	COD. MACCH.	EDIZ.DISEG.FIN.
	3. 7.2015	/PEZ. 3		-

IND	NOMI	/ IDF	SY	VAL ATT	VAL NOM	TOL.S	TOL.I	DEV	MAG
-----	------	-------	----	---------	---------	-------	-------	-----	-----

3. 7.2015 10 ora 59 min 18. 0sec

16	SUPERF.SUP	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.008	0.050				+
19	SUPERF.C.A	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.037	0.100				++
22	CONO	GDT LINEARITA'	tx	0.001	0.003				+
29	SUPERF.INF	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.017	0.050				++
300	DIAM.I.SUP	CERCHIO I	D	42.019	42.000	0.025	0.009	0.019	++
302	DIAM.I.INF	CERCHIO I	D	42.023	42.000	0.025	0.009	0.023	++++'
307	SUPERF.INF	SUPERFICIE	Z	-4.046	4.050	0.050	-0.050	-0.004	-
308	Osc.Battut	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.071	0.075				++++
309	ALT.TOTALE	SUPERFICIE RICHIAMO (15) CON TRASFORMAZIONE	Z	28.393	28.400	0.030	-0.030	-0.007	-
ALTEZZA INT. 19.75mm									
313	DIAM.CONO	FORMULA: D(312)	D	70.602	70.600	0.010	-0.010	0.002	+
DIAMETRO INT. 70.6mm									
314	ALT.CONO	COORDINATE CONO	Z	19.781	19.750	0.040	-0.040	0.031	++++
315	ANGOL.CONO	FORMULA: AC(310)/2	AC	7.002	7.000	0.030	-0.030	0.002	+
317	CONO.2	GDT OSCILL. RADIALE	t	0.004	0.020				+

```

=====
DATA : 3. 7.2015 NOMEpz:SR1G      080_803490      PARTNO:/PEZ. 3      - 2 -
IND|  NOMI   / IDF  |SY| VAL ATT  | VAL NOM  | TOL.S | TOL.I | DEV   | MAG
=====

```

```

320          GDT OSCILL. RADIALE
      CONO.4      t      0.006      0.020      ++

321          SUPERFICIE RICHIAMO ( 18) CON TRASFORMAZIONE
      ALT. C.A.   Z      17.501      17.450      0.180 -0.080  0.051  +

322          SUPERFICIE RICHIAMO ( 24) CON TRASFORMAZIONE
      SUP.SUP.CO  Z      27.214      27.150      0.100 -0.100  0.064  +++

341          GDT LINEARITA'
      LIN. 180    tx      0.002      0.010      +

343          GDT LINEARITA'
      LIN.  0     tx      0.002      0.010      +

346          GDT PARALLELISMO
      PARALL.     tx      0.005      0.007      +++

```

0 ora 4 min 53.89sec

----- Trasferimento dati SAM concluso -----

```

=====
CNC - TERM.
=====

```

=====

PROTOCOLLO DI MISURA ZEISS UMESS

SRIG 080_803490

CICLO CNC

=====

DISEGNO No.	MACCHINA DI MIS.	FORNITORE/CLIENTE	LAVORAZ.	OPERAZIONE
2501470375	PRISMO SACC	GETRAG	T. HARD	-

OPERATORE	DATA	NUMERO PART.	COD. MACCH.	EDIZ.DISEG.FIN.
	3. 7.2015	PEZ. 4	//32.3CD-060	-

=====

IND	NOMI	/ IDF	SY	VAL ATT	VAL NOM	TOL.S	TOL.I	DEV	MAG
-----	------	-------	----	---------	---------	-------	-------	-----	-----

=====

3. 7.2015 11 ora 4 min 28. 0sec

16	SUPERF.SUP	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.018	0.050				++
19	SUPERF.C.A	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.060	0.100				+++
22	CONO	GDT LINEARITA'	tx	0.001	0.003				++
29	SUPERF.INF	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.021	0.050				++
300	DIAM.I.SUP	CERCHIO I	D	42.018	42.000	0.025	0.009	0.018	+
302	DIAM.I.INF	CERCHIO I	D	42.018	42.000	0.025	0.009	0.018	+
307	SUPERF.INF	SUPERFICIE	Z	-4.060	4.050	0.050	-0.050	0.010	+
308	Osc.Battut	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.069	0.075				++++
309	ALT.TOTALE	SUPERFICIE RICHIAMO (15) CON TRASFORMAZIONE	Z	28.397	28.400	0.030	-0.030	-0.003	-

ALTEZZA INT. 19.75mm

313	DIAM.CONO	FORMULA: D(312)	D	70.597	70.600	0.010	-0.010	-0.003	--
314	ALT.CONO	COORDINATE CONO	Z	19.762	19.750	0.040	-0.040	0.012	++
315	ANGOL.CONO	FORMULA: AC(310)/2	AC	7.000	7.000	0.030	-0.030	0.000	+-
317	CONO.2	GDT OSCILL. RADIALE	t	0.012	0.020				+++

320		GDT OSCILL. RADIALE					
	CONO.4	t	0.012	0.020			+++
321		SUPERFICIE RICHIAMO (18) CON TRASFORMAZIONE					
	ALT. C.A.	Z	17.486	17.450	0.180	-0.080	0.036 -
322		SUPERFICIE RICHIAMO (24) CON TRASFORMAZIONE					
	SUP.SUP.CO	Z	27.202	27.150	0.100	-0.100	0.052 +++
341		GDT LINEARITA'					
	LIN. 180	tx	0.002	0.010			+
343		GDT LINEARITA'					
	LIN. 0	tx	0.002	0.010			+
346		GDT PARALLELISMO					
	PARALL.	tx	0.002	0.007			++
		L	18.400				

0 ora 4 min 57.11sec

PROTOCOLLO DI MISURA ZEISS UMESS

SR1G 080_803490

CICLO CNC

DISEGNO No. | MACCHINA DI MIS. | FORNITORE/CLIENTE | LAVORAZ. | OPERAZIONE
2501470375 | PRISMO SACC | GETRAG | T. HARD | -

OPERATORE | DATA | NUMERO PART. | COD. MACCH. | EDIZ.DISEG.FIN.
| 3. 7.2015 | /PEZ.5 | | -

IND | NOMI / IDF | SY | VAL ATT | VAL NOM | TOL.S | TOL.I | DEV | MAG

3. 7.2015 11 ora 9 min 42. 0sec

16		GDT OSCILL. ASSIALE						
	SUPERF.SUP	t	0.007	0.050				+
19		GDT OSCILL. ASSIALE						
	SUPERF.C.A	t	0.060	0.100				+++
22		GDT LINEARITA'						
	CONO	tx	0.001	0.003				++
29		GDT OSCILL. ASSIALE						
	SUPERF.INF	t	0.021	0.050				++
300		CERCHIO I						
	DIAM.I.SUP	D	42.018	42.000	0.025	0.009	0.018	+
302		CERCHIO I						
	DIAM.I.INF	D	42.019	42.000	0.025	0.009	0.019	++
307		SUPERFICIE						
	SUPERF.INF	Z	-4.021	4.050	0.050	-0.050	-0.029	---
308		GDT OSCILL. ASSIALE						
	Osc.Battut	t	0.066	0.075				++++
309		SUPERFICIE RICHIAMO (15) CON TRASFORMAZIONE						
	ALT.TOTALE	Z	28.384	28.400	0.030	-0.030	-0.016	---
ALTEZZA INT. 19.75mm								
313		FORMULA: D(312)						
	DIAM.CONO	D	70.598	70.600	0.010	-0.010	-0.002	-
DIAMETRO INT. 70.6mm								
314		COORDINATE CONO						
	ALT.CONO	Z	19.765	19.750	0.040	-0.040	0.015	++
315		FORMULA: AC(310)/2						
	ANGOL.CONO	AC	7.011	7.000	0.030	-0.030	0.011	++
317		GDT OSCILL. RADIALE						
	CONO.2	t	0.016	0.020				++++

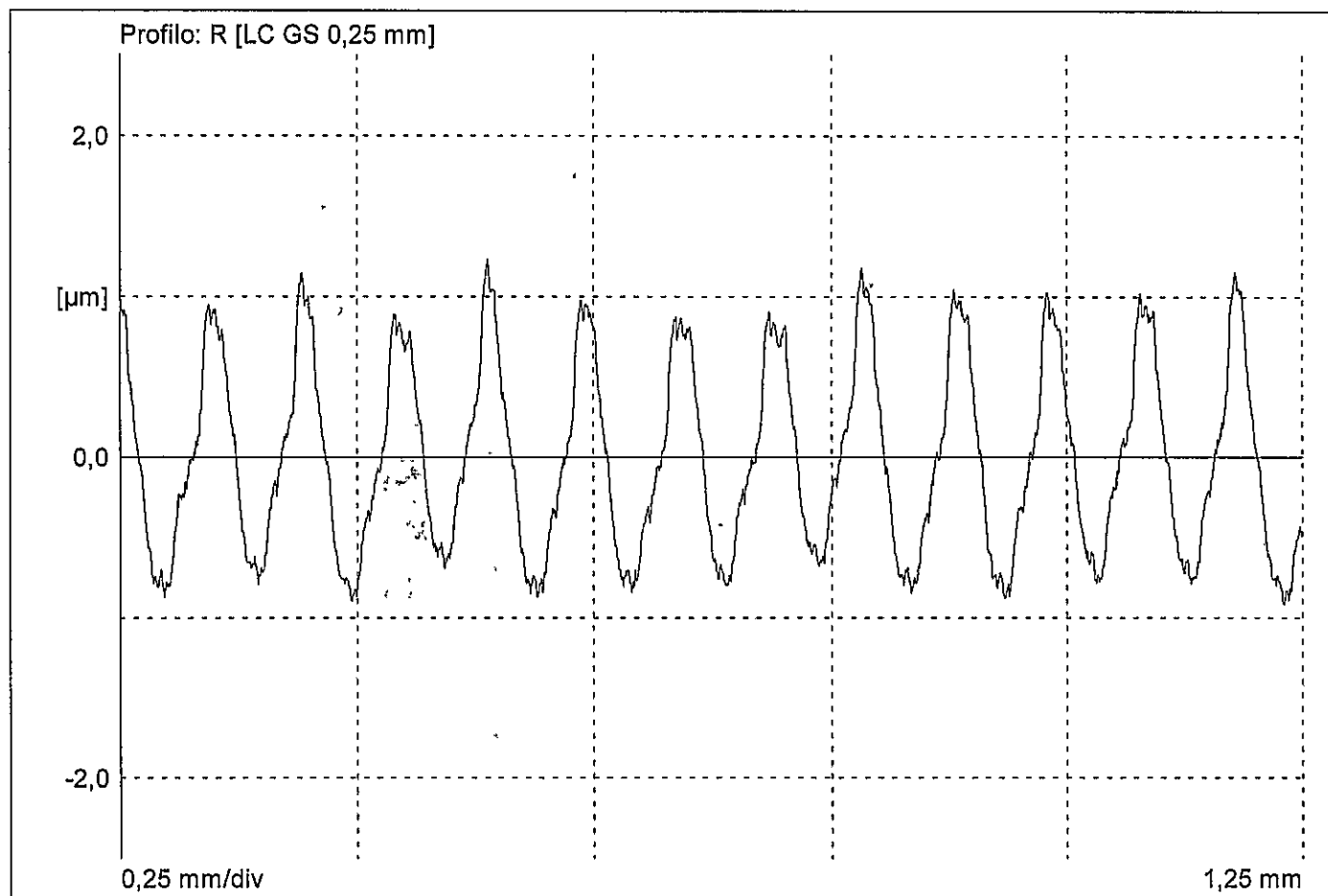
320		GDT OSCILL. RADIALE					
	CONO.4	t	0.015	0.020			+++
321		SUPERFICIE RICHIAMO (18) CON TRASFORMAZIONE					
	ALT. C.A.	Z	17.456	17.450	0.180	-0.080	0.006 --
322		SUPERFICIE RICHIAMO (24) CON TRASFORMAZIONE					
	SUP.SUP.CO	Z	27.185	27.150	0.100	-0.100	0.035 ++
341		GDT LINEARITA'					
	LIN. 180	tx	0.001	0.010			+
343		GDT LINEARITA'					
	LIN. 0	tx	0.001	0.010			+
346		GDT PARALLELISMO					
	PARALL.	tx	0.003	0.007			++
		L	18.400				

0 ora 4 min 56.43sec

Oggetto: SR 1
 Numero: 4703 N°1
 Operatore: TURNO D
 Data, ora: 06/08/2015, 10:04
 Nota: CONO
 Tastatore: MFW-250 -50

MACCHINA: MOA 416121 001

Sala Metrologica GPS5

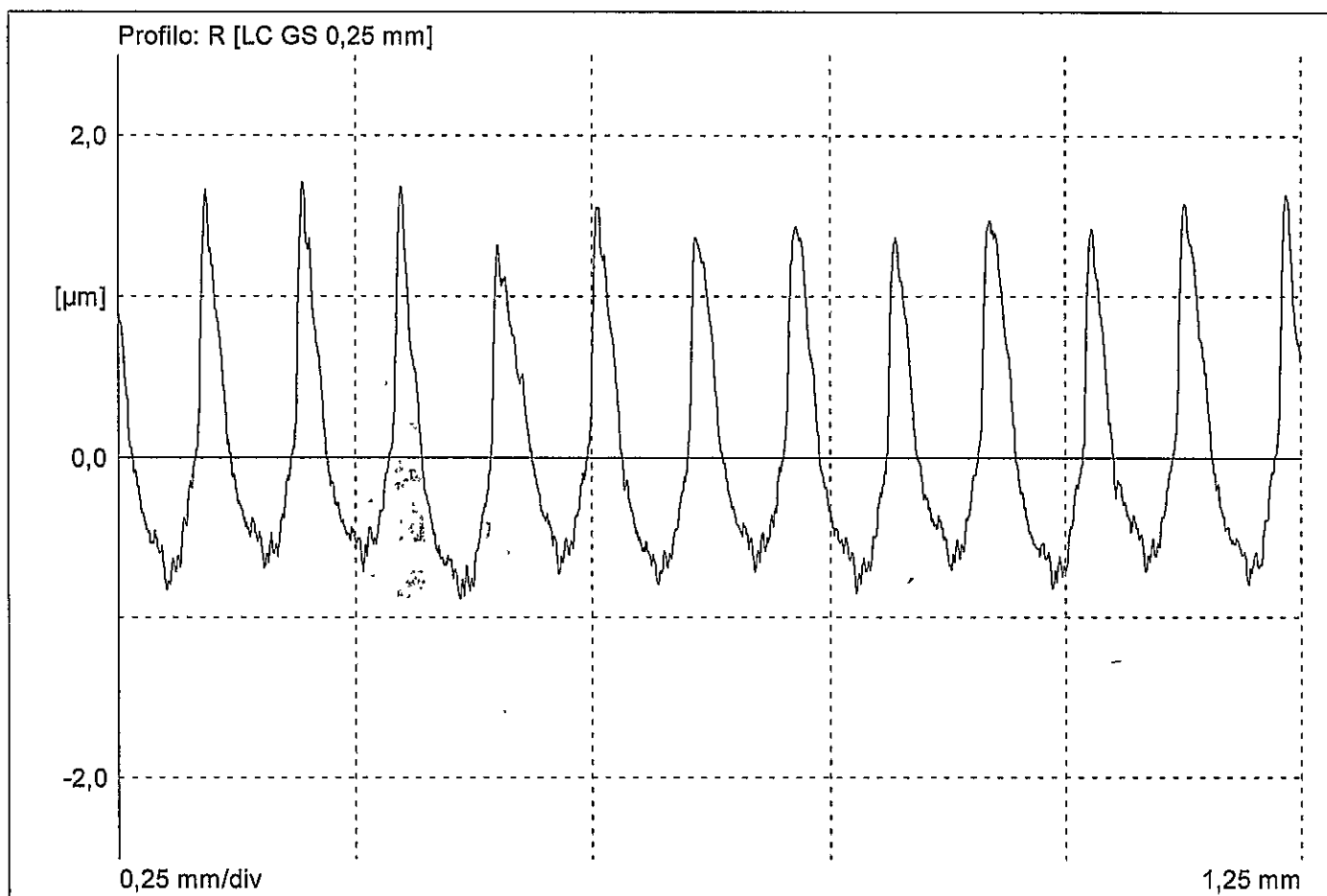


LT	1,75	mm
LM	1,25	mm
Z	5	
VB	±250,0	μm
Ra	0,51	μm
Rmax	2,09	μm
Rz	2,00	μm

PERTHOMETER CONCEPT

Oggetto: SR 1
 Numero: 4703 N°2
 Operatore: TURNO D
 Data, ora: 06/08/2015, 10:05
 Nota: CONO
 Tastatore: MFW-250 -50

MACCHINA: MOA 416121 001



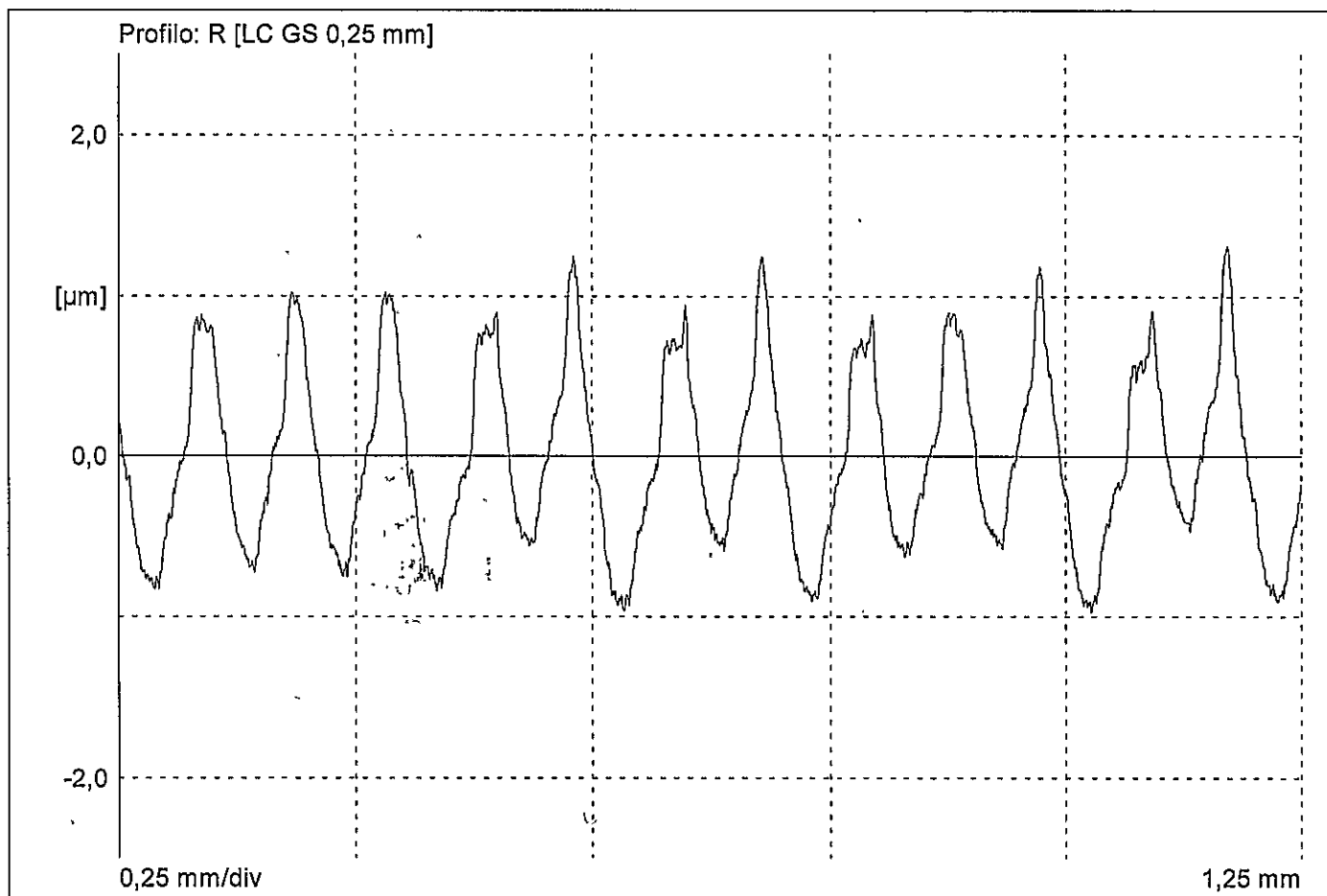
LT	1,75	mm
LM	1,25	mm
Z	5	
VB	±250,0	μm
Ra	0,56	μm
Rmax	2,56	μm
Rz	2,44	μm

Via dei Ciclamini, 4 Modugno (BA)

Oggetto: SR 1
 Numero: 4703 N°3
 Operatore: TURNO D
 Data, ora: 06/08/2015, 10:06
 Nota: CONO
 Tastatore: MFW-250 -50

Sala Metrologica GPS5

MACCHINA: MOA 416121 001



LT	1,75	mm
LM	1,25	mm
Z	5	
VB	±250,0	μm
Ra	0,48	μm
Rmax	2,29	μm
Rz	2,05	μm

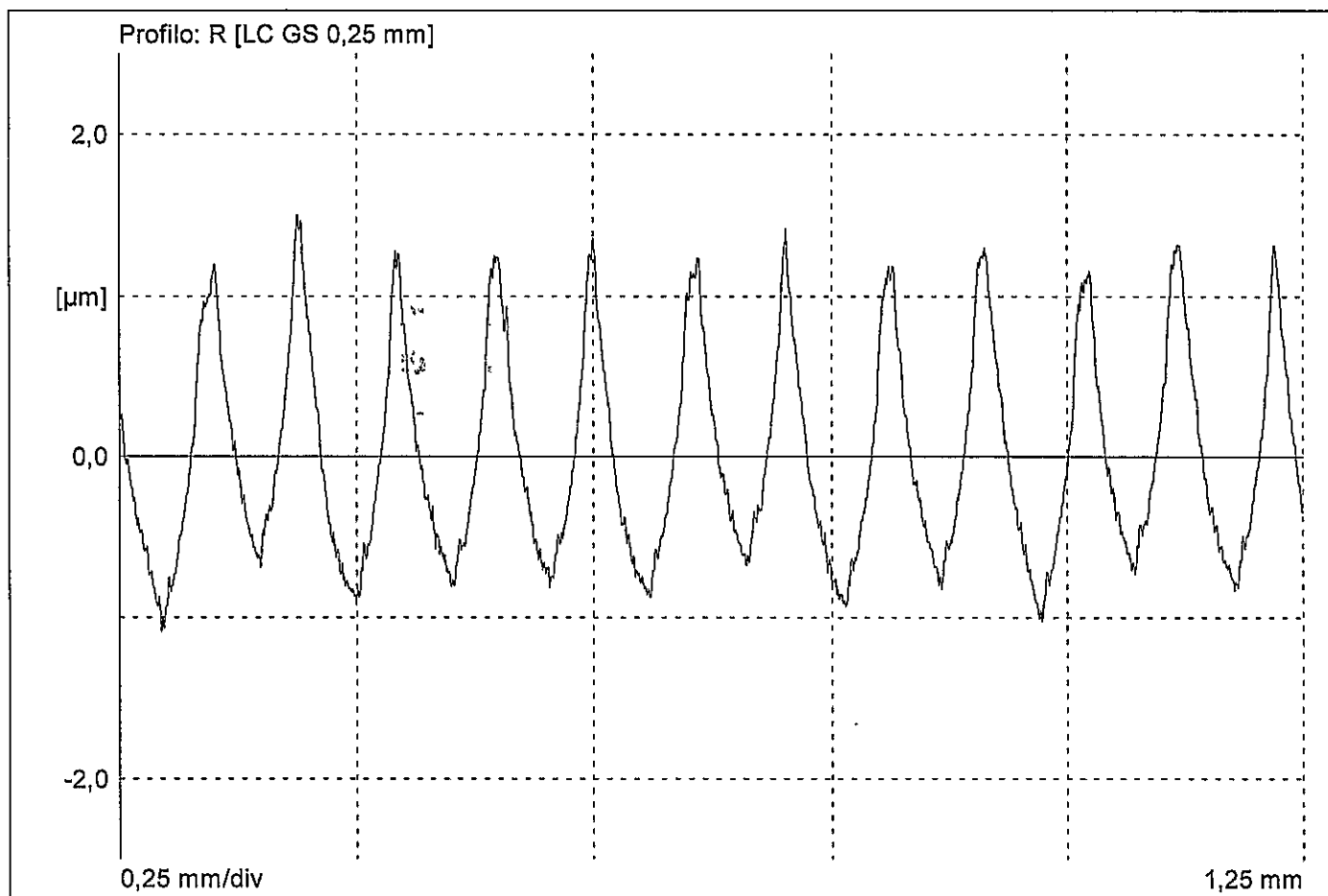
PERTHOMETER CONCEPT

Via dei Ciclamini,4 Modugno (BA)

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SR 1
 Numero: 4703 N°4
 Operatore: TURNO D
 Data, ora: 06/08/2015, 10:07
 Nota: CONO
 Tastatore: MFW-250 -50

MACCHINA: MOA 416121 001



LT	1,75	mm
LM	1,25	mm
Z	5	
VB	±250,0	μm
Ra	0,55	μm
Rmax	2,58	μm
Rz	2,31	μm

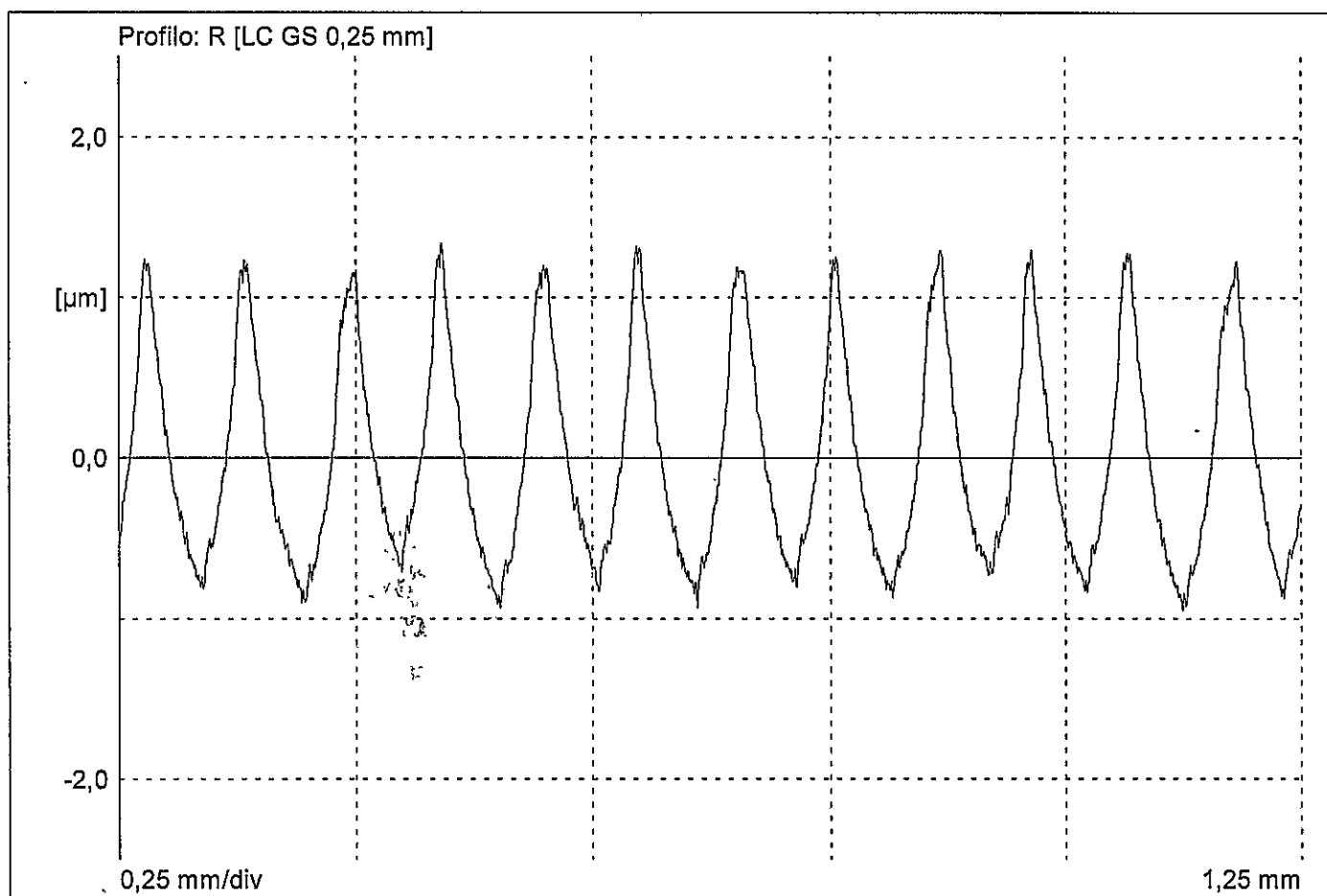
PERTHOMETER CONCEPT

Via dei Ciclamini, 4 Modugno (BA)

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SR 1
 Numero: 4703 N°5
 Operatore: TURNO D
 Data, ora: 06/08/2015, 10:07
 Nota: CONO
 Tastatore: MFW-250 -50

MACCHINA: MOA 416121 001



LT	1,75	mm
LM	1,25	mm
Z	5	
VB	±250,0	μm
Ra	0,55	μm
Rmax	2,26	μm
Rz	2,20	μm

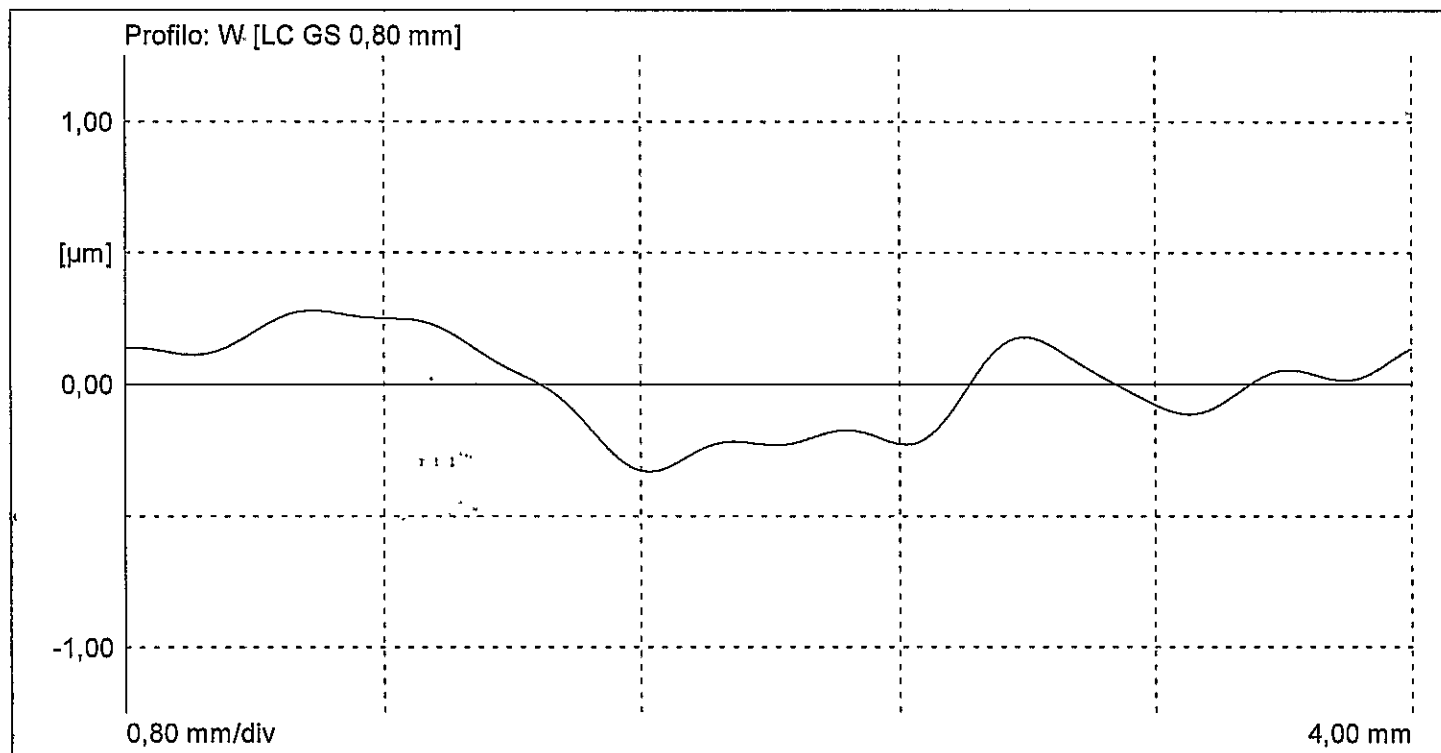
PERTHOMETER CONCEPT

Via dei Ciclamini, 4 Modugno (BA)

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SR 1
 Numero: 4703 N° 1
 Operatore: TURNO D
 Data, ora: 06/08/2015, 10:17
 Nota: CONO ONDULOSITA
 Tastatore: MFW-250 -50

MACCHINA: MOA 416121 001



LT	5,60	mm
LM	4,00	mm
Z	5	
VB	±250,0	μm
LC-W (GS)	0,80	mm
Wt	0,61	μm

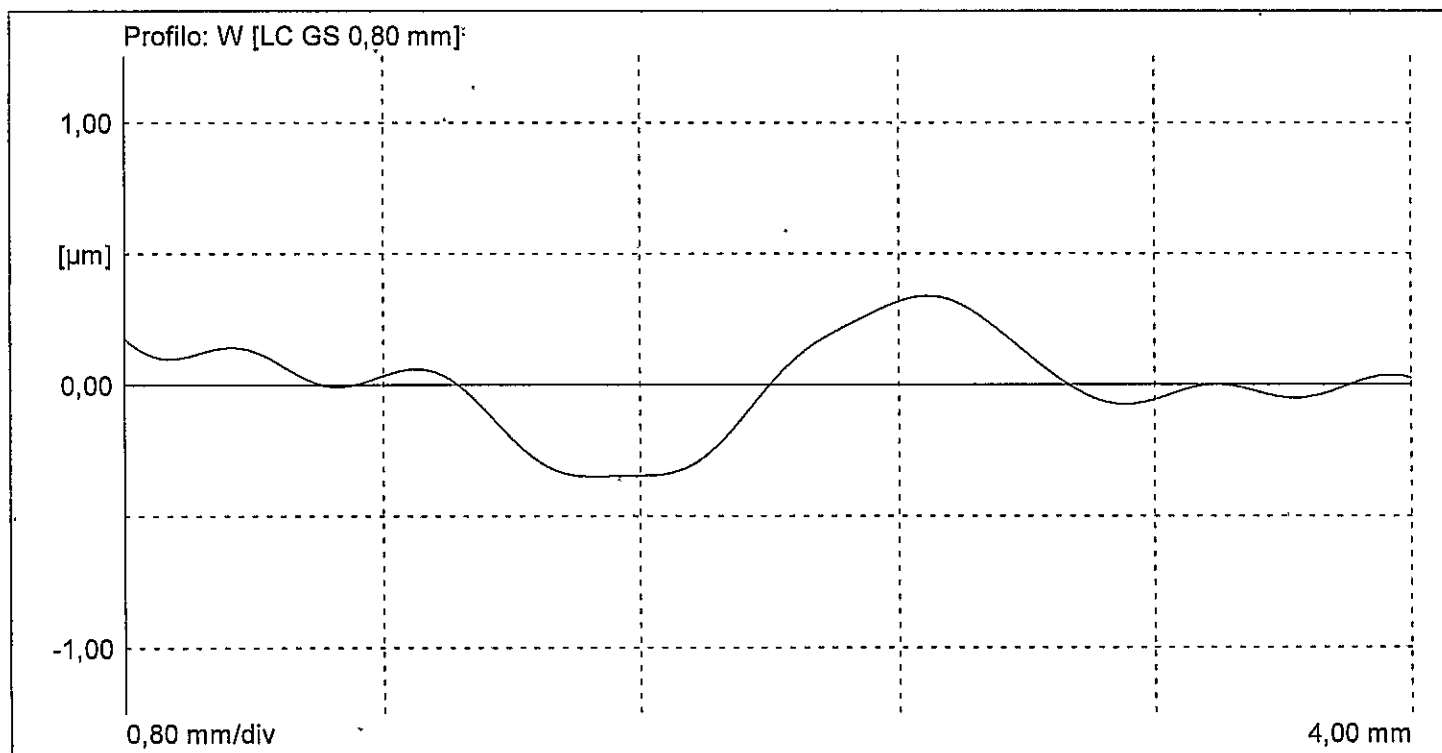
PERTHOMETER CONCEP

Via dei Ciclamini, 4 Modugno (BA)

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SR 1
 Numero: 4703 N° 2
 Operatore: TURNO D
 Data, ora: 06/08/2015, 10:17
 Nota: CONO ONDULOSITA
 Tastatore: MFW-250 -50

MACCHINA: MOA 416121 001



LT	5,60	mm
LM	4,00	mm
Z	5	
VB	±250,0	μm
LC-W (GS)	0,80	mm
Wt	0,69	μm

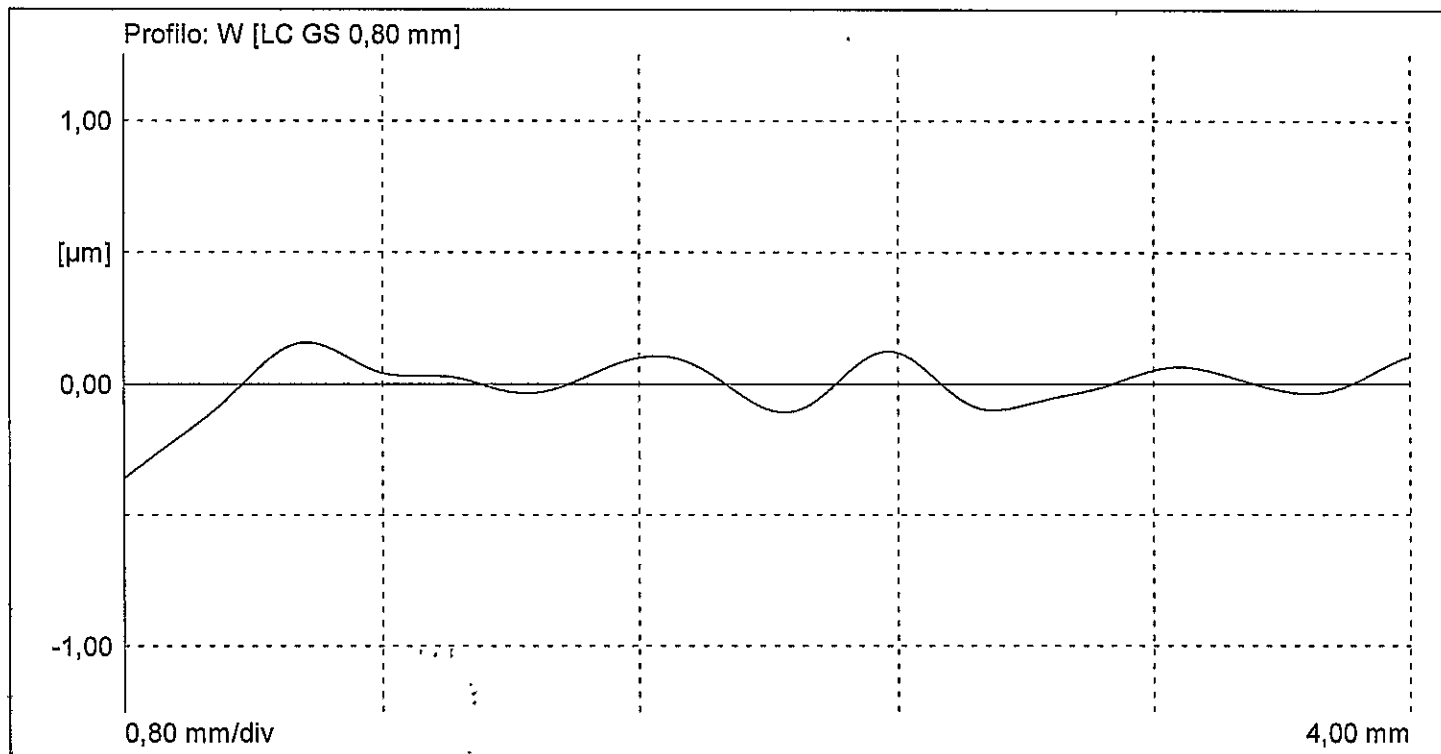
PERTHOMETER CONCEP

Via dei Ciclamini,4 Modugno (BA)

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SR 1
 Numero: 4703 N° 3
 Operatore: TURNO D
 Data, ora: 06/08/2015, 10:13
 Nota: CONO ONDULOSITA
 Tastatore: MFW-250 -50

MACCHINA: MOA 416121 001



LT	5,60	mm
LM	4,00	mm
Z	5	
VB	±250,0	μm
LC-W (GS)	0,80	mm
Wt	0,52	μm

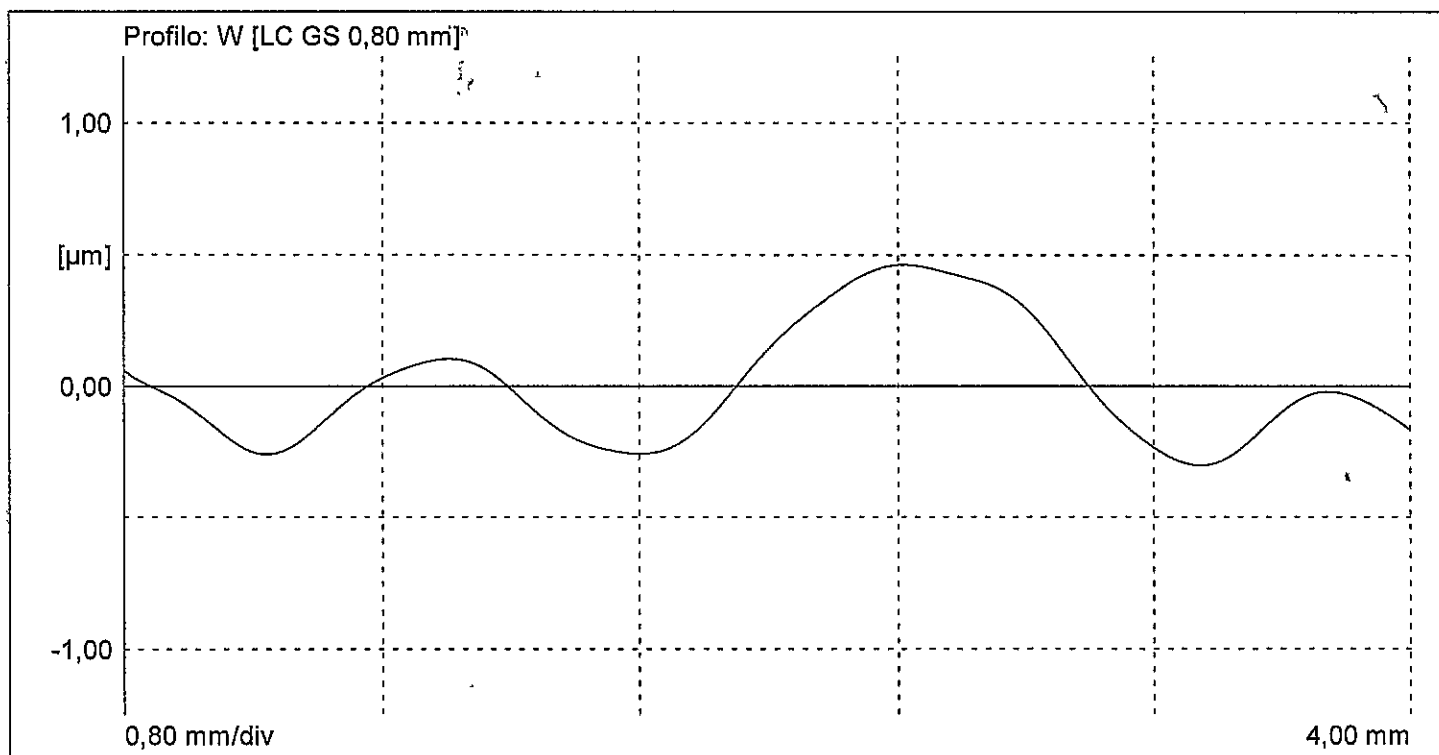
PERTHOMETER CONCEP

Via dei Ciclamini, 4 Modugno (BA)

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SR 1
 Numero: 4703 N° 57
 Operatore: TURNO D
 Data, ora: 06/08/2015, 10:13
 Nota: CONO ONDULOSITA
 Tastatore: MFW-250 -50

MACCHINA: MOA 416121 001



LT	5,60	mm
LM	4,00	mm
Z	5	
VB	±250,0	μm
LC-W (GS)	0,80	mm
Wt	0,77	μm

PERTHOMETER CONCEP

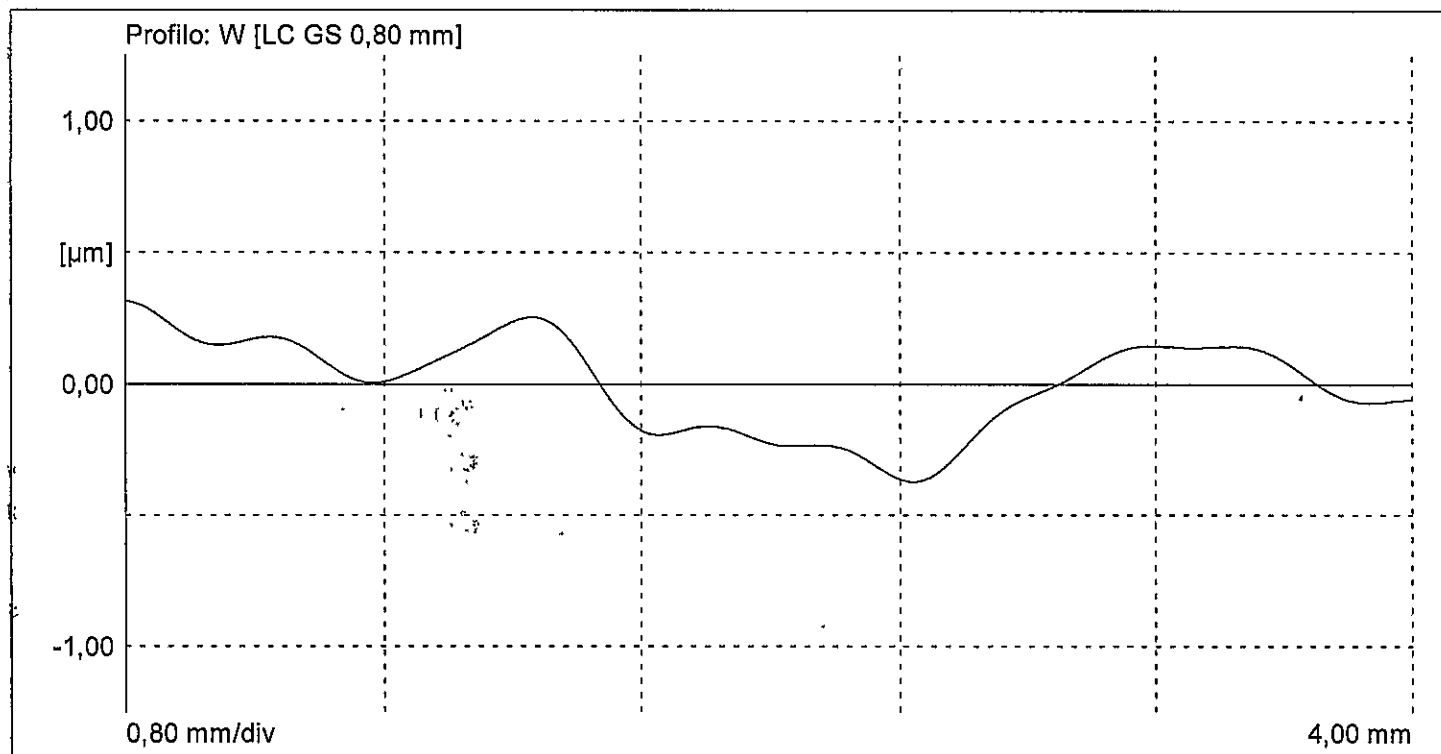


Via dei Ciclamini, 4 Modugno (BA)

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SR 1
Numero: 4703 N° 5
Operatore: TURNO D
Data, ora: 06/08/2015, 10:18
Nota: CONO ONDULOSITA
Tastatore: MFW-250 -50

MACCHINA: MOA 416121 001

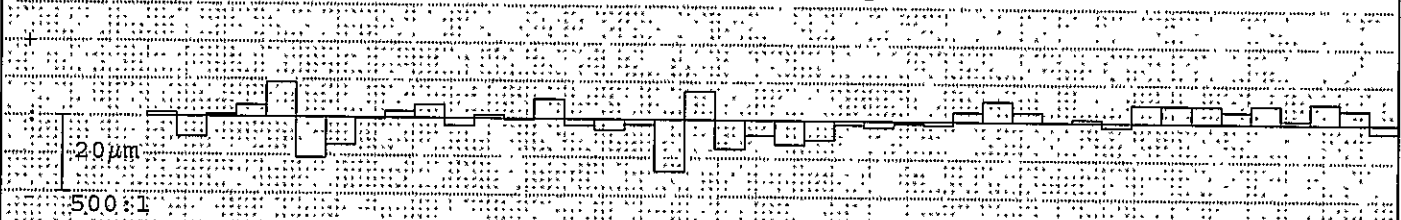
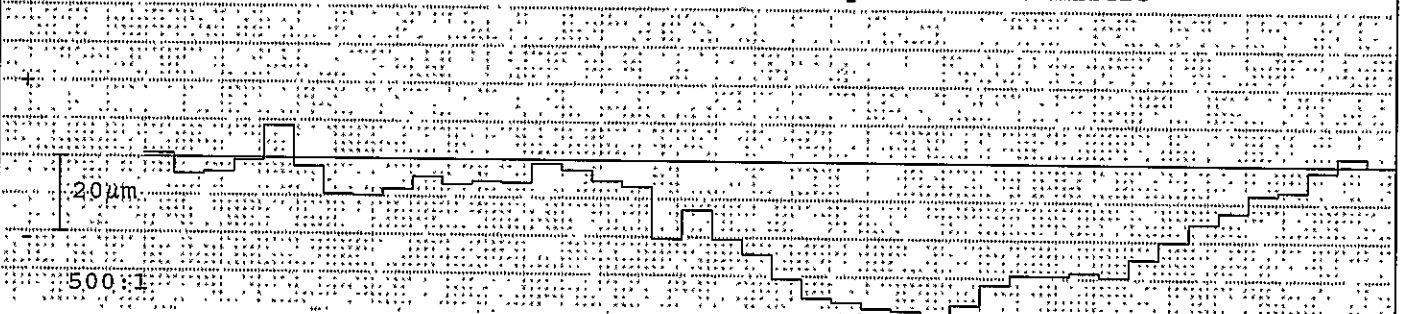
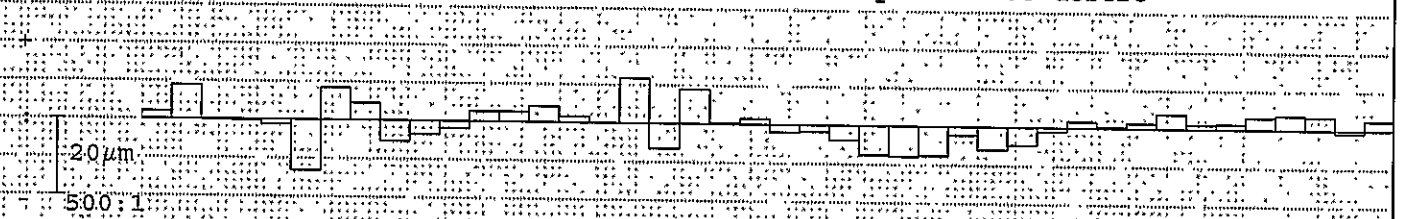
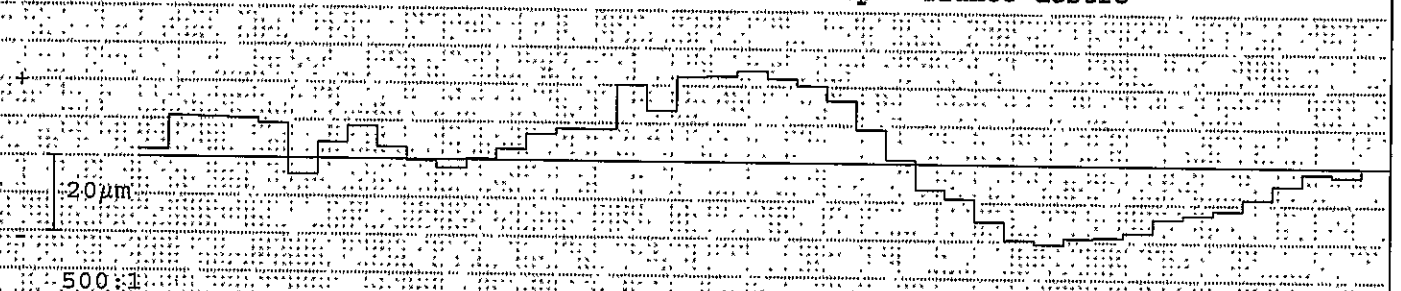


LT	5,60	mm
LM	4,00	mm
Z	5	
VB	$\pm 250,0$	μm
LC-W (GS)	0,80	mm
Wt	0,69	μm

PERTHOMETER CONCEP

GETRAG**Ruota cilindrica Divisione**

Nr. prog.: STI0410005 0	PNC35 B4784	Controllatore: turno d	Data: 03.07.2015 12:02
Denominazione: CA SRRW Ford		Numero denti z 42	Angolo pressione 30°
Numero disegno: 055.8.5463.00-IG1H		Modulo m 2mm	Angolo elicita 4.5/-4.5°
Commessa/serie nr.: 1		Untersuchungszweck: Laufende Messung	
Masch.Nr.: M001	Spindel: Formm	Gez. Nr.: 001	Charge:

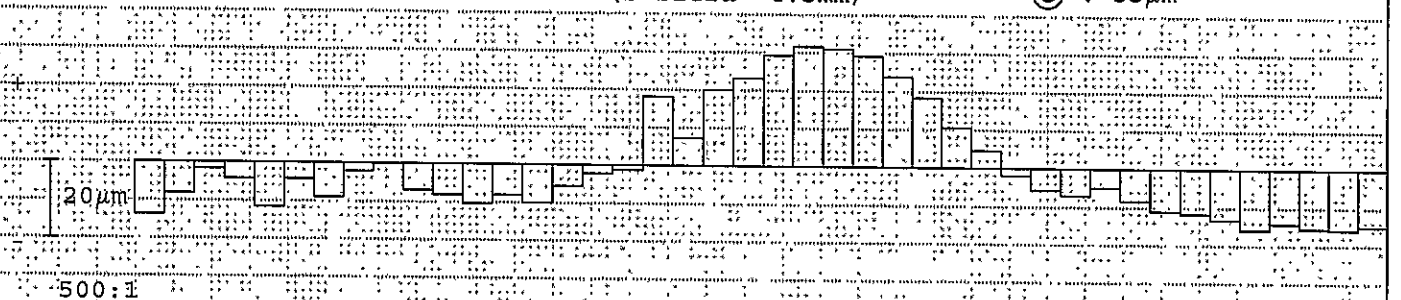
Errori singoli di divisione fp fianco sinistro**Errore somma di divisione Fp fianco sinistro****Errori singoli di divisione fp fianco destro****Errore somma di divisione Fp fianco destro**

Corso per misura divis.: 85.794 z=1.5mm

	fianco sinistro				fianco destro			
	Val. misur	Qual.	Val. amm	Qual.	Val. misur	Qual.	Val. amm	Qual.
Gr. err. singoli divisione fp max	14				13			
Gr. salto di passo fu max	21				22			
Scarto di divisione Rp	23				25			
Err. globale di divisione Fp	48				45			
Err. cordale di divisione Fpz/8	24				31			

Centricità Fr (Ø-sfera =4.5mm)

⊙ : 33µm



Err. di concentricità Fr	47	100
Variaz. spessore dente Rs		



Nr. prog.: STI0410005 0	PNC35 B4784	Controllatore: turno d	Data: 03.07.2015 12:15
Denominazione: CA SRRW Ford		Numero denti z 42	Angolo pressione 30°
Numero disegno.: 055.8.5463.00-IG1H		Modulo m 2mm	Angolo elica 4.5/-4.5°
Commessa/serie nr.: 2		Untersuchungszweck: Laufende Messung	
Masch.Nr.: M001	Spindel: FORMULA	Caricatore:	Charge:

Errori singoli di divisione fp fianco sinistro

20µm

500:1

Errore somma di divisione Fp fianco sinistro

40µm

250:1

Errori singoli di divisione fp fianco destro

20µm

500:1

Errore somma di divisione Fp fianco destro

20µm

500:1

Corso per misura divis.: 85.794 z=1.5mm

fianco sinistro

fianco destro

	Val. misur	Qual.	Val. amm	Qual.	Val. misur	Qual.	Val. amm	Qual.
Gr. err. singoli divisione fp max	13				10			
Gr. salto di passo fu max	14				12			
Scarto di divisione Rp	24				19			
Err. globale di divisione Fp	52				46			
Err. cordale di divisione Fpz/8	21				27			

Centricità Fr (Ø-sfera =4.5mm)

© : 27µm

20µm

500:1

Err. di concentricità Fr	47	100	
Variac. spessore dente Rs			

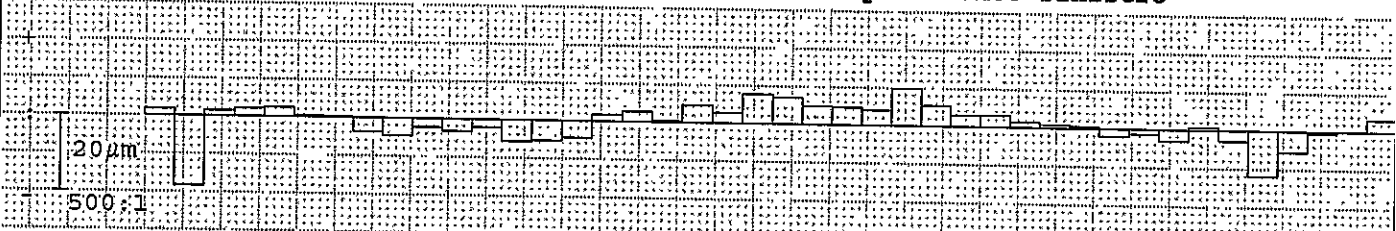
GETRAG B7590

Ruota cilindrica Divisione

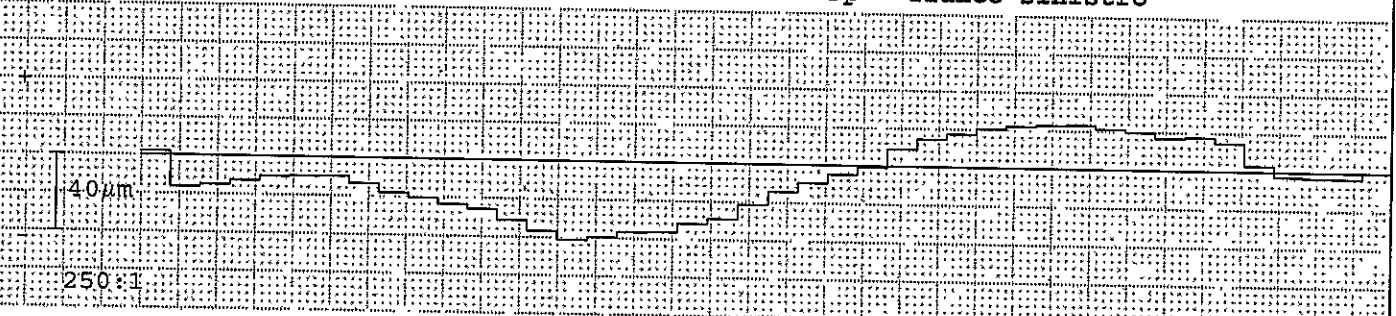


Nr. prog.: STI0410005 0	P26 B7590	Controllore: TURNO D	Data: 06.08.2015 08:36
Denominazione: CA SRRW Ford		Numero denti z 42	Angolo pressione 30°00'00"
Numero disegno: 055.8.5463.00-IG1H		Modulo m 2mm	Angolo elica 04°30'00"/-04°30'00"
Comessa/serie nr.: 3		Untersuchungszweck: Laufende Messung	
Masch.Nr.: M001	Spindel: Formel	Gezeichnetg:	Charge:

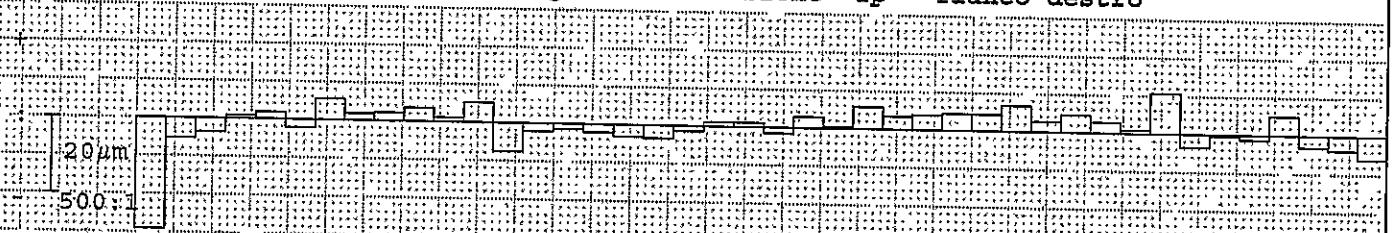
Errori singoli di divisione fp fianco sinistro



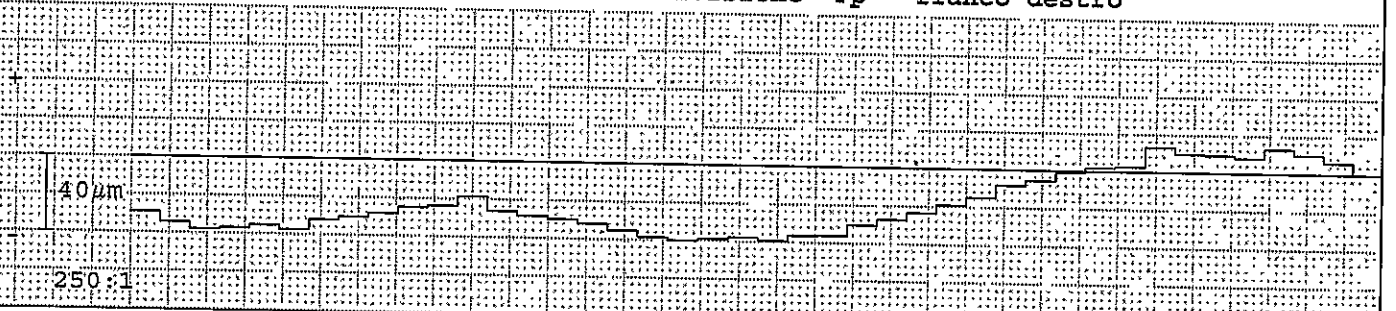
Errore somma di divisione Fp fianco sinistro



Errori singoli di divisione fp fianco destro



Errore somma di divisione Fp fianco destro

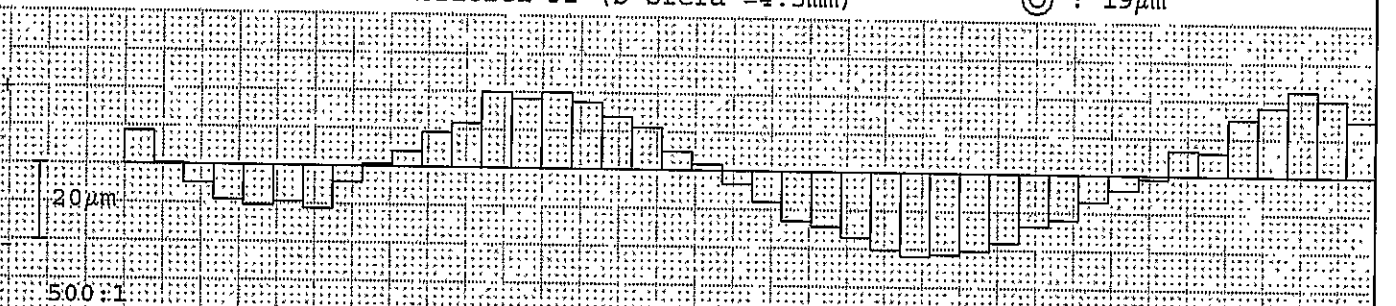


Corso per misura divis.: 85.794 z=1.5mm

	fianco sinistro				fianco destro			
	Val. misur	Qual.	Val. amm	Qual.	Val. misur	Qual.	Val. amm	Qual.
Gr. err. singoli divisione fp max	18		29					
Gr. salto di passo fu max	20		24					
Scarto di divisione Rp	28		40					
Err. globale di divisione Fp	64		53					
Err. cordale di divisione Fpz/8	30		48					

Centricità Fr (Ø-sfera =4.5mm)

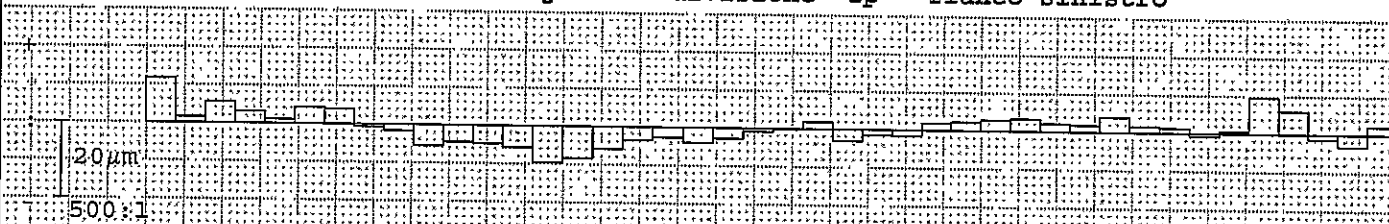
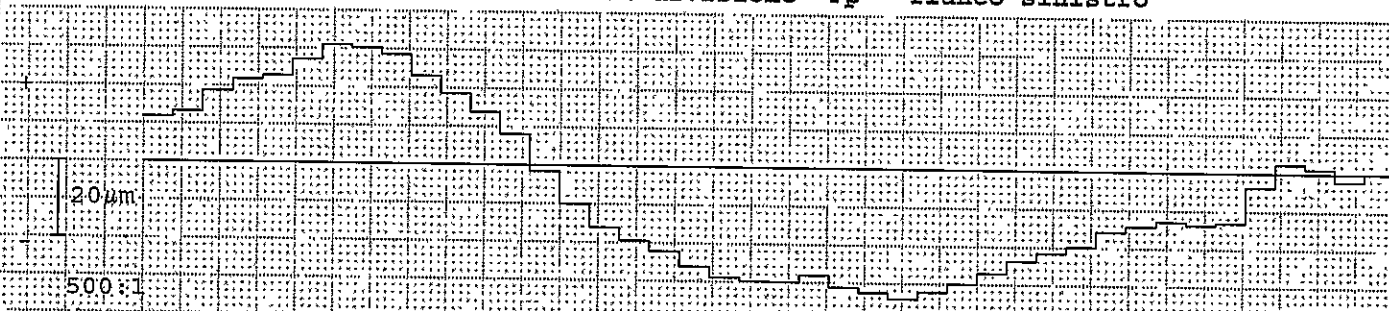
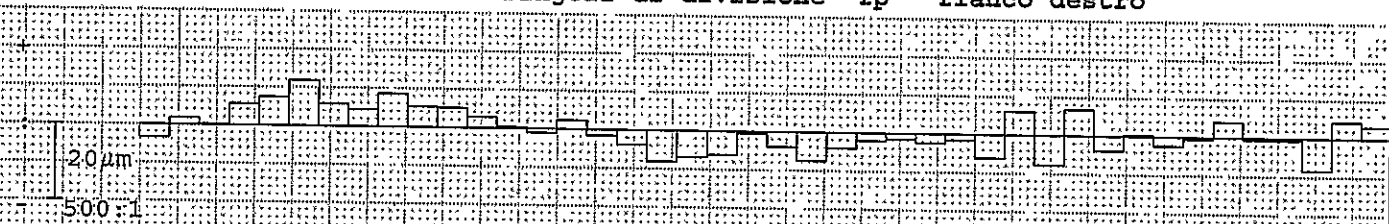
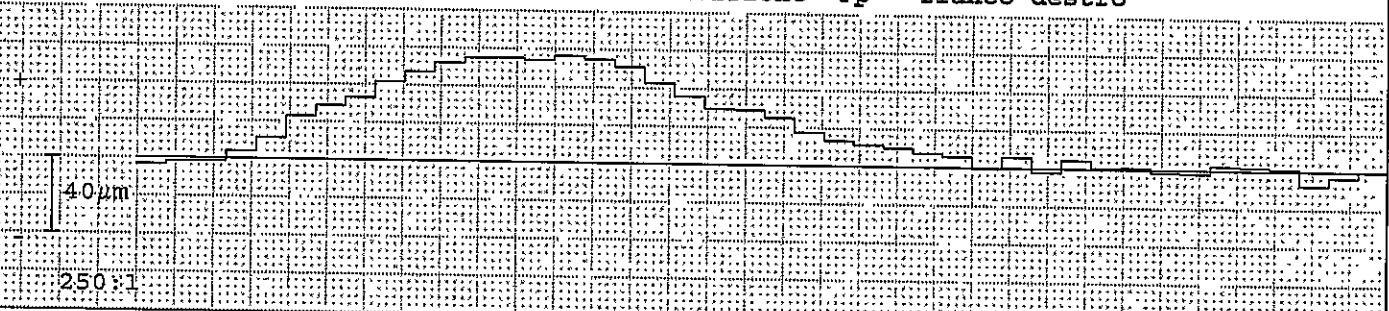
⊙ : 19µm



Err. di concentricità Fr	44	100
Variaz. spessore dente Rs		

GETRAG B7590**Ruota cilindrica Divisione**

Nr. prog.: STI0410005 0	P26 B7590	Controllore: TURNO D	Data: 06.08.2015 08:24
Denominazione: CA SRRW Ford		Numero denti z	42
Numero disegno.: 055.8.5463.00-IG1H		Modulo m	2mm
Comessa/serie nr.: 4		Untersuchungszweck:	Laufende Messung
Masch.Nr.: M001	Spindel: Form	Charge:	

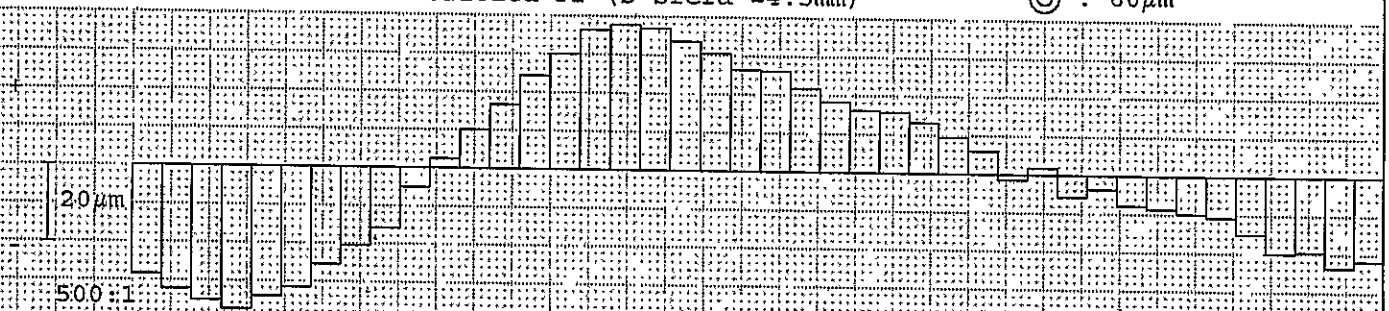
Errori singoli di divisione fp fianco sinistro**Errore somma di divisione Fp fianco sinistro****Errori singoli di divisione fp fianco destro****Errore somma di divisione Fp fianco destro**

Corso per misura divis.: 85.794 z=1.5mm

	fianco sinistro				fianco destro			
	Val. misur	Qual.	Val. amm	Qual.	Val. misur	Qual.	Val. amm	Qual.
Gr. err. singoli divisione fp max	12				12			
Gr. salto di passo fu max	10				14			
Scarto di divisione Rp	22				20			
Err. globale di divisione Fp	65				64			
Err. cordale di divisione Fpz/8	35				38			

Centricità Fr (Ø-sfera =4.5mm)

⊙ : 60µm



Err. di concentricità Fr	75	100
Variaz. spessore dente Rs		

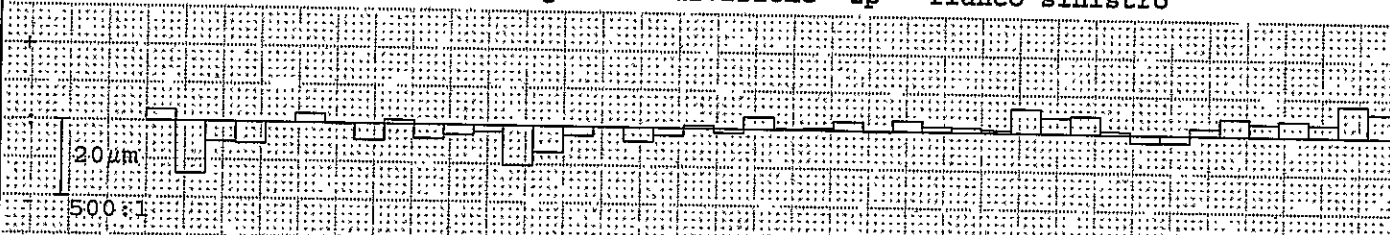
GETRAG B7590

Ruota cilindrica Divisione

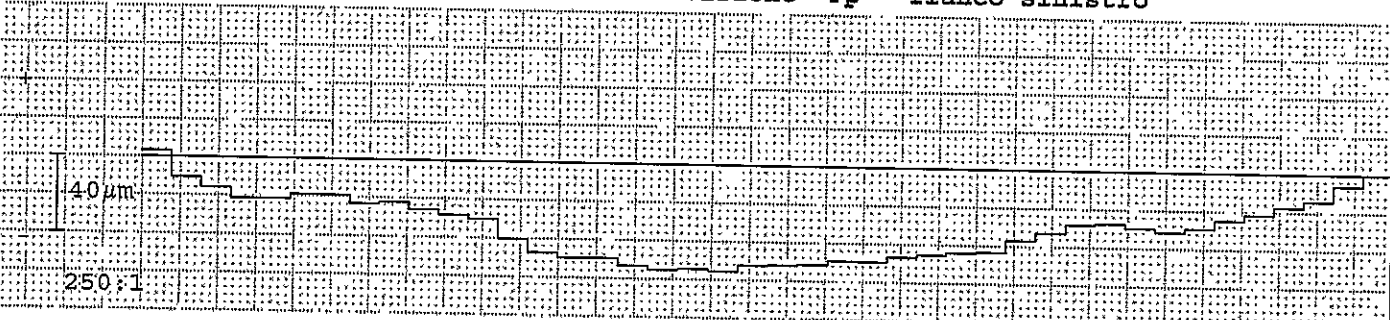


Nr. prog.: STI0410005 0	P26 B7590	Controllore: TURNO D	Data: 06.08.2015 08:31
Denominazione: CA SRRW Ford		Numero denti z 42	Angolo pressione 30°00'00"
Numero disegno.: 055.8.5463.00-IG1H		Modulo m 2mm	Angolo elic. 04°30'00"/-04°30'00"
Comessa/serie nr.: 5		Untersuchungszweck: Laufende Messung	
Masch.Nr.: M001	Spindel: Formelatzelg:	Charge:	

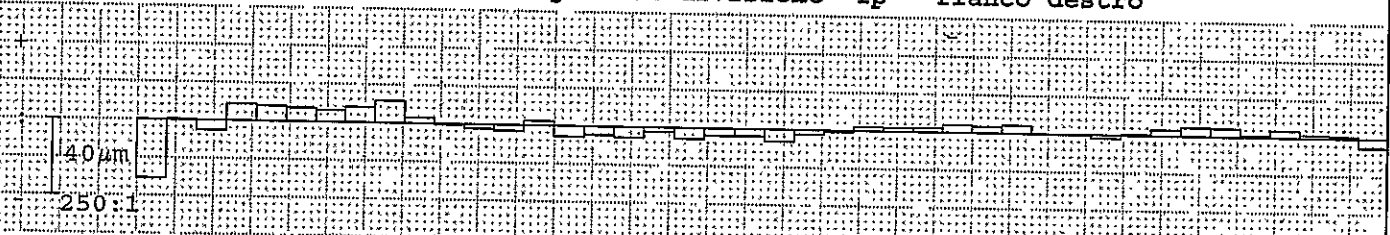
Errori singoli di divisione fp fianco sinistro



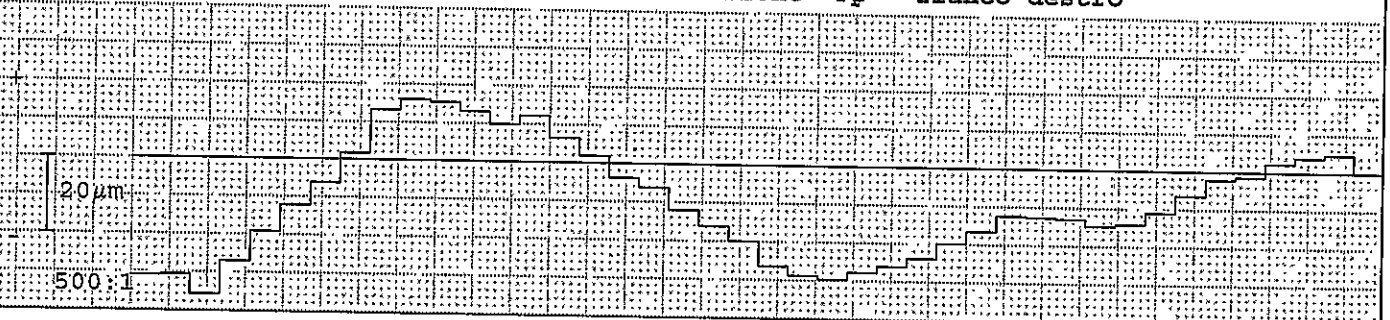
Errore somma di divisione Fp fianco sinistro



Errori singoli di divisione fp fianco destro



Errore somma di divisione Fp fianco destro

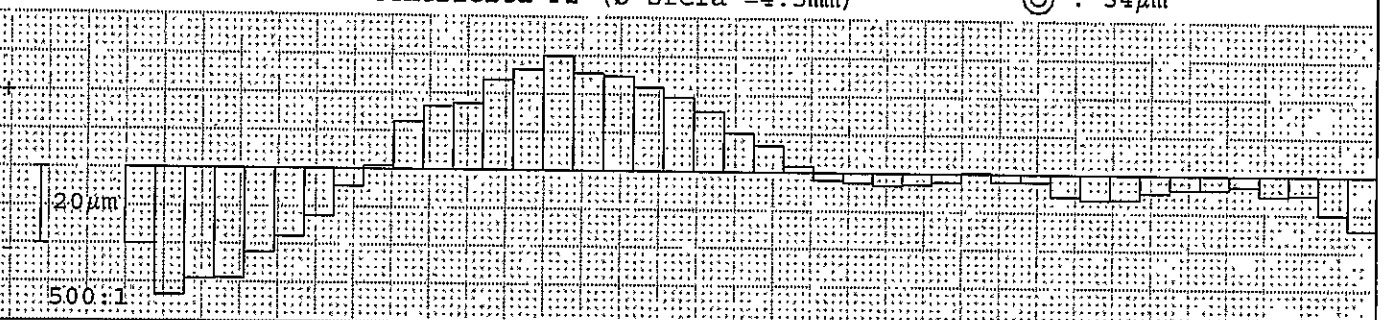


Corso per misura divis.: 85.794 z=1.5mm

	fianco sinistro				fianco destro			
	Val. misur	Qual.	Val. amm	Qual.	Val. misur	Qual.	Val. amm	Qual.
Gr. err. singoli divisione fp max	14		31					
Gr. salto di passo fu max	17		31					
Scarto di divisione Rp	22		43					
Err. globale di divisione Fp	59		52					
Err. cordale di divisione Fpz/8	25		40					

Centricità Fr (Ø-sfera =4.5mm)

⊙ : 34µm



Err. di concentricità Fr	63	100	
Variaz. spessore dente Rs			