

313091

=====

PROTOCOLLO DI MISURA ZEISS UMESS

SR6G 080 803441

CICLO CNC

=====

DISEGNO No.	MACCHINA DI MIS.	FORNITORE/CLIENTE	LAVORAZ.	OPERAZIONE
2501364737	PRISMO SACC	GETRAG	T. HARD	-

OPERATORE	DATA	NUMERO PART.	COD. MACCH.	EDIZ. DISEG. FIN.
	18. 6. 2014	ppap. 1		-

=====

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

=====

18. 6. 2014 12 ora 50 min 10. 0sec

15 GDT OSCILL. ASSIALE

SUPERF. SUP t 0.010 0.020 +++

17 GDT OSCILL. RADIALE

DIAM. C.A. t 0.008 0.030 ++

26 GDT OSCILL. ASSIALE

BATT. C.A. t 0.004 0.020 +

30 GDT OSCILL. ASSIALE

SUPERF. INF t 0.006 0.020 ++

200 SUPERFICIE

GRAD. INF Z 6.890 6.890 0.050 -0.050 -0.000 +-

201 GDT OSCILL. ASSIALE

SUP. BATT t 0.019 0.050 ++

202 SUPERFICIE RICHIAMO (25) CON TRASFORMAZIONE

BATT. C.A. Z 24.273 24.290 0.040 -0.040 -0.017 --

203 SUPERFICIE RICHIAMO (14) CON TRASFORMAZIONE

ALT. TOT. Z 36.685 36.720 0.080 -0.080 -0.035 --

204 CERCHIO I

DIAM. I. SUP D 44.823 44.800 0.050 -0.050 0.023 ++

205 CERCHIO I

DIAM. I. INF D 44.829 44.800 0.050 -0.050 0.029 +++

206 CERCHIO E RICHIAMO (19) CON TRASFORMAZIONE

DIAM. E. COL D 53.953 54.055 0.300 -0.300 -0.102 --

207 CERCHIO E RICHIAMO (16) CON TRASFORMAZIONE

DIAM. X C.A. D 57.068 57.065 0.015 -0.015 0.003 +

214 DISTANZA (212) | (213)

ALT. X C.A. Z 4.529 4.500 0.050 -0.050 0.029 +++

```

=====
DATA :18 6.2014 NOMEpz:SR6G 080 803441 PARTNO:ppap 1 - 2 -
IND| NOMI / IDF |SY| VAL ATT | VAL NOM | TOL.S | TOL.I | DEV | MAG
=====

```

```

221 GDT LINEARITA
LIN 180 tx 0.004 0.010 ++
223 GDT LINEARITA
LIN 0 tx 0.003 0.010 ++
226 GDT PARALLELISMO
FORO tx 0.009 0.020 ++

```

0 ora 5 min 23.17sec

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

```

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

```

=====

PROTOCOLLO DI MISURA ZEISS UMESS

SR6G 080 803441

CICLO CNC

=====

DISEGNO NO.	MACCHINA DI MIS.	FORNITORE/CLIENTE	LAVORAZ.	OPERAZIONE
2501364737	PRISMO SACC	GETRAG	T. HARD	-

OPERATORE	DATA	NUMERO PART.	COD. MACCH.	EDIZ. DISEG. FIN.
	18. 6. 2014	ppap. 2		

=====

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

=====

18. 6. 2014 12 ora 55 min 50 0sec

15	SUPERF. SUP	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.018	0.020				++++
----	-------------	---------------------	---	-------	-------	--	--	--	------

17	DIAM. C.A.	GDT OSCILL. RADIALE	t	0.008	0.030				++
----	------------	---------------------	---	-------	-------	--	--	--	----

26	BATT. C.A.	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.009	0.020				++
----	------------	---------------------	---	-------	-------	--	--	--	----

30	SUPERF. INF	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.007	0.020				++
----	-------------	---------------------	---	-------	-------	--	--	--	----

200	GRAD. INF	SUPERFICIE	Z	6.904	6.890	0.050	-0.050	0.014	++
-----	-----------	------------	---	-------	-------	-------	--------	-------	----

201	SUP. BATT.	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.023	0.050				++
-----	------------	---------------------	---	-------	-------	--	--	--	----

202	BATT. C.A.	SUPERFICIE RICHIAMO (25) CON TRASFORMAZIONE	Z	24.283	24.290	0.040	-0.040	-0.007	-
-----	------------	--	---	--------	--------	-------	--------	--------	---

203	ALT. TOT.	SUPERFICIE RICHIAMO (14) CON TRASFORMAZIONE	Z	36.708	36.720	0.080	-0.080	-0.012	-
-----	-----------	--	---	--------	--------	-------	--------	--------	---

204	DIAM. I. SUP	CERCHIO I.	D	44.812	44.800	0.050	-0.050	0.012	+
-----	--------------	------------	---	--------	--------	-------	--------	-------	---

205	DIAM. I. INF	CERCHIO I.	D	44.815	44.800	0.050	-0.050	0.015	++
-----	--------------	------------	---	--------	--------	-------	--------	-------	----

206	DIAM. E. COL	CERCHIO E RICHIAMO (19) CON TRASFORMAZIONE	D	53.943	54.055	0.300	-0.300	-0.112	--
-----	--------------	---	---	--------	--------	-------	--------	--------	----

207	DIAM. X C.A.	CERCHIO E RICHIAMO (16) CON TRASFORMAZIONE	D	57.073	57.065	0.015	-0.015	0.008	+++
-----	--------------	---	---	--------	--------	-------	--------	-------	-----

214	ALT. X C.A.	DISTANZA (212) (213)	Z	4.531	4.500	0.050	-0.050	0.031	+++
-----	-------------	--------------------------	---	-------	-------	-------	--------	-------	-----

=====

DATA	:18	6.2014	NOMEpz:SR6G	080	803441	PARTNO:ppap 2	2				
IND		NOMI	/	IDF	SY	VAL ATT	VAL NOM	TOL.S	TOL.I	DEV	MAG

=====

221			GDT LINEARITA								
	LIN	180	tx	0.006	0.010					+++	
223			GDT LINEARITA								
	LIN	0	tx	0.004	0.010					+++	
226			GDT PARALLELISMO								
	FORO		tx	0.014	0.020					+++	

0 ora 5 min 26.52sec

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

=====

CNC TERM

=====

PROTOCOLLO DI MISURA ZEISS UMES

SR6G 080 803441

CICLO CNC

DISEGNO No.	MACCHINA DI MIS.	FORNITORE/CLIENTE	LAVORAZ.	OPERAZIONE
2501364737	PRISMO SACC	GETRAG	T. HARD	
OPERATORE	DATA	NUMERO PART.	COD. MACCH.	EDIZ. DISEG. FIN.
	18. 6. 2014	ppap 3		

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

18. 6. 2014 13 ora 1 min 33. 0sec

15	GDT OSCILL ASSIALE									
SUPERF. SUP	t	0.014	0.020						+++	
17	GDT OSCILL RADIALE									
DIAM. C.A.	t	0.007	0.030						+	
26	GDT OSCILL ASSIALE									
BATT. C.A.	t	0.005	0.020						++	
30	GDT OSCILL ASSIALE									
SUPERF. INF	t	0.007	0.020						++	
200	SUPERFICIE									
GRAD. INF	Z	6.900	6.890	0.050	-0.050	0.010			+	
201	GDT OSCILL ASSIALE									
SUP. BATT.	t	0.018	0.050						++	
202	SUPERFICIE RICHIAMO (25) CON TRASFORMAZIONE									
BATT. C.A.	Z	24.283	24.290	0.040	-0.040	-0.007			-	
203	SUPERFICIE RICHIAMO (14) CON TRASFORMAZIONE									
ALT. TOT.	Z	36.693	36.720	0.080	-0.080	-0.027			--	
204	CERCHIO I									
DIAM. I. SUP	D	44.813	44.800	0.050	-0.050	0.013			++	
205	CERCHIO I									
DIAM. I. INF	D	44.818	44.800	0.050	-0.050	0.018			++	
206	CERCHIO E RICHIAMO (19) CON TRASFORMAZIONE									
DIAM. E. COL	D	53.953	54.055	0.300	-0.300	-0.102			--	
207	CERCHIO E RICHIAMO (16) CON TRASFORMAZIONE									
DIAM. X C.A.	D	57.072	57.065	0.015	-0.015	0.007			++	
214	DISTANZA (212) (213)									
ALT. X C.A.	Z	4.533	4.500	0.050	-0.050	0.033			+++	

=====

DATA	:18. 6.2014	NOME	Pz:SR6G	080	803441	PARTNO:	ppap 3	-	2	-
IND		NOMI	/	IDF	SY	VAL ATT		VAL NOM		TOL.S TOL.I DEV MAG

=====

221					GDT LINEARITA					
	LIN.	180			tx	0.004		0.010		++
223					GDT LINEARITA					
	LIN.	0			tx	0.005		0.010		++
226					GDT PARALLELISMO					
	FORO				tx	0.014		0.020		+++

0 ora 5 min 20.43sec

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

=====

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

=====

=====

PROTOCOLLO DI MISURA ZEISS UMESS

SR6G 080 803441

CICLO CNC

=====

DISEGNO NO.	MACCHINA DI MIS.	FORNITORE/CLIENTE	LAVORAZ.	OPERAZIONE
2501364737	PRISMO SACC	GETRAG	T: HARD	

OPERATORE	DATA	NUMERO PART.	COD. MACCH.	EDIZ. DISEG. FIN.
	18. 6. 2014	ppap 4		

=====

=====

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

=====

18. 6. 2014 13 ora 7 min 10. 0sec

15	SUPERF. SUP	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.012	0.020			+++
17	DIAM. C.A.	GDT OSCILL. RADIALE	t	0.007	0.030			+
26	BATT. C.A.	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.007	0.020			++
30	SUPERF. INF	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.005	0.020			++
200	GRAD. INF	SUPERFICIE	Z	6.890	6.890	0.050	-0.050	0.000 +-
201	SUP. BATT.	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.013	0.050			++
202	BATT. C.A.	SUPERFICIE RICHIAMO (25) CON TRASFORMAZIONE	Z	24.275	24.290	0.040	-0.040	-0.015 --
203	ALT. TOT.	SUPERFICIE RICHIAMO (14) CON TRASFORMAZIONE	Z	36.707	36.720	0.080	-0.080	-0.013 -
204	DIAM. I. SUP	CERCHIO I	D	44.825	44.800	0.050	-0.050	0.025 ++
205	DIAM. I. INF	CERCHIO I	D	44.831	44.800	0.050	-0.050	0.031 +++
206	DIAM. E. COL	CERCHIO E RICHIAMO (19) CON TRASFORMAZIONE	D	53.945	54.055	0.300	-0.300	-0.110 --
207	DIAM. X C.A.	CERCHIO E RICHIAMO (16) CON TRASFORMAZIONE	D	57.068	57.065	0.015	-0.015	0.003 +
214	ALT. X C.A.	DISTANZA (212) (213)	Z	4.527	4.500	0.050	-0.050	0.027 +++

=====

DATA	:18. 6.2014	NOME	Pz:SR6G	080:803441	PARTNO:ppap 4	- 2	-
IND		NOMI	/ IDF	SY	VAL ATT	VAL NOM	TOL.S TOL.I DEV MAG

=====

221 GDT LINEARITA'
LIN. 180 tx 0.003 0.010 ++

223 GDT LINEARITA'
LIN. 0 tx 0.004 0.010 ++

226 GDT PARALLELISMO
FORO tx 0.008 0.020 ++

0 ora 5 min 27.34sec

Trasferimento dati SAM concluso -----

=====

CNC - TERM.

=====

=====

PROTOCOLLO DI MISURA ZEISS UMESS

SR6G 080 803441

CICLO CNC

=====

DISEGNO No.	MACCHINA DI MIS.	FORNITORE/CLIENTE	LAVORAZ.	OPERAZIONE
2501364737	PRISMO SACC	GETRAG	T. HARD	-

OPERATORE	DATA	NUMERO PART.	COD. MACCH.	EDIZ. DISEG. FIN.
	18. 6. 2014	ppap 5		-

=====

=====

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

=====

18. 6. 2014 13 ora 12 min 54. 0sec

15 GDT OSCILL. ASSIALE

SUPERF. SUP t. 0.013 0.020 +++

17 GDT OSCILL. RADIALE

DIAM. C.A. t. 0.018 0.030 +++

26 GDT OSCILL. ASSIALE

BATT. C.A. t. 0.004 0.020 +

30 GDT OSCILL. ASSIALE

SUPERF. INF t. 0.004 0.020 +

200 SUPERFICIE

GRAD. INF Z. 6.900 6.890 0.050 -0.050 0.010 +

201 GDT OSCILL. ASSIALE

SUP. BATT. t. 0.016 0.050 ++

202 SUPERFICIE RICHIAMO (25) CON TRASFORMAZIONE

BATT. C.A. Z. 24.284 24.290 0.040 -0.040 -0.006 -

203 SUPERFICIE RICHIAMO (14) CON TRASFORMAZIONE

ALT. TOT. Z. 36.707 36.720 0.080 -0.080 -0.013 -

204 CERCHIO I

DIAM. I. SUP D. 44.812 44.800 0.050 -0.050 0.012 +

205 CERCHIO I

DIAM. I. INF D. 44.815 44.800 0.050 -0.050 0.015 ++

206 CERCHIO E RICHIAMO (19) CON TRASFORMAZIONE

DIAM. E. COL D. 53.942 54.055 0.300 -0.300 -0.113 --

207 CERCHIO E RICHIAMO (16) CON TRASFORMAZIONE

DIAM. X C.A. D. 57.072 57.065 0.015 -0.015 0.007 ++

214 DISTANZA (212) (213)

ALT. X C.A. Z. 4.530 4.500 0.050 -0.050 0.030 +++

=====

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

=====

221	LIN. 180		GDT LINEARITA'	tx	0.004	0.010			++
223	LIN. 0		GDT LINEARITA'	tx	0.004	0.010			++
226	FORO		GDT PARALLELISMO	tx	0.013	0.020			+++

0 ora 5 min 20.75sec

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

=====

CNC - TERM.

=====

=====

PROTOCOLLO DI MISURA ZEISS UMESS

SR6G 080 803440

CICLO CNC

=====

DISEGNO No.	MACCHINA DI MIS.	FORNITORE/CLIENTE	LAVORAZ.	OPERAZIONE
2501364637	PRISMO SACC	GETRAG	T. HARD	-

OPERATORE	DATA	NUMERO PART.	COD. MACCH.	EDIZ. DISEG. FIN.
	17. 6. 2014	ppap 1		-

=====

=====

IND	NOME	IDE	SY	VAL ATT	VAL NOM	TOL S	TOL I	DEV	MAG
-----	------	-----	----	---------	---------	-------	-------	-----	-----

=====

17. 6. 2014 9 ora 10 min 15. 0sec

15	SUPERF. SUP	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.003	0.030				+
24	SUP. C.A.	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.039	0.100				++
30	SUPERF. INF	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.007	0.030				+
200	GRAD. INF	SUPERFICIE	Z	6.890	6.890	0.050	-0.050	0.000	+-
201	SUPERF. C.A.	SUPERFICIE RICHIAMO (23) CON TRASFORMAZIONE	Z	28.808	28.690	0.180	-0.080	0.118	+++
203	ALT. TOT	SUPERFICIE RICHIAMO (14) CON TRASFORMAZIONE	-Z	36.483	36.490	0.030	-0.030	-0.007	-
204	DIAM. I. SUP	CERCHIO I	D	45.023	45.000	0.025	0.009	0.023	+++
205	DIAM. I. INF	CERCHIO I	D	45.022	45.000	0.025	0.009	0.022	+++
221	LIN. 180	GDT LINEARITA'	tx	0.001	0.004				++
223	LIN. 0	GDT LINEARITA'	tx	0.001	0.004				++
226	FORO	GDT PARALLELISMO	tx	0.001	0.007				+

0 ora 3 min 46.61sec

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

=====

CNC - TERM

=====

=====

PROTOCOLLO DI MISURA ZEISS UMESS

SR6G 080 803440

CICLO CNC

DISEGNO No.	MACCHINA DI MIS.	FORNITORE/CLIENTE	LAVORAZ.	OPERAZIONE
2501364637	PRISMO SACC	GETRAG	T. HARD	
OPERATORE	DATA	NUMERO PART.	COD. MACCH.	EDIZ. DISEG. FIN.
	17. 6. 2014	ppap 2		-

=====

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

=====

17. 6. 2014 9 ora 14 min 49. 0sec

15	SUPERF. SUP	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.008	0.030				++
24	SUP. C.A.	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.024	0.100				+
30	SUPERF. INF	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.012	0.030				++
200	GRAD. INF	SUPERFICIE	Z	6.934	6.890	0.050	-0.050	0.044	++++
201	SUPERF. C.A.	SUPERFICIE RICHIAMO (23) CON TRASFORMAZIONE	Z	28.780	28.690	0.180	-0.080	0.090	++
203	ALT. TOT	SUPERFICIE RICHIAMO (14) CON TRASFORMAZIONE	Z	36.484	36.490	0.030	-0.030	-0.006	-
204	DIAM. I. SUP	CERCHIO I	D	45.021	45.000	0.025	0.009	0.021	++
205	DIAM. I. INF	CERCHIO I	D	45.016	45.000	0.025	0.009	0.016	-
221	LIN. 180	GDT LINEARITA	tx	0.001	0.004				++
223	LIN. 0	GDT LINEARITA	tx	0.001	0.004				++
226	FORO	GDT PARALLELISMO	tx	0.001	0.007				+

0 ora 3 min 44.23sec

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

=====

CNC TERM

=====

=====

PROTOCOLLO DI MISURA ZEISS UMES

SR6G 080.803440

CICLO CNC

DISEGNO No.	MACCHINA DI MIS.	FORNITORE/CLIENTE	LAVORAZ.	OPERAZIONE
2501364637	PRISMO SACC	GETRAG	T. HARD	-
OPERATORE	DATA	NUMERO PART.	COD. MACCH.	EDIZ. DISEG. FIN.
	17. 6. 2014	ppap 3		-

=====

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

=====

17. 6. 2014 9 ora 18 min 50. 0sec

15	SUPERF. SUP	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.004	0.030					+
24	SUP. C.A.	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.027	0.100					++
30	SUPERF. INF	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.008	0.030					++
200	GRAD. INF	SUPERFICIE	Z	6.929	6.890	0.050	-0.050	0.039		++++
201	SUPERF. C.A.	SUPERFICIE RICHIAMO (23) CON TRASFORMAZIONE	Z	28.803	28.690	0.180	-0.080	0.113		++
203	ALT. TOT.	SUPERFICIE RICHIAMO (14) CON TRASFORMAZIONE	Z	36.480	36.490	0.030	-0.030	-0.010		--
204	DIAM. I. SUP	CERCHIO I	D	45.021	45.000	0.025	-0.009	0.021		++
205	DIAM. I. INF	CERCHIO I	D	45.018	45.000	0.025	0.009	0.018		+
221	LIN. 180	GDT LINEARITA	tx	0.001	0.004					+
223	LIN. 0	GDT LINEARITA	tx	0.001	0.004					++
226	FORO	GDT PARALLELISMO	tx	0.002	0.007					++

0 ora 3 min 52.97sec

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

=====

CNC TERM.

=====

=====

PROTOCOLLO DI MISURA ZEISS UMESS

SR6G 080 803440

CICLO CNC

=====

DISEGNO No.	MACCHINA DI MIS.	FORNITORE/CLIENTE	LAVORAZ.	OPERAZIONE
2501364637	PRISMO SACC	GETRAG	T. HARD	-
OPERATORE	DATA	NUMERO PART.	COD. MACCH.	EDIZ. DISEG. FIN.
	17. 6.2014	ppap 4		-

=====

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

=====

17. 6.2014 9 ora 23 min 0. 0sec

15	SUPERF.SUP	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.004	0.030					+
24	SUP. C.A.	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.025	0.100					+
30	SUPERF.INF	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.010	0.030					++
200	GRAD. INF	SUPERFICIE	Z	6.898	6.890	0.050	-0.050	0.008		+
201	SUPERF.C.A.	SUPERFICIE RICHIAMO (23) CON TRASFORMAZIONE	Z	28.791	28.690	0.180	-0.080	0.101		++
203	ALT. TOT.	SUPERFICIE RICHIAMO (14) CON TRASFORMAZIONE	Z	36.484	36.490	0.030	-0.030	-0.006		-
204	DIAM.I.SUP	CERCHIO I	D	45.021	45.000	0.025	0.009	0.021		++
205	DIAM.I.INF	CERCHIO I	D	45.021	45.000	0.025	0.009	0.021		+++
221	LIN. 180	GDT LINEARITA	tx	0.001	0.004					++
223	LIN. 0	GDT LINEARITA	tx	0.002	0.004					++
226	FORO	GDT PARALLELISMO	tx	0.002	0.007					+

0 ora 3 min 45.69sec

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

=====

CNC TERM.

=====

PROTOCOLLO DI MISURA ZEISS UMESS

SR6G 080 803440

CICLO CNC

DISEGNO No. | MACCHINA DI MIS. | FORNITORE/CLIENTE | LAVORAZ. | OPERAZIONE
2501364637 | PRISMO SACC | GETRAG | T. HARD |

OPERATORE | DATA | NUMERO PART. | COD. MACCH. | EDIZ. DISEG. FIN.
 | 17. 6. 2014 | ppap-5 | |

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

17. 6. 2014 9 ora 37 min 19.0sec

15 GDT OSCILL. ASSIALE

SUPERF. SUP t 0.003 0.030 +

24 GDT OSCILL. ASSIALE

SUP. C.A. t 0.043 0.100 ++

30 GDT OSCILL. ASSIALE

SUPERF. INF t 0.006 0.030 +

200 SUPERFICIE

GRAD. INF Z 6.890 6.890 0.050 -0.050 0.000 +-

201 SUPERFICIE RICHIAMO (23) CON TRASFORMAZIONE

SUPERF. C.A. Z 28.809 28.690 0.180 -0.080 0.119 +++

203 SUPERFICIE RICHIAMO (14) CON TRASFORMAZIONE

ALT. TOT. Z 36.484 36.490 0.030 -0.030 -0.006 -

204 CERCHIO I

DIAM. I. SUP D 45.023 45.000 0.025 0.009 0.023 +++

205 CERCHIO I

DIAM. I. INF D 45.021 45.000 0.025 0.009 0.021 ++

221 GDT LINEARITA

LIN. 180 tx 0.001 0.004 ++

223 GDT LINEARITA

LIN. 0 tx 0.001 0.004 ++

226 GDT PARALLELTSMO

FORO tx 0.001 0.007 +

0 ora 3 min 51.90sec

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

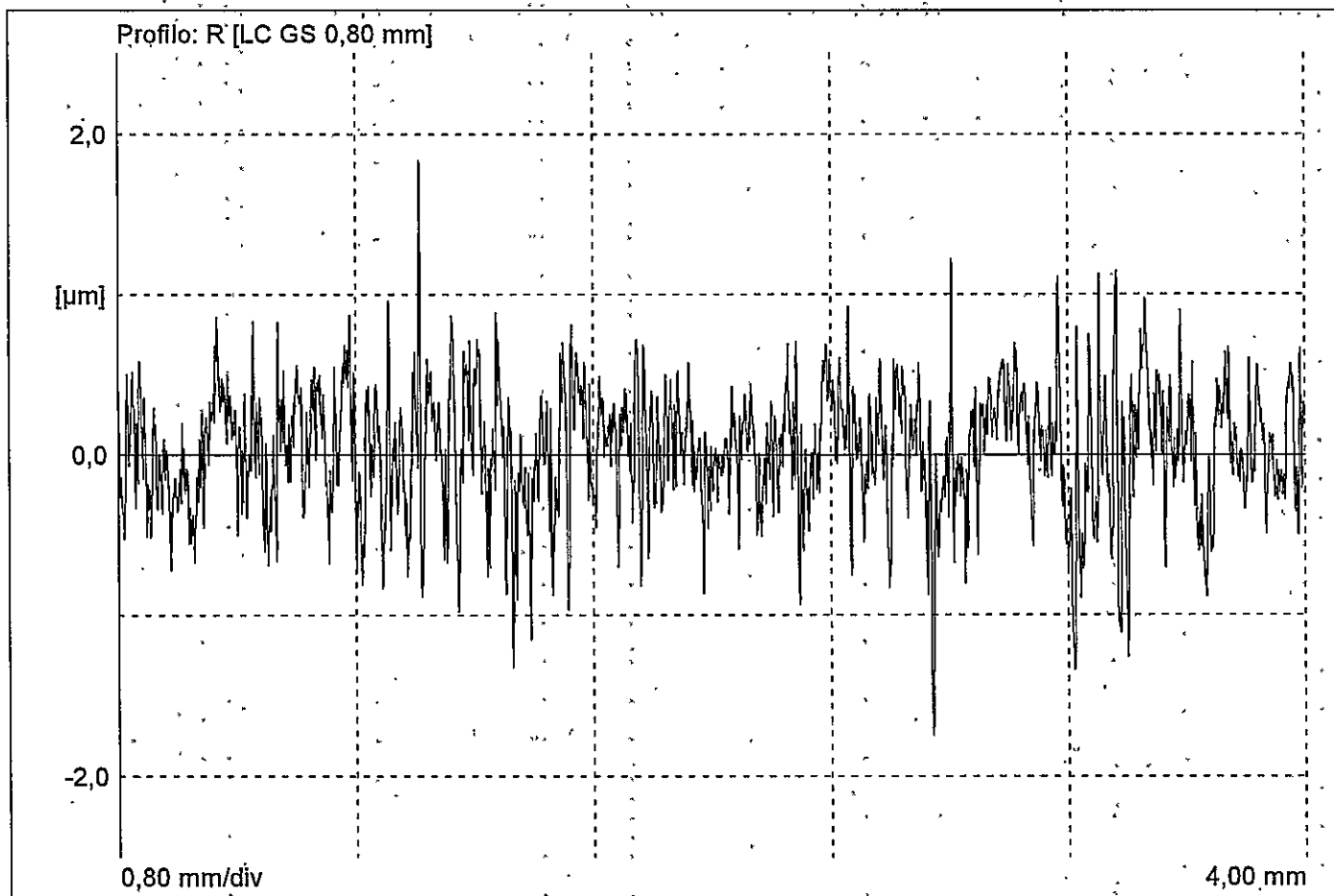
CNC - TERM.

Via dei Ciclamini, 4 Modugno (BA)

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SR6 3646
 Numero: PPAP 1
 Operatore: TURNO A
 Data, ora: 17/06/2014, 10:43
 Nota: RZ DENTE
 Tastatore: MFW-250 CAL

MACCHINA: MOA 416121 001



LT	5,60	mm
LM	4,00	mm
Z	5	
VB	±250,0	µm
Ra	0,30	µm
Rmax	3,16	µm
Rz	2,37	µm

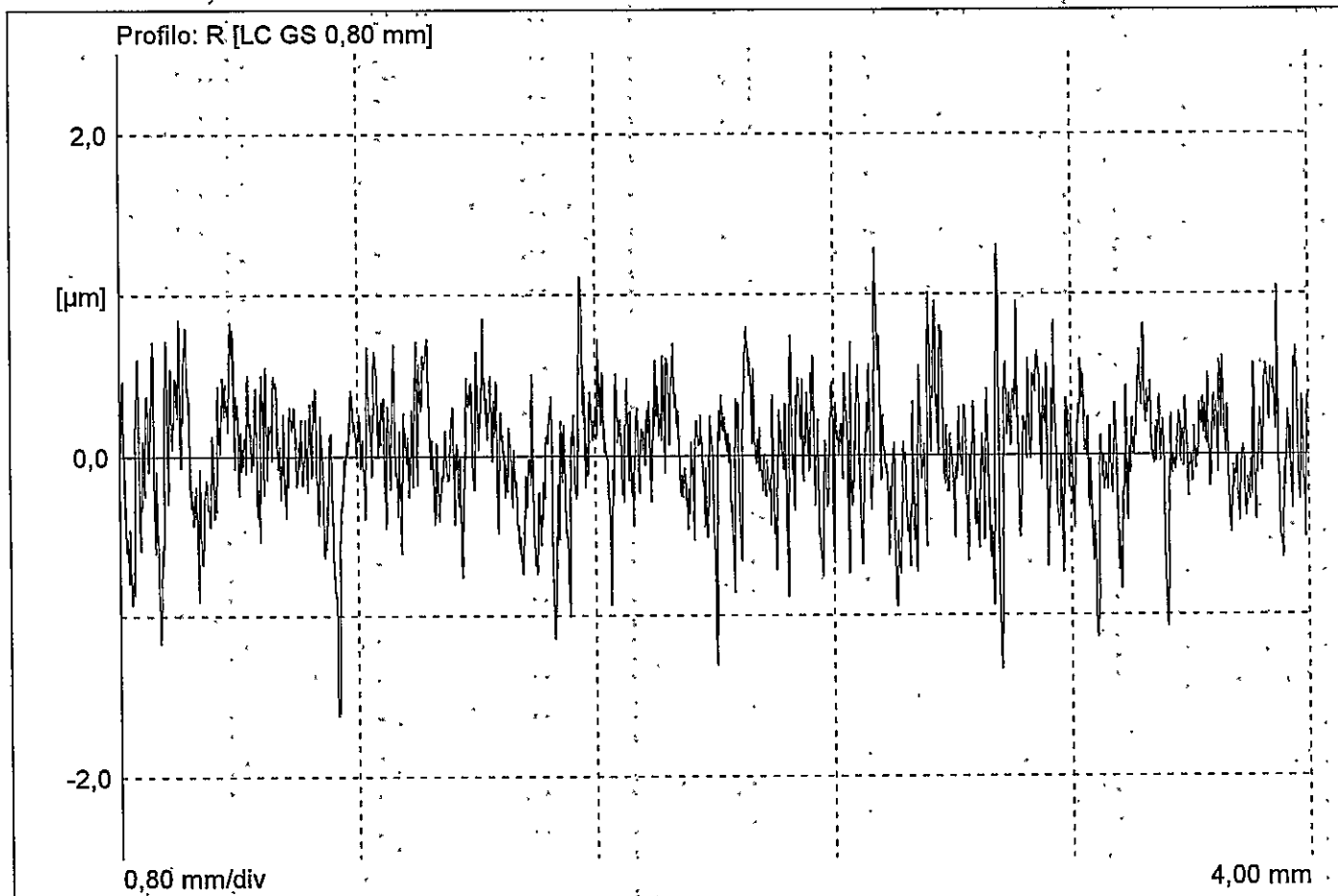
PERTHOMETER CONCEPT

Via dei Ciclamini, 4 Modugno (BA)

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SR6 3646
 Numero: PPAP 2
 Operatore: TURNO A
 Data, ora: 17/06/2014, 10:45
 Nota: RZ DENTE
 Tastatore: MFW-250 CAL

MACCHINA: MOA 416121 001



LT	5,60	mm
LM	4,00	mm
Z	5	
VB	±250,0	μm
Ra	0,29	μm
Rmax	2,64	μm
Rz	2,32	μm

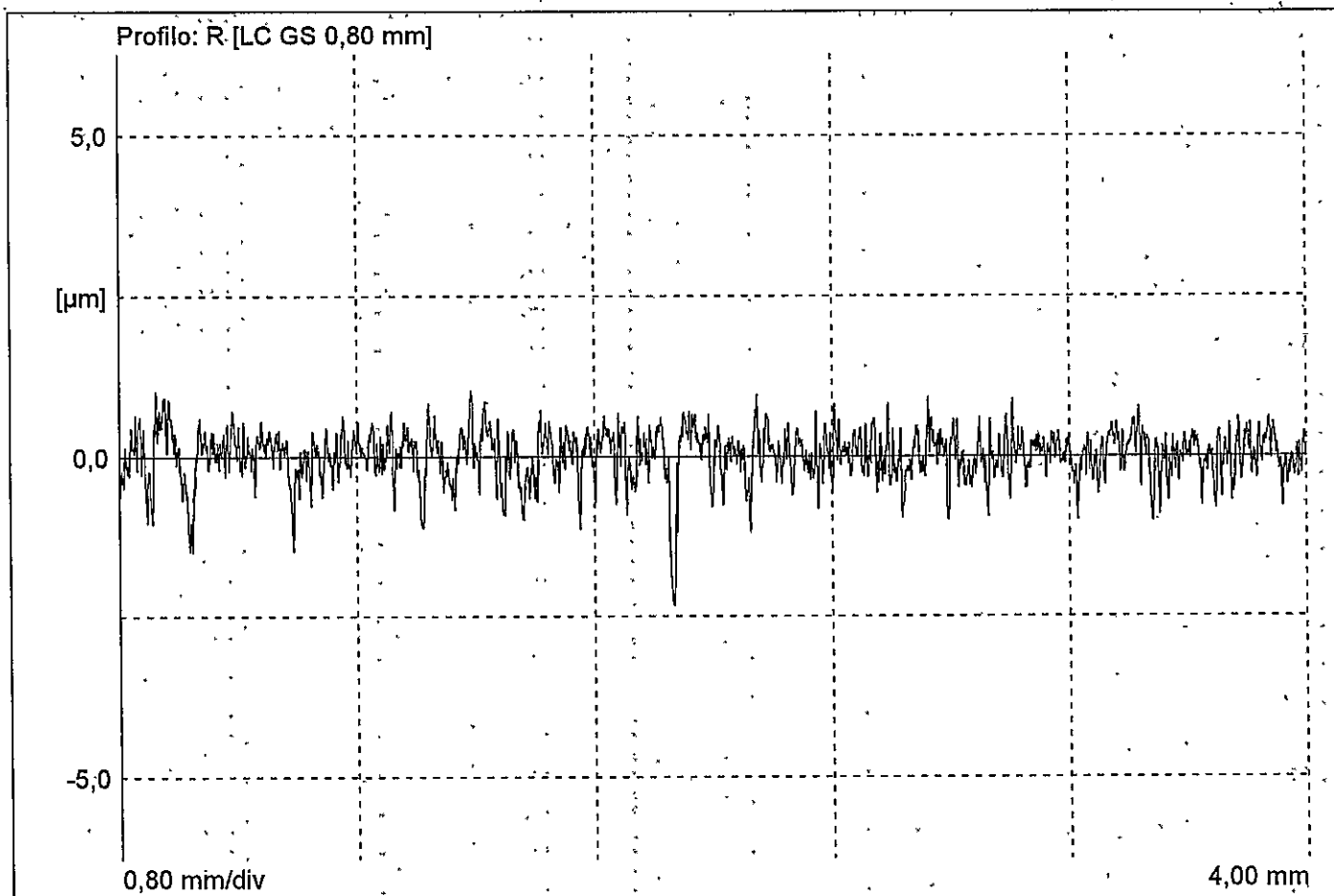
PERTHOMETER CONCEPT

Via dei Ciclamini, 4 Modugno (BA)

Sala Metrologica GPS5

Oggetto:	SR6 3646
Numero:	PPAP 3
Operatore:	TURNO A
Data, ora:	17/06/2014, 10:47
Nota:	RZ DENTE
Tastatore:	MFW-250 CAL

MACCHINA:	MOA 416121 001
-----------	----------------



LT	5,60	mm
LM	4,00	mm
Z	5	
VB	±250,0	µm
Ra	0,29	µm
Rmax	3,26	µm
Rz	2,31	µm

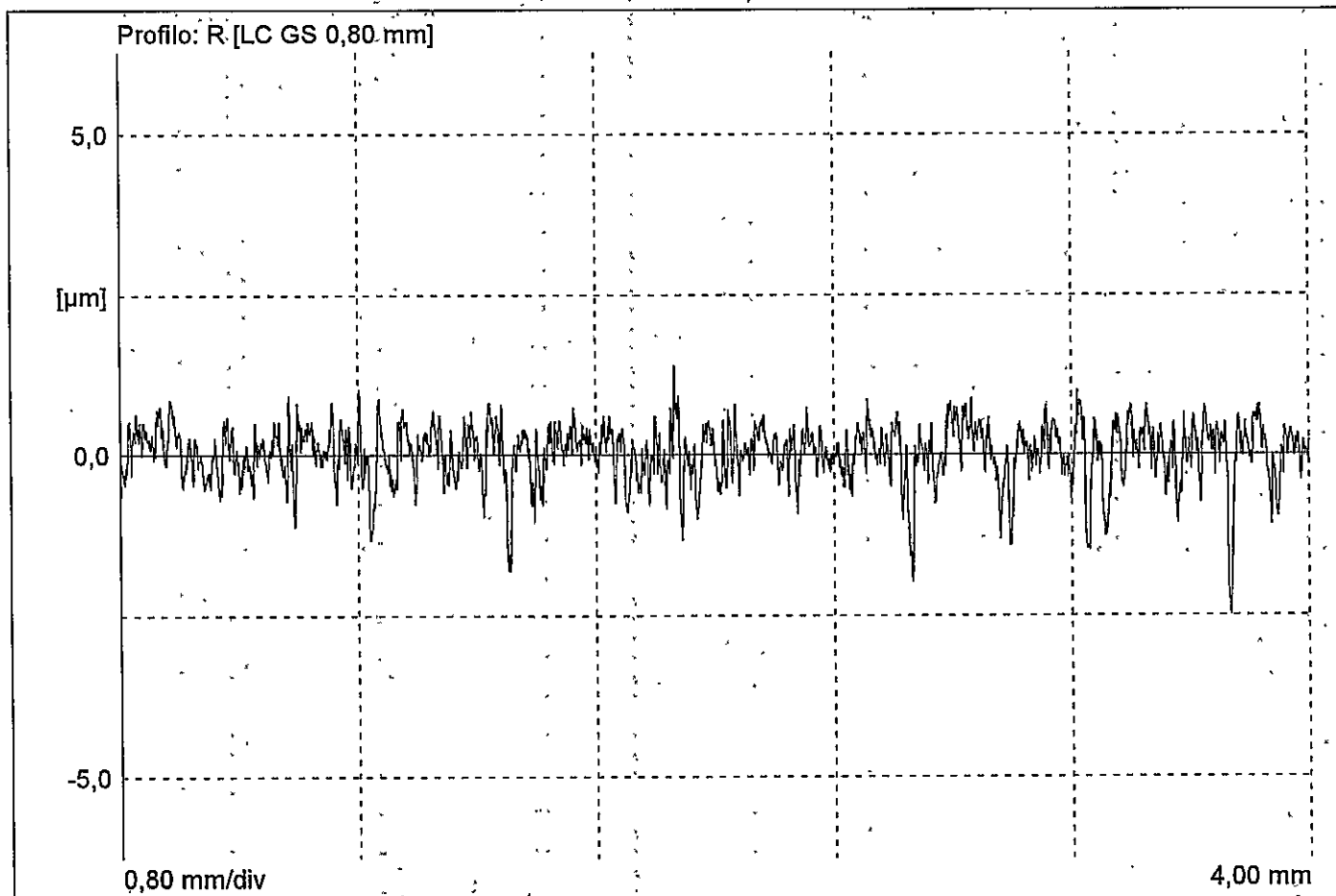
PERTHOMETER CONCEPT

Via dei Ciclamini, 4 Modugno (BA)

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SR6 3646
 Numero: PPAP 4
 Operatore: TURNO A
 Data, ora: 17/06/2014, 10:49
 Nota: RZ DENTE
 Tastatore: MFW-250 CAL

MACCHINA: MOA 416121 001



LT	5,60	mm
LM	4,00	mm
Z	5	
VB	±250,0	µm
Ra	0,33	µm
Rmax	3,49	µm
Rz	2,78	µm

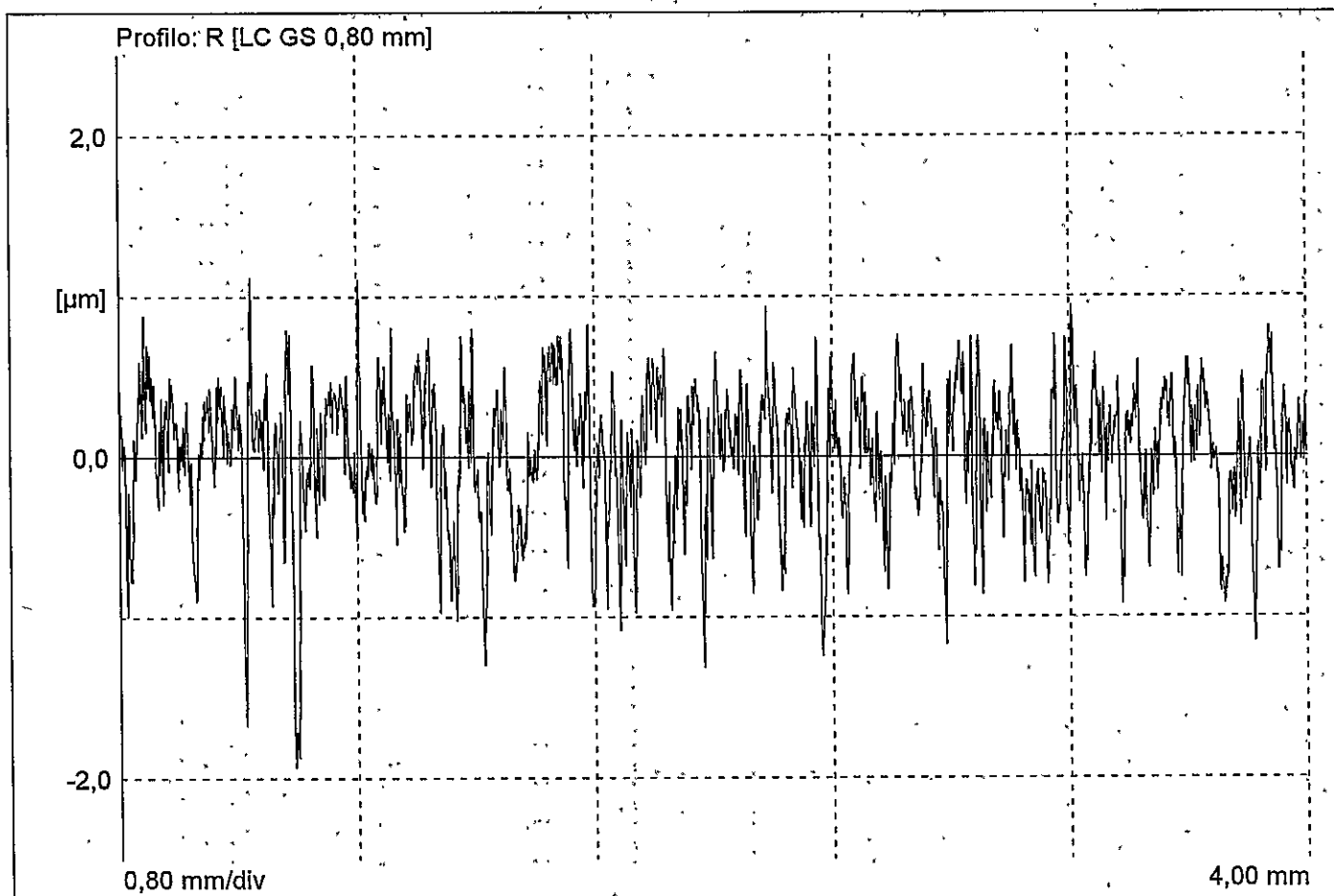
PERTHOMETER CONCEPT

Via dei Ciclamini, 4 Modugno (BA)

Sala Metrologica GPS5

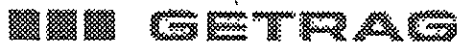
Oggetto:	SR6 3646
Numero:	PPAP 5
Operatore:	TURNO A
Data, ora:	17/06/2014, 10:50
Nota:	RZ DENTE
Tastatore:	MFW-250 CAL

MACCHINA:	MOA 416121 001
-----------	----------------



LT	5,60	mm
LM	4,00	mm
Z	5	
VB	±250,0	µm
Ra	0,32	µm
Rmax	3,04	µm
Rz	2,34	µm

PERTHOMETER CONCEPT

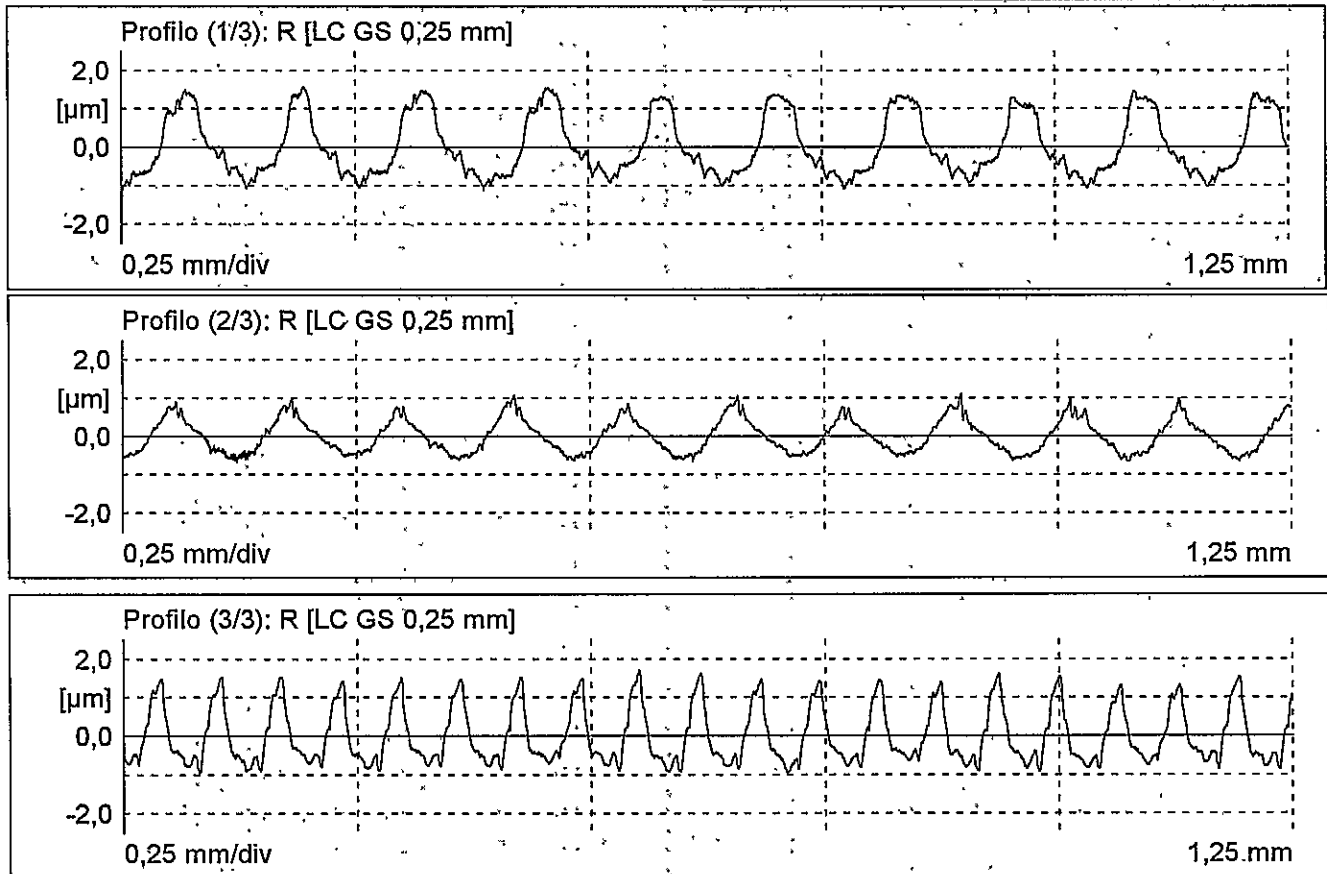


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SR 6 3647
Numero: PPAP 1
Operatore: TURNO A
Data, ora: 18/06/2014, 11:09
Nota: RZ PIANO SUP-PIANO INF-FORO
Tastatore: MFW-250 CAL

MACCHINA: MOA 416121 001



1: LS	2,5	μm
1: LT	1,75	mm
1: LM	1,25	mm
1: Z	5	
1: VB	±250,0	μm
1: Ra	0,68	μm
1: Rmax	2,67	μm
1: Rz	2,54	μm
2: Ra	0,37	μm
2: Rmax	1,74	μm
2: Rz	1,70	μm
3: Ra	0,64	μm
3: Rmax	2,66	μm
3: Rz	2,51	μm

PERTHOMETER CONCEPT

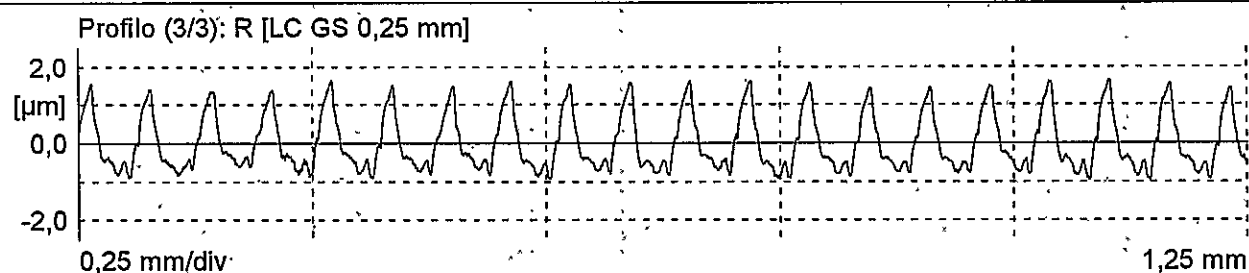
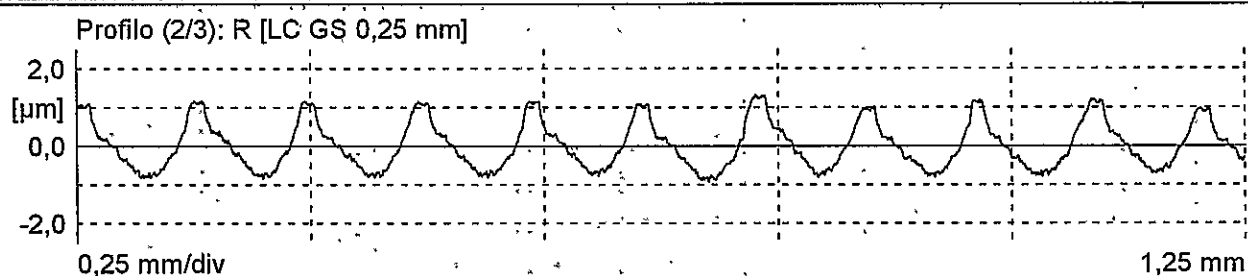
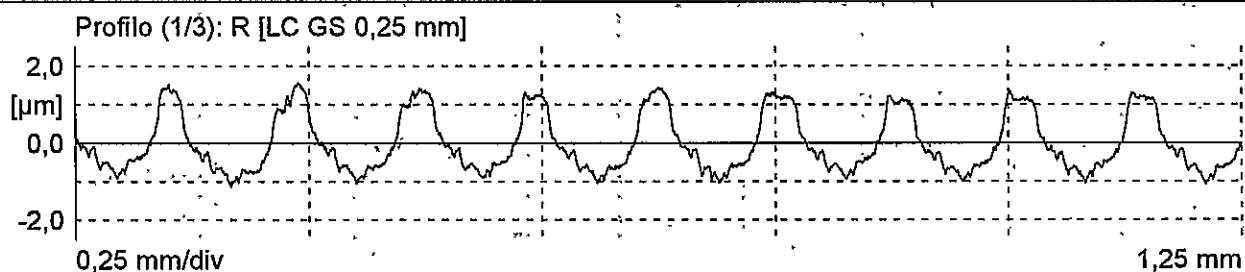


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SR 6 3647
Numero: PPAP 2
Operatore: TURNO A
Data, ora: 18/06/2014, 11:15
Nota: RZ PIANO SUP-PIANO INF-FORO
Tastatore: MFW-250 CAL

MACCHINA: MOA 416121 001



1: LS	2,5	μm
1: LT	1,75	mm
1: LM	1,25	mm
1: Z	5	
1: VB	±250,0	μm

1: Ra	0,64	μm
1: Rmax	2,69	μm
1: Rz	2,47	μm
2: Ra	0,51	μm
2: Rmax	2,26	μm
2: Rz	2,05	μm

3: Ra	0,62	μm
3: Rmax	2,63	μm
3: Rz	2,52	μm

PERTHOMETER CONCEPT

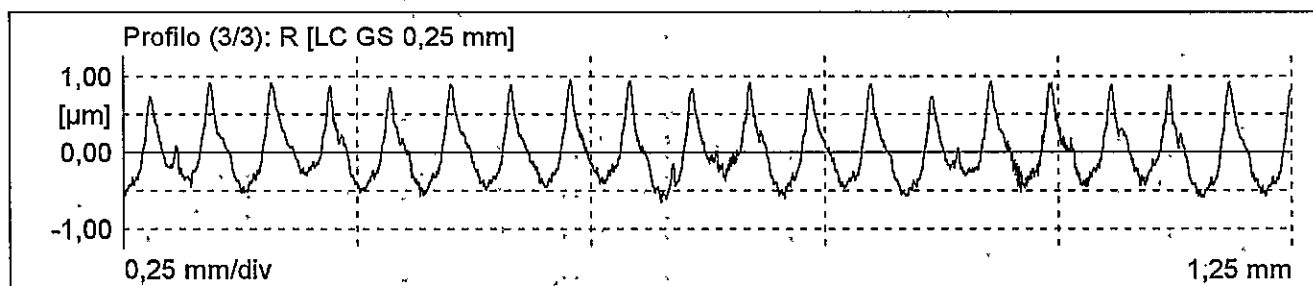
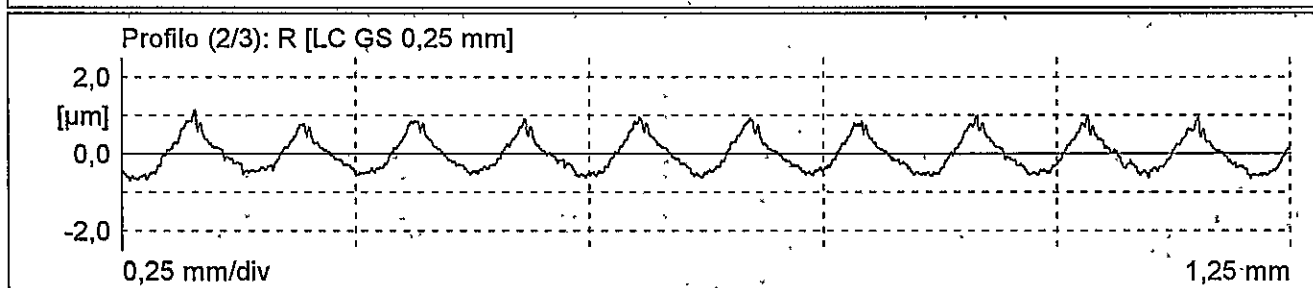
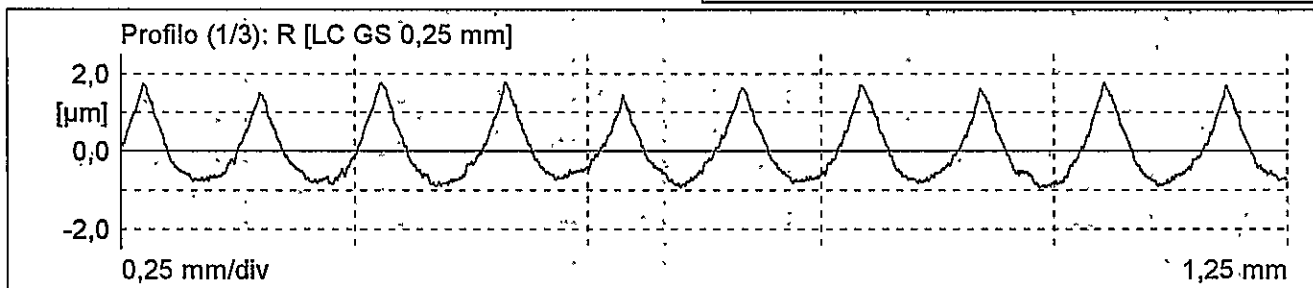


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SR 6 3647
Numero: PPAP 3
Operatore: TURNO A
Data, ora: 18/06/2014, 11:19
Nota: RZ PIANO SUP-PIANO INF-FORO
Tastatore: MFW-250 CAL

MACCHINA: MOA 416121 001



1: LS	2,5	μm
1: LT	1,75	mm
1: LM	1,25	mm
1: Z	5	
1: VB	±250,0	μm
1: Ra	0,65	μm
1: Rmax	2,69	μm
1: Rz	2,64	μm
2: Ra	0,37	μm
2: Rmax	1,84	μm
2: Rz	1,63	μm
3: Ra	0,32	μm
3: Rmax	1,58	μm
3: Rz	1,51	μm

PERTHOMETER CONCEPT

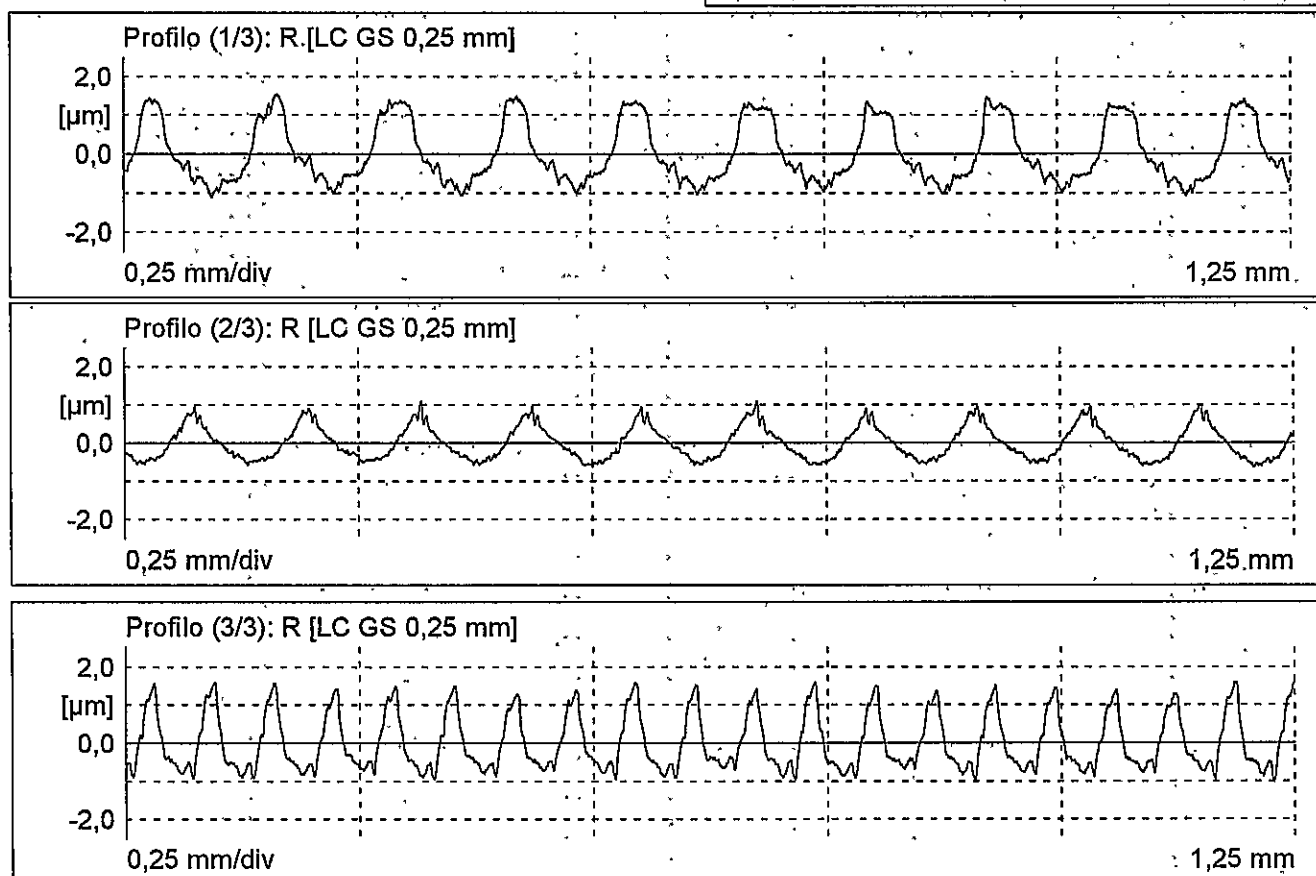


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

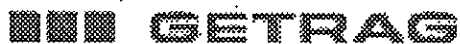
Oggetto: SR 6 3647
Numero: PPAP 4
Operatore: TURNO A
Data, ora: 18/06/2014, 11:23
Nota: RZ PIANO SUP-PIANO INF-FORO
Tastatore: MFW-250 CAL

MACCHINA: MOA 416121 001



1: LS	2,5	μm
1: LT	1,75	mm
1: LM	1,25	mm
1: Z	5	
1: VB	±250,0	μm
1: Ra	0,66	μm
1: Rmax	2,66	μm
1: Rz	2,53	μm
2: Ra	0,37	μm
2: Rmax	1,74	μm
2: Rz	1,64	μm
3: Ra	0,65	μm
3: Rmax	2,62	μm
3: Rz	2,53	μm

PERTHOMETER CONCEPT

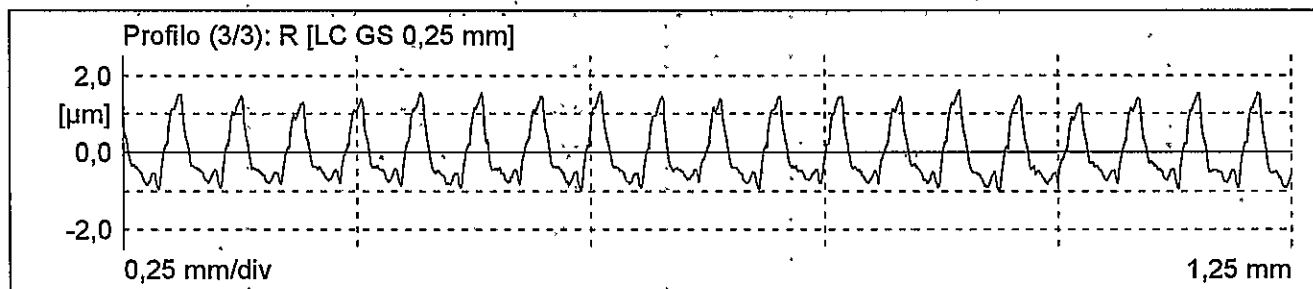
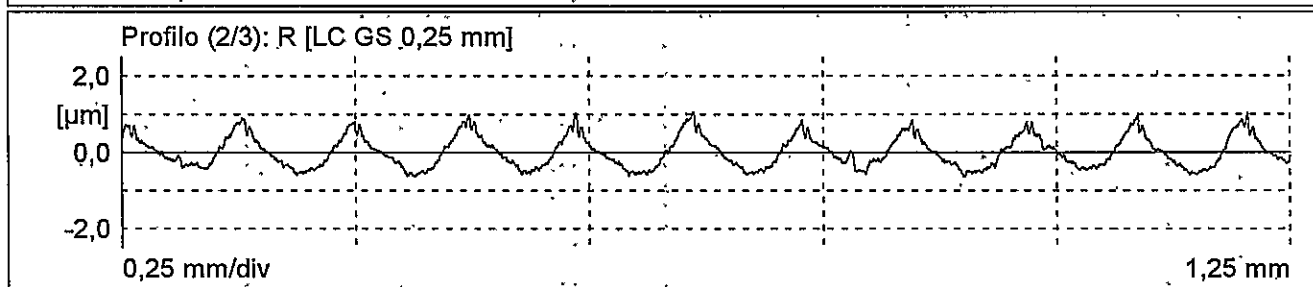
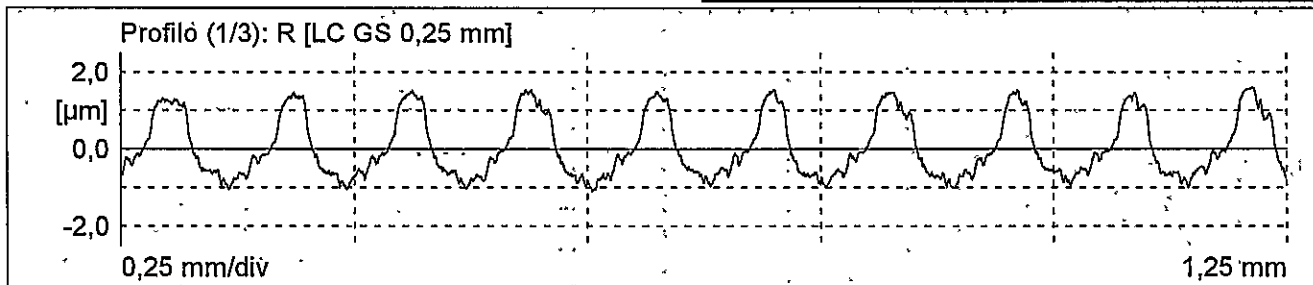


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SR 6 3647
Numero: PPAP 5
Operatore: TURNO A
Data, ora: 18/06/2014, 11:26
Nota: RZ PIANO SUP-PIANO INF-FORO
Tastatore: MFW-250 CAL

MACCHINA: MOA 416121 001



1: LS	2,5	µm
1: LT	1,75	mm
1: LM	1,25	mm
1: Z	5	
1: VB	±250,0	µm
1: Ra	0,68	µm
1: Rmax	2,64	µm
1: Rz	2,58	µm
2: Ra	0,35	µm
2: Rmax	1,68	µm
2: Rz	1,59	µm
3: Ra	0,63	µm
3: Rmax	2,58	µm
3: Rz	2,52	µm

PERTHOMETER CONCEPT

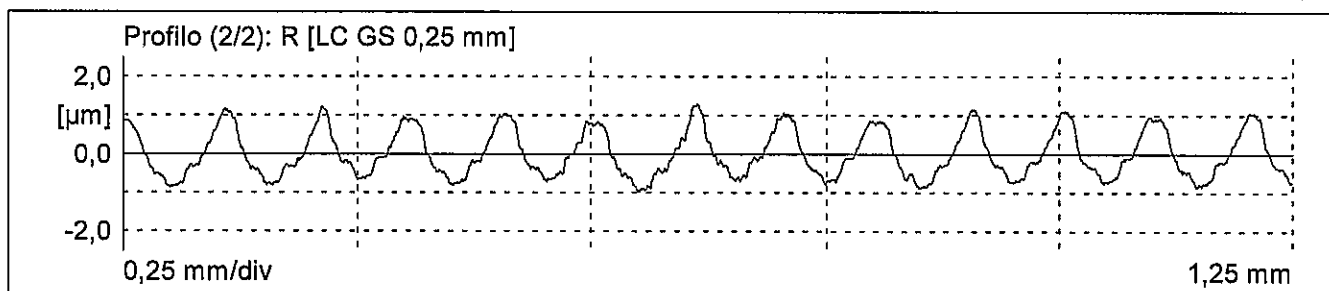
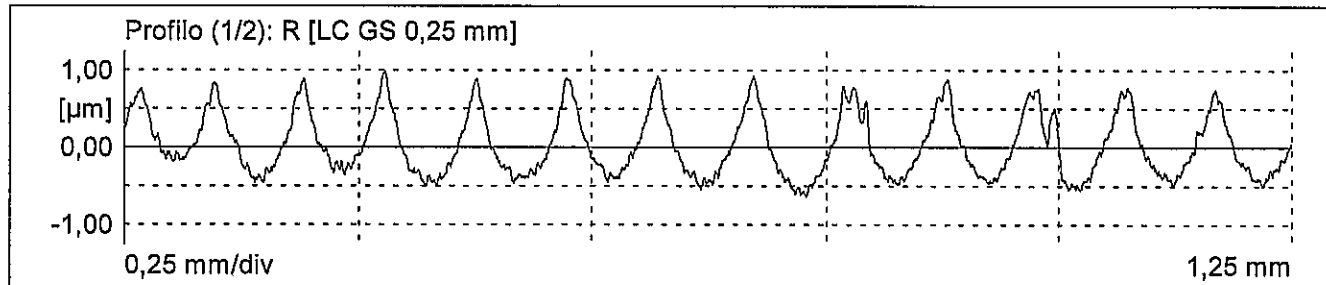


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SR6
Numero: 3647 PPAP PZ.1
Operatore: TURNO D
Data, ora: 20/08/2014, 15:56
Nota: 41-40
Tastatore: MFW-250 GOLE CAL

MACCHINA: MOA 416121 001



1: LS	2,5	μm
1: LT	1,75	mm
1: LM	1,25	mm
1: Z	5	
1: VB	±250,0	μm
1: Ra	0,34	μm
1: Rmax	1,56	μm
1: Rz	1,42	μm
2: Ra	0,52	μm
2: Rmax	2,28	μm
2: Rz	2,05	μm

PERTHOMETER CONCEPT

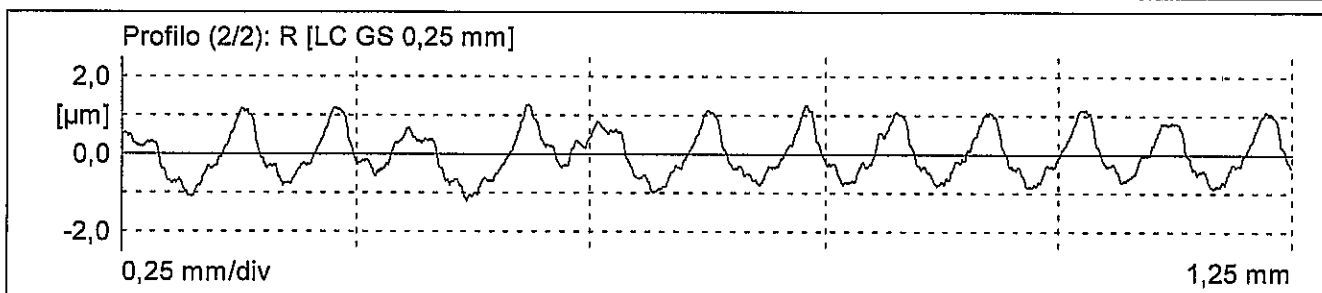
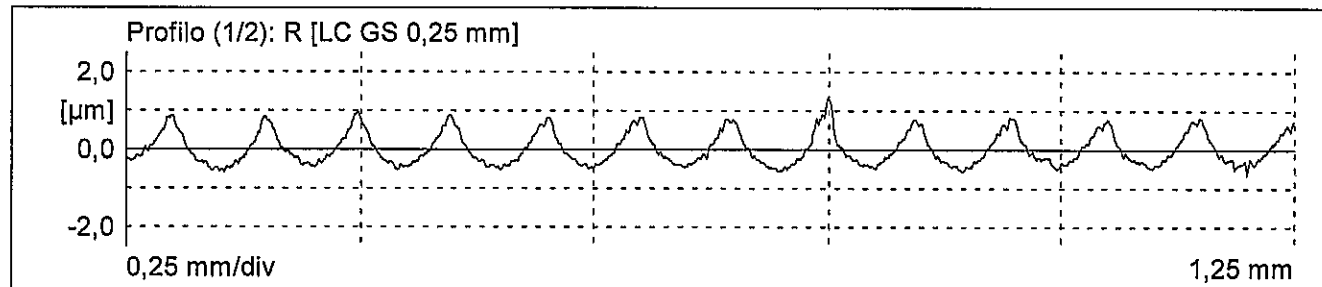


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SR6
Numero: 3647 PPAP PZ.2
Operatore: TURNO D
Data, ora: 20/08/2014, 15:55
Nota: 41-40
Tastatore: MFW-250 GOLE CAL

MACCHINA: MOA 416121 001



1: LS	2,5	μm
1: LT	1,75	mm
1: LM	1,25	mm
1: Z	5	
1: VB	±250,0	μm
1: Ra	0,35	μm
1: Rmax	1,91	μm
1: Rz	1,65	μm
2: Ra	0,52	μm
2: Rmax	2,50	μm
2: Rz	2,21	μm

PERTHOMETER CONCEPT

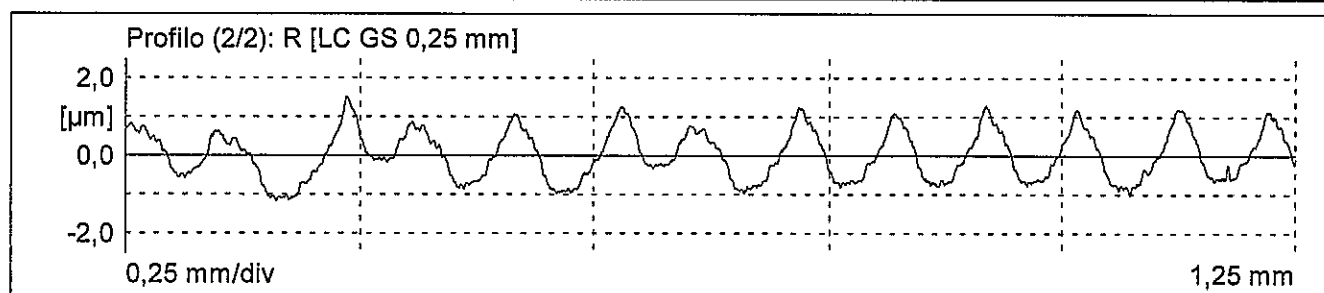
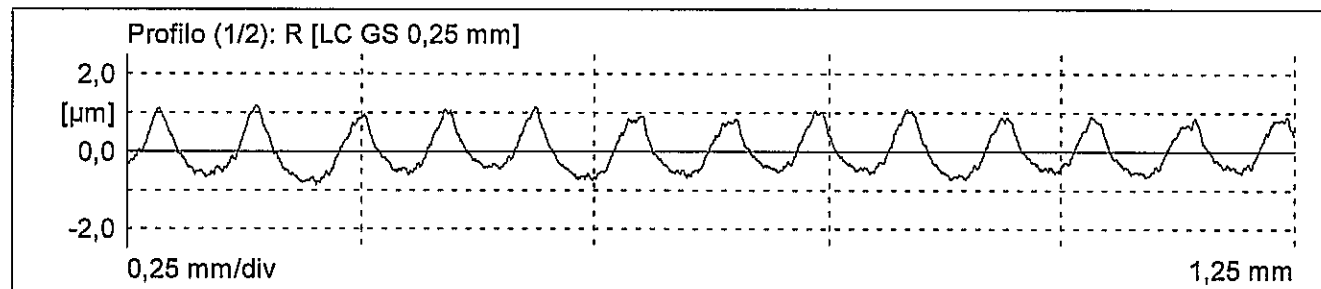


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SR6
Numero: 3647 PPAP PZ.3
Operatore: TURNO D
Data, ora: 20/08/2014, 15:52
Nota: 41-40
Tastatore: MFW-250 GOLE CAL

MACCHINA: MOA 416121 001



1: LS	2,5	µm
1: LT	1,75	mm
1: LM	1,25	mm
1: Z	5	
1: VB	±250,0	µm
1: Ra	0,46	µm
1: Rmax	2,07	µm
1: Rz	1,82	µm
2: Ra	0,54	µm
2: Rmax	2,66	µm
2: Rz	2,26	µm

PERTHOMETER CONCEPT

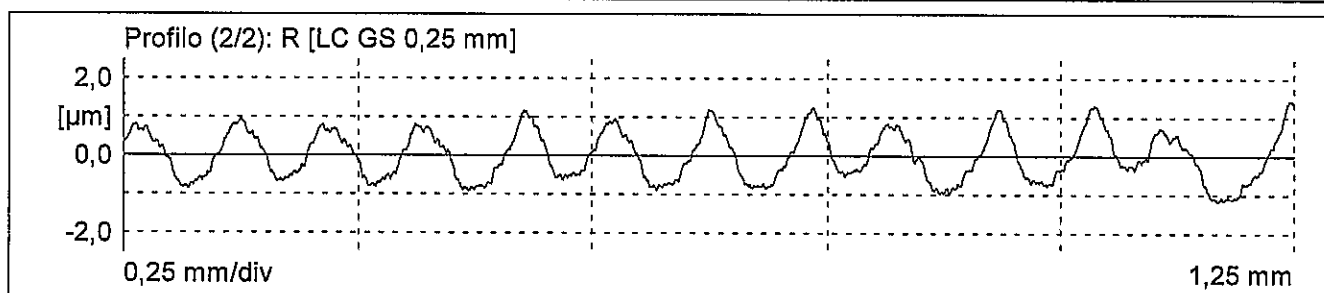
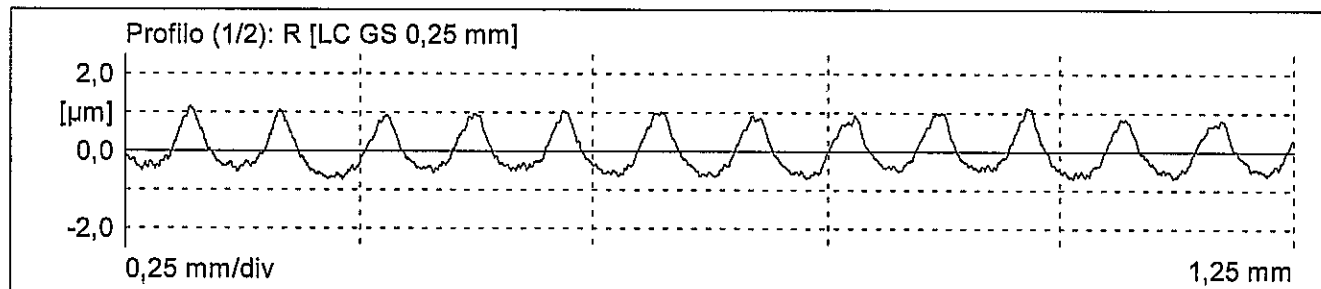


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SR6
Numero: 3647 PPAP PZ.4
Operatore: TURNO D
Data, ora: 20/08/2014, 15:51
Nota: 41-40
Tastatore: MFW-250 GOLE CAL

MACCHINA: MOA 416121 001



1: LS	2,5	μm
1: LT	1,75	mm
1: LM	1,25	mm
1: Z	5	
1: VB	±250,0	μm
1: Ra	0,45	μm
1: Rmax	1,89	μm
1: Rz	1,68	μm
2: Ra	0,54	μm
2: Rmax	2,62	μm
2: Rz	2,18	μm

PERTHOMETER CONCEPT

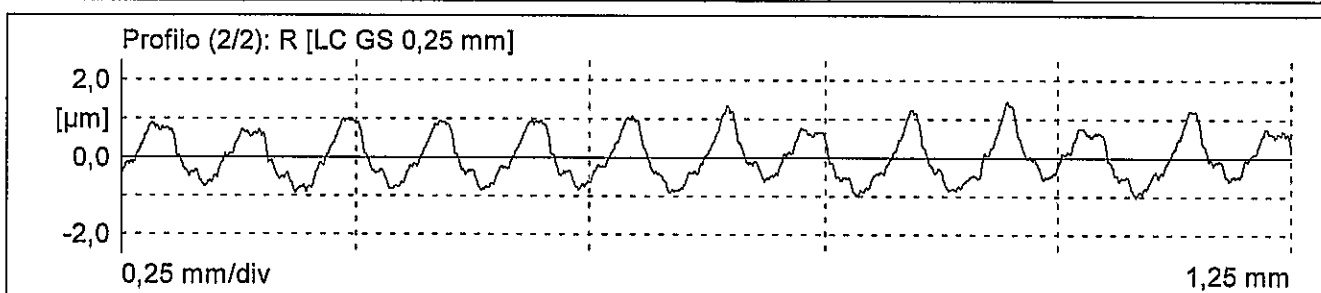
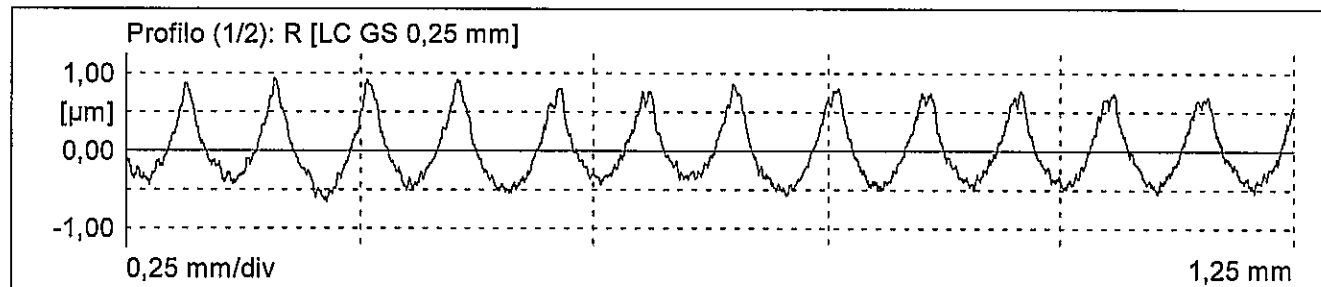


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SR6
Numero: 3647 PPAP PZ.5
Operatore: TURNO D
Data, ora: 20/08/2014, 15:49
Nota: 41-40
Tastatore: MFW-250 GOLE CAL

MACCHINA: MOA 416121 001



1: LS	2,5	µm
1: LT	1,75	mm
1: LM	1,25	mm
1: Z	5	
1: VB	±250,0	µm
1: Ra	0,34	µm
1: Rmax	1,59	µm
1: Rz	1,42	µm
2: Ra	0,51	µm
2: Rmax	2,42	µm
2: Rz	2,14	µm

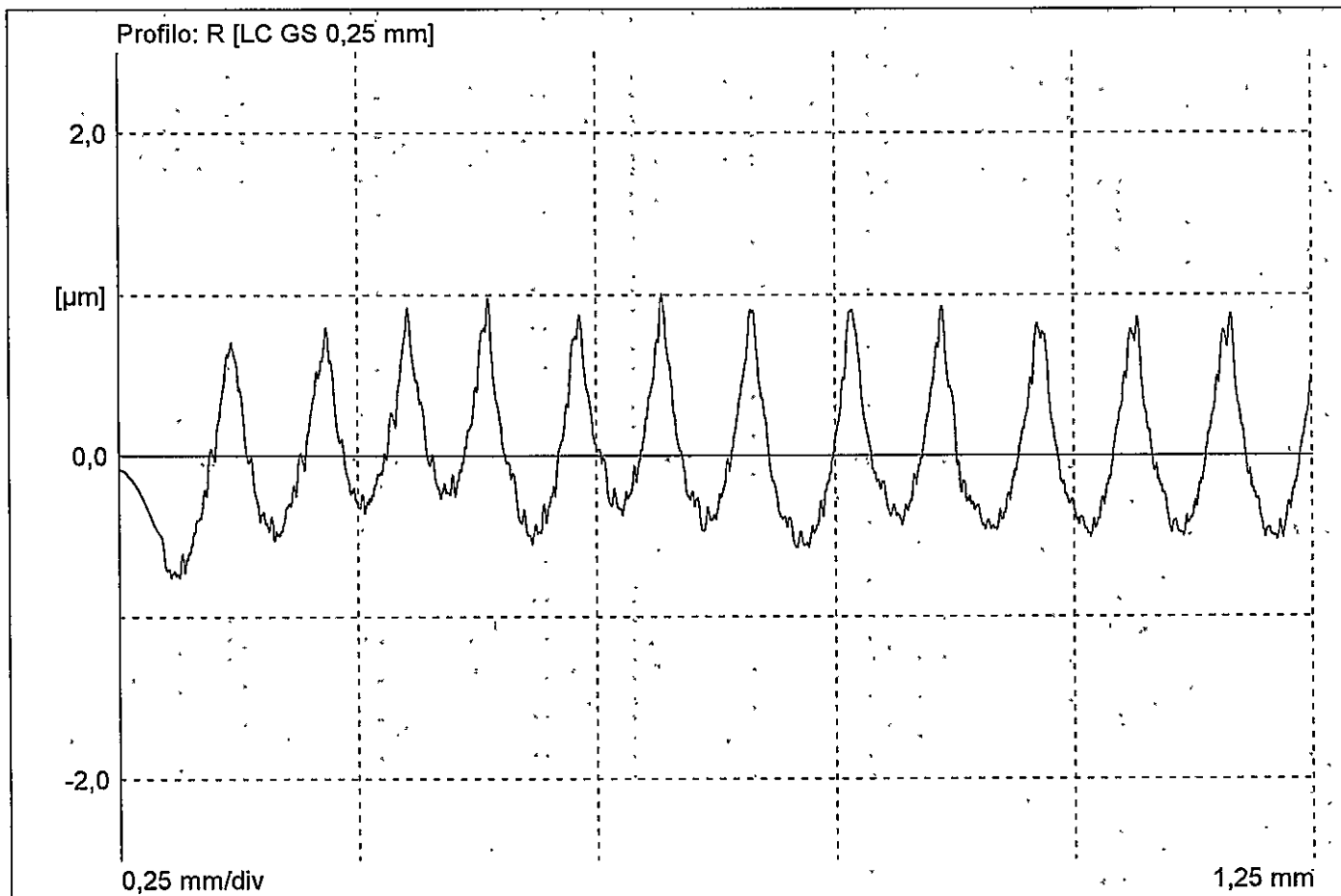
PERTHOMETER CONCEPT

Via dei Ciclamini, 4 Modugno (BA)

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SR6 3647.38
 Numero: PPAP 1
 Operatore: TURNO A
 Data, ora: 08/07/2014, 12:38
 Nota: RZ Ø APPOGGIO KK
 Tastatore: MFW-250 CAL

MACCHINA: MOA 416121 001



LT	1,75	mm
LM	1,25	mm
Z	5	
VB	±250,0	μm
Ra	0,34	μm
Rmax	1,57	μm
Rz	1,49	μm
R Sm	---	μm

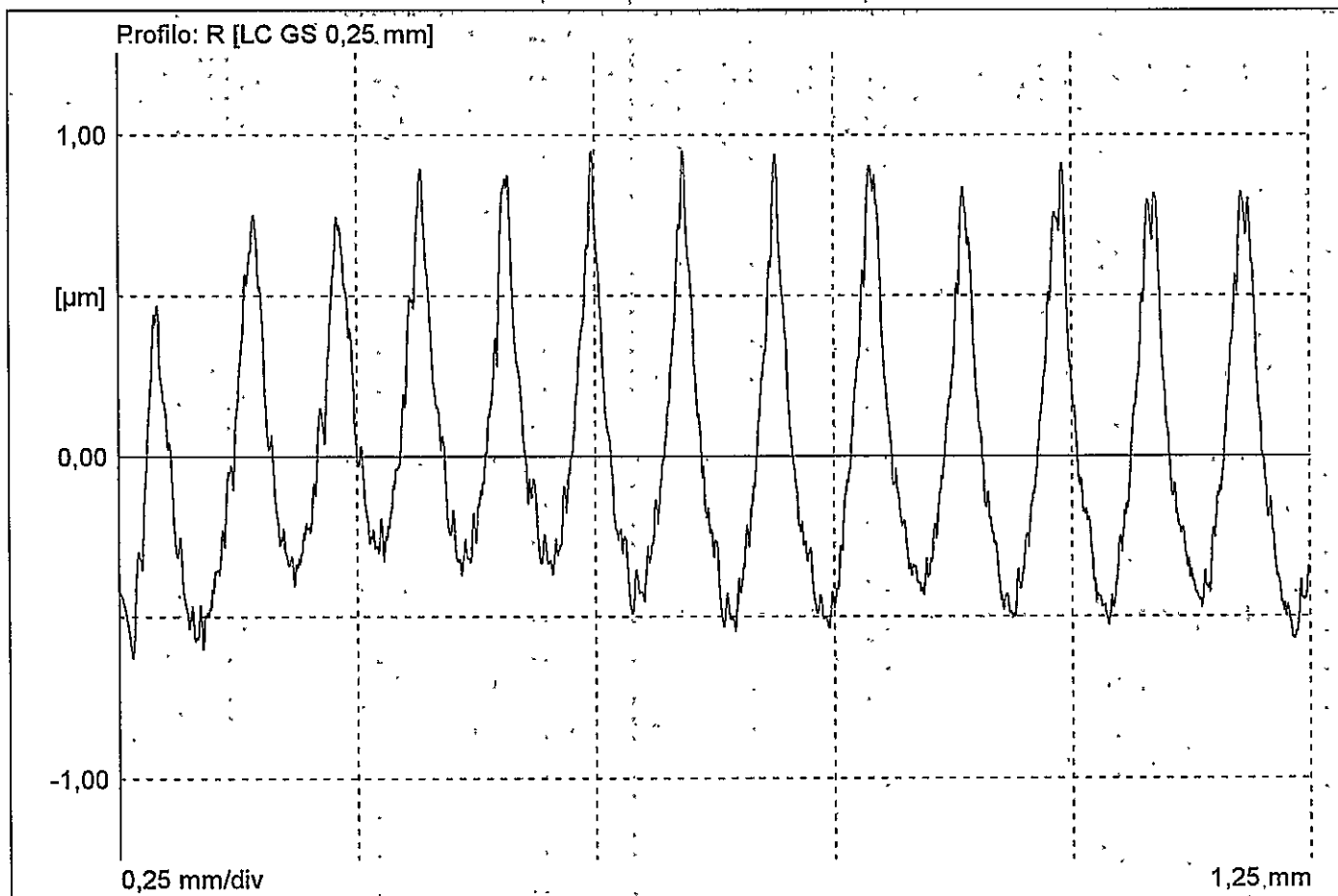
PERTHOMETER CONCEPT

Via dei Ciclamini,4 Modugno (BA)

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SR6 3647.38
 Numero: PPAP 2
 Operatore: TURNO A
 Data, ora: 08/07/2014, 12:43
 Nota: RZ Ø APPOGGIO KK
 Tastatore: MFW-250 CAL

MACCHINA: MOA 416121 001



LT	1,75	mm
LM	1,25	mm
Z	5	
VB	±250,0	μm
Ra	0,34	μm
Rmax	1,49	μm
Rz	1,40	μm
R Sm	---	μm

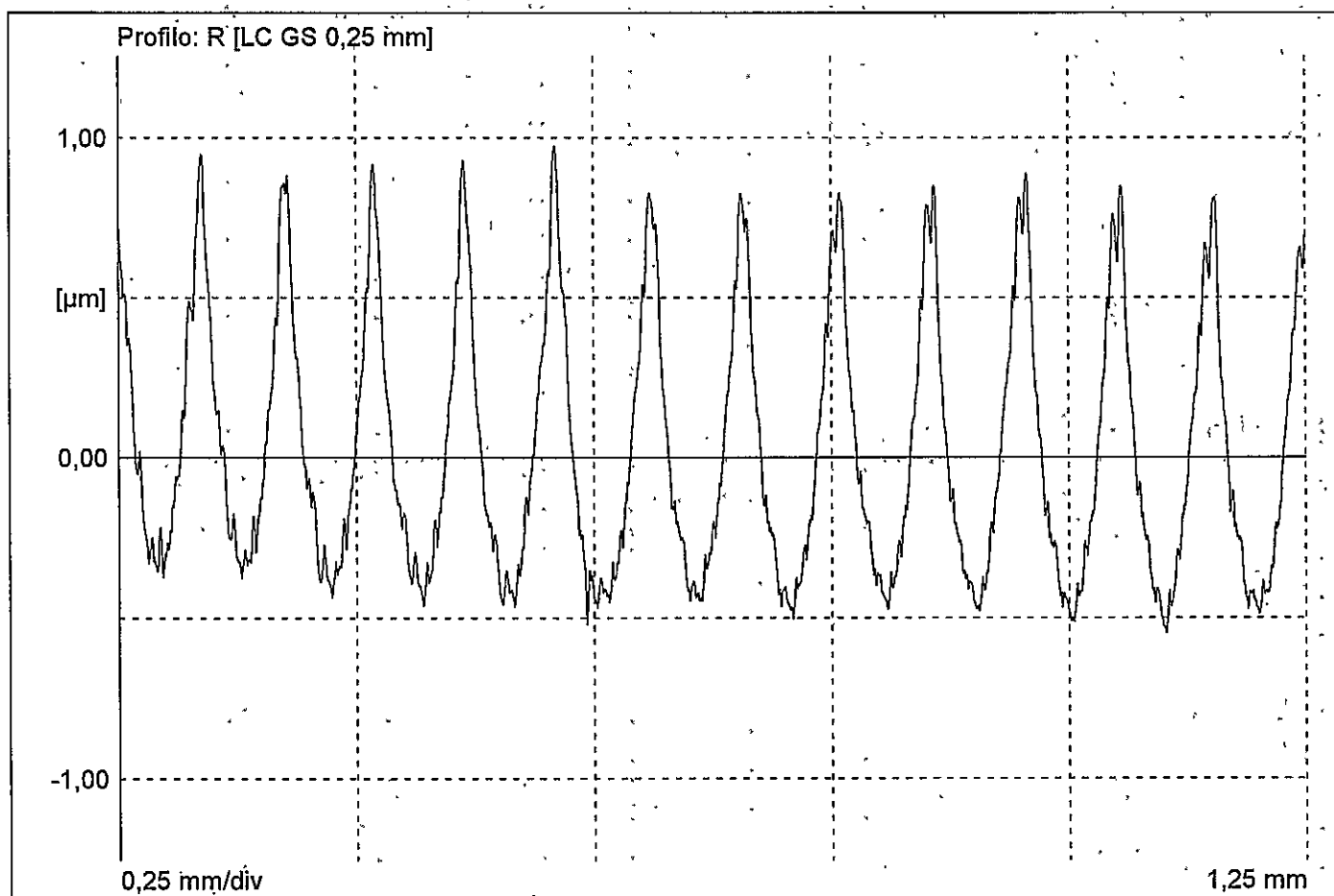
PERTHOMETER CONCEPT

Via dei Ciclamini, 4 Modugno (BA)

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SR6 3647.38
 Numero: PPAP 3
 Operatore: TURNO A
 Data, ora: 08/07/2014, 12:46
 Nota: RZ Ø APPOGGIO KK
 Tastatore: MFW-250 CAL

MACCHINA: MOA 416121 001



LT	1,75	mm
LM	1,25	mm
Z	5	
VB	±250,0	μm
Ra	0,34	μm
Rmax	1,49	μm
Rz	1,39	μm
R Sm	---	μm

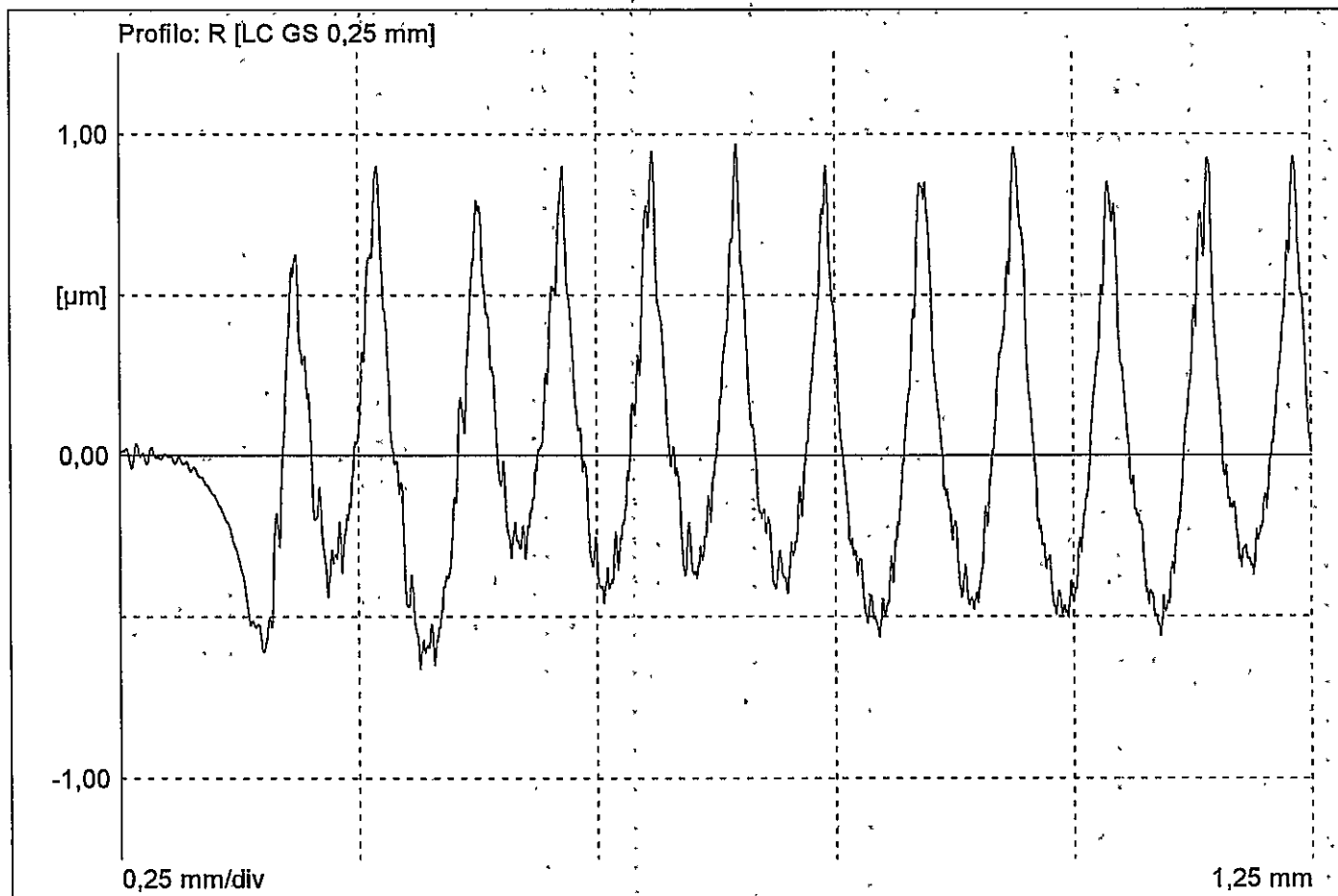
PERTHOMETER CONCEPT

Via dei Ciclamini, 4 Modugno (BA)

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SR6 3647.38
 Numero: PPAP 4
 Operatore: TURNO A
 Data, ora: 08/07/2014, 12:47
 Nota: RZ Ø APPOGGIO KK
 Tastatore: MFW-250 CAL

MACCHINA: MOA 416121 001



LT	1,75	mm
LM	1,25	mm
Z	5	
VB	±250,0	µm
Ra	0,32	µm
Rmax	1,56	µm
Rz	1,45	µm
R Sm	---	µm

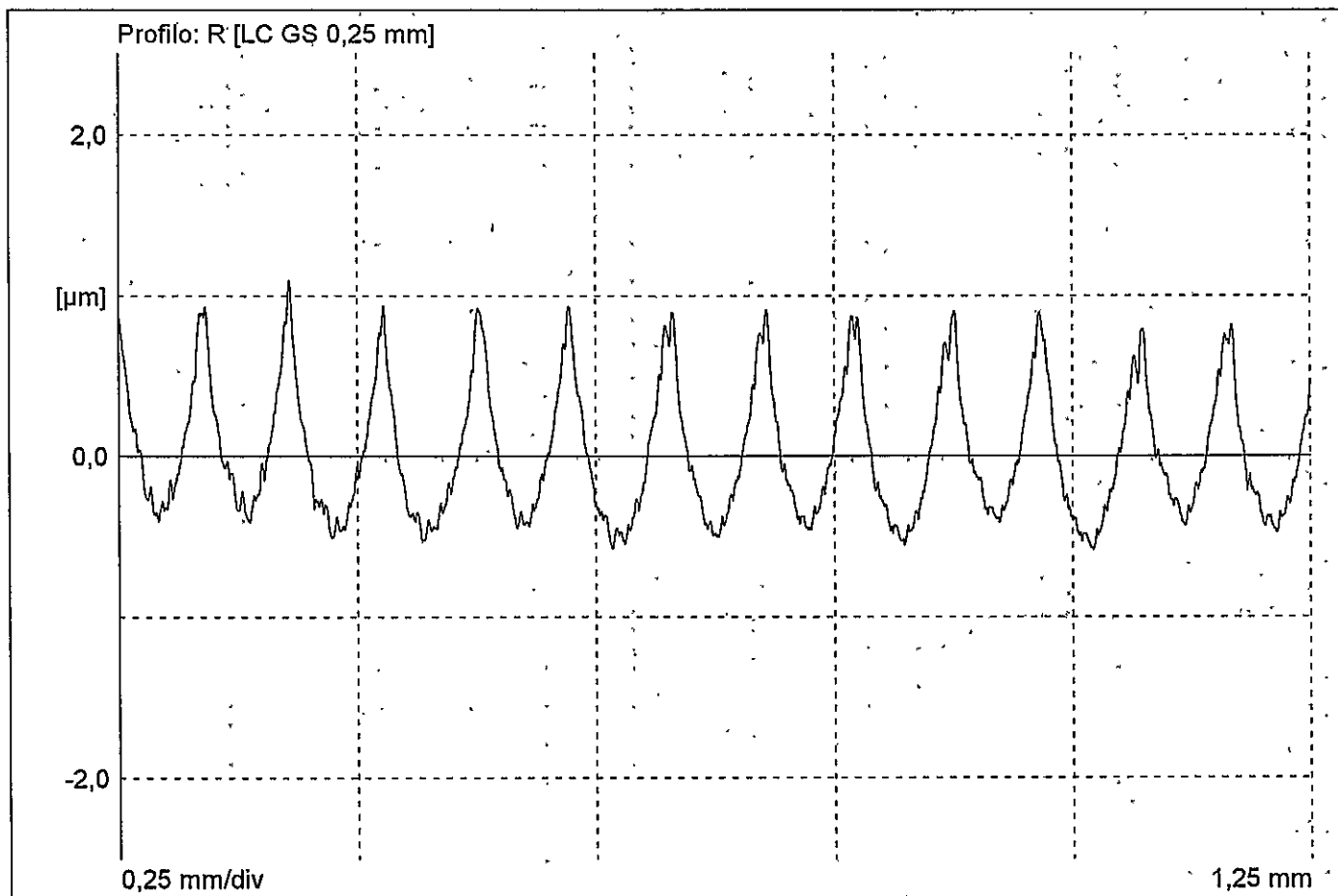
PERTHOMETER CONCEPT

Via dei Ciclamini, 4 Modugno (BA)

Sala Metrologica GPS5

Oggetto:	SR6 3647.38
Numero:	PPAP 5
Operatore:	TURNO A
Data, ora:	08/07/2014, 12:49
Nota:	RZ Ø APPOGGIO KK
Tastatore:	MFW-250 CAL

MACCHINA:	MOA 416121 001
-----------	----------------



LT	1,75	mm
LM	1,25	mm
Z	5	
VB	±250,0	µm
Ra	0,34	µm
Rmax	1,60	µm
Rz	1,48	µm
R Sm	---	µm

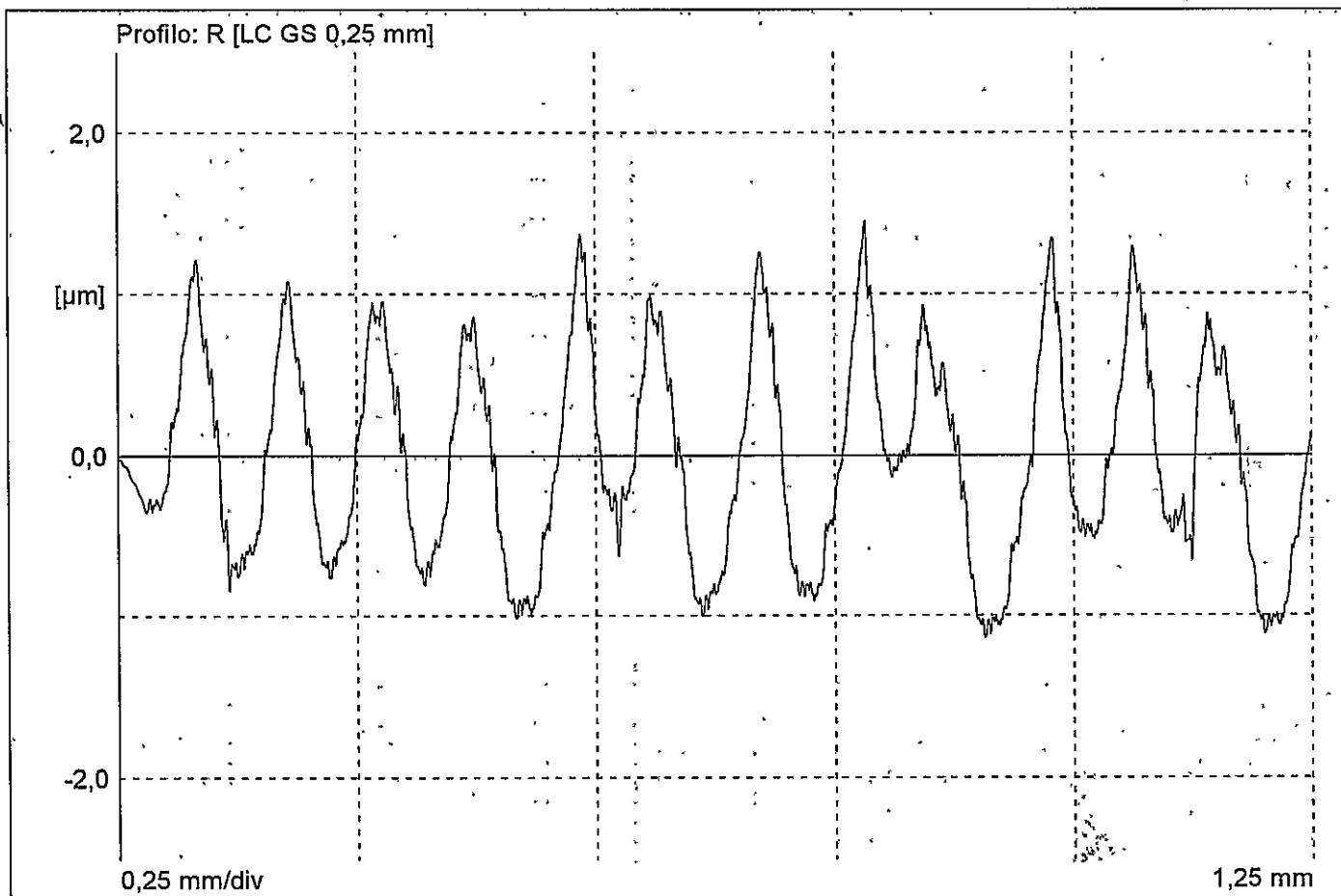
PERTHOMETER CONCEPT

Via dei Ciclamini, 4 Modugno (BA)

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SR6 3647.38
 Numero: PPAP 1
 Operatore: TURNO 4
 Data, ora: 08/07/2014, 12:28
 Nota: RZ Ø ÇALET KK
 Tastatore: MFW-250 CAL

MACCHINA: MOA 416121 001



LT	1,75	mm
LM	1,25	mm
Z	5	
VB	±250,0	µm
Ra	0,54	µm
Rmax	2,59	µm
Rz	2,34	µm
R Sm	106,92	µm

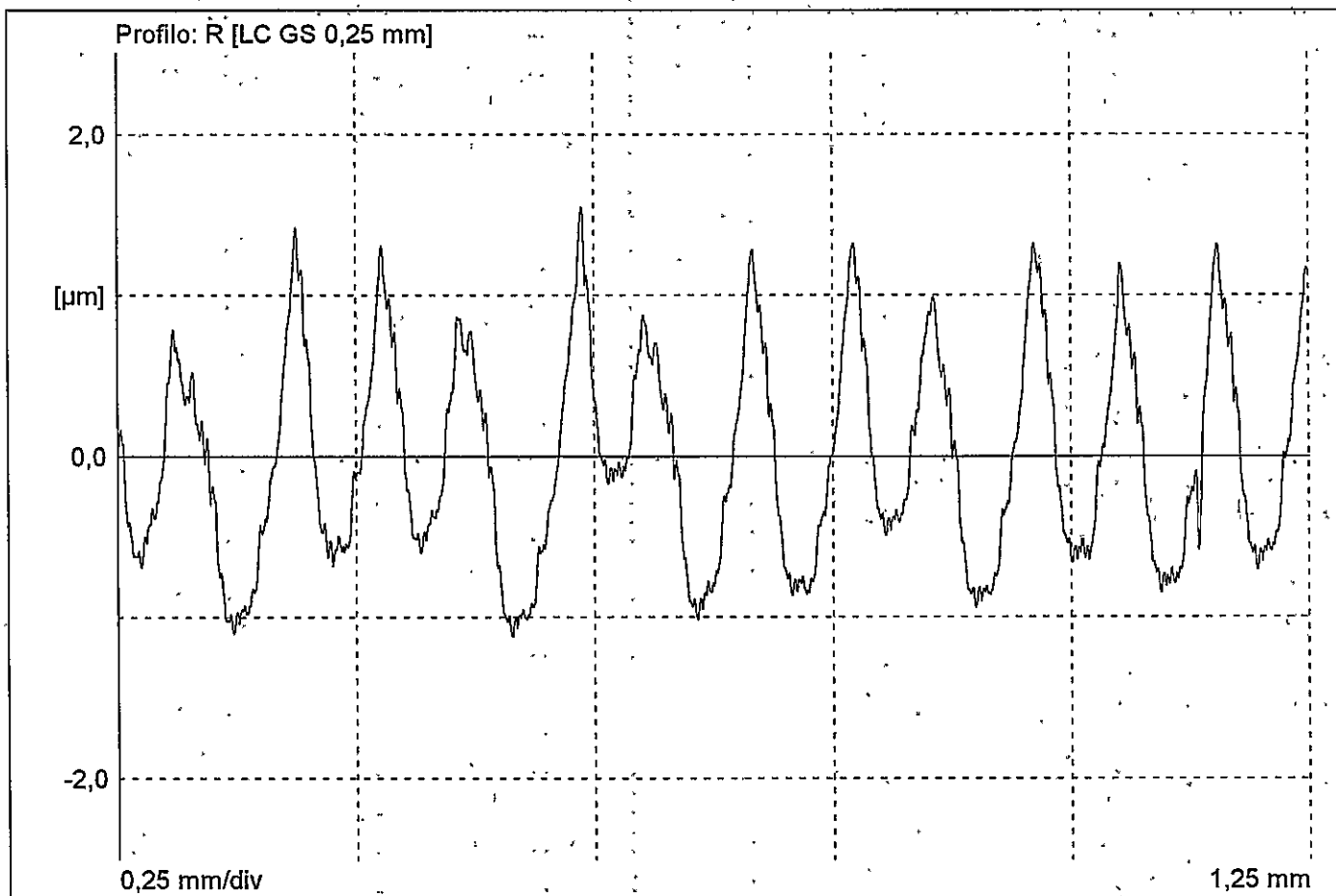
PERTHOMETER CONCEPT

Via dei Ciclamini,4 Modugno (BA)

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SR6 3647.38
 Numero: PPAP 2
 Operatore: TURNO 4
 Data, ora: 08/07/2014, 12:29
 Nota: RZ Ø CALET KK
 Tastatore: MFW-250 CAL

MACCHINA: MOA 416121 001



LT	1,75	mm
LM	1,25	mm
Z	5	
VB	±250,0	μm
Ra	0,55	μm
Rmax	2,67	μm
Rz	2,38	μm
R Sm	107,43	μm

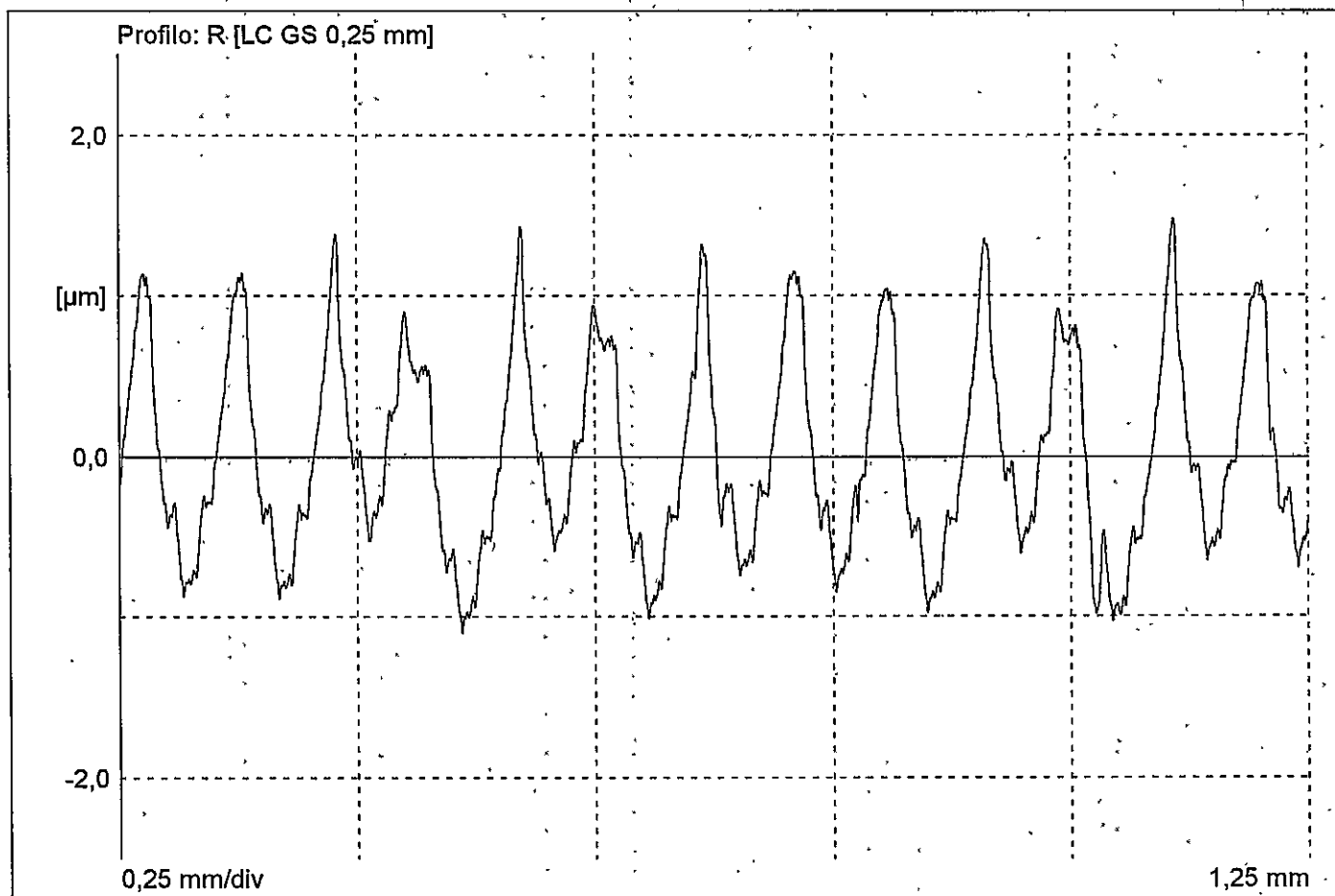
PERTHOMETER CONCEPT

Via dei Ciclamini,4 Modugno (BA)

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SR6 3647.38
 Numero: PPAP 3
 Operatore: TURNO A
 Data, ora: 08/07/2014, 12:31
 Nota: RZ Ø CALET KK
 Tastatore: MFW-250 CAL

MACCHINA: MOA 416121 001



LT	1,75	mm
LM	1,25	mm
Z	5	
VB	±250,0	μm
Ra	0,52	μm
Rmax	2,53	μm
Rz	2,39	μm
R Sm	97,40	μm

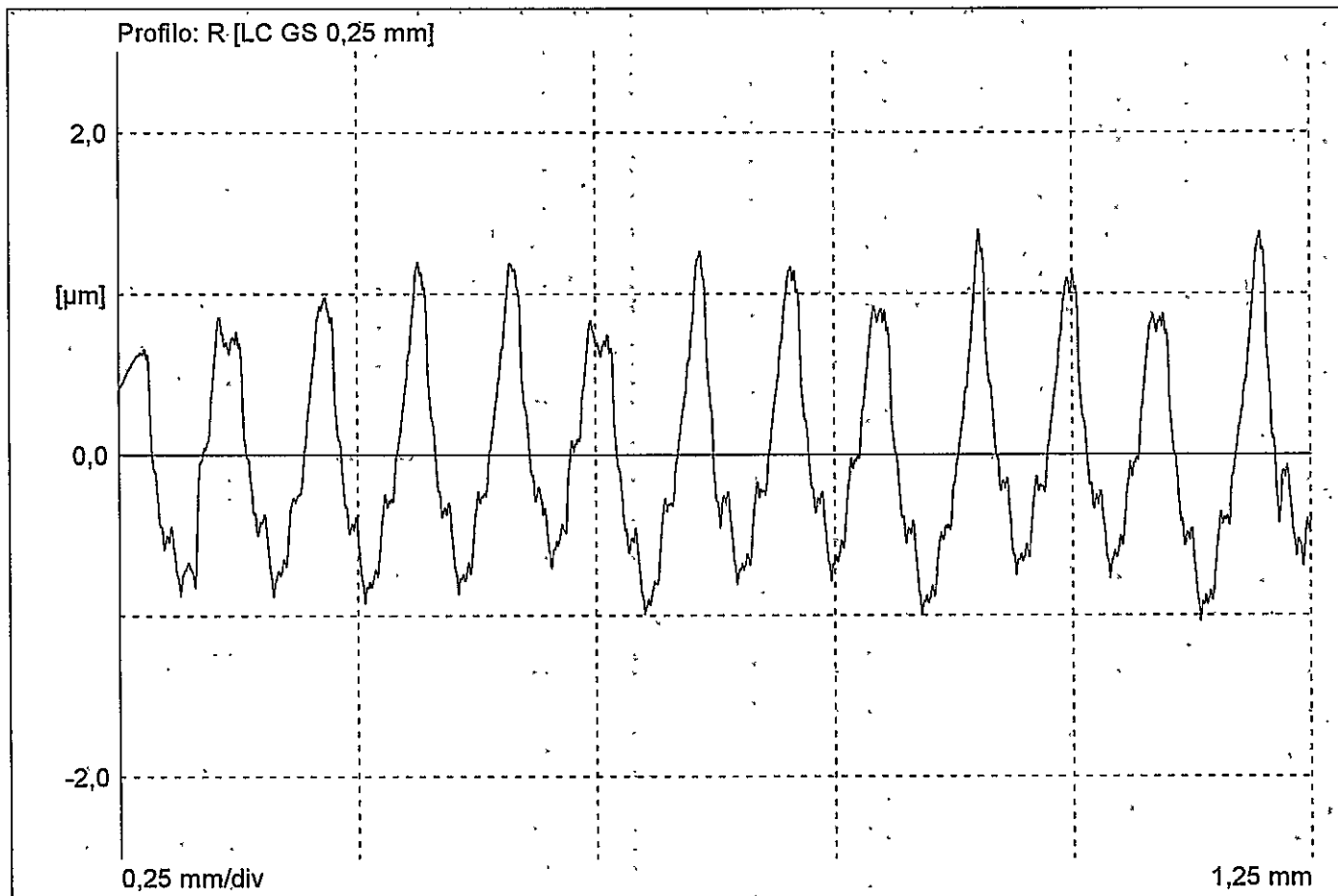
PERTHOMETER CONCEPT

Via dei Ciclamini,4 Modugno (BA)

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SR6 3647.38
 Numero: PPAP 4
 Operatore: TURNO A
 Data, ora: 08/07/2014, 12:32
 Nota: RZ Ø CALET KK
 Tastatore: MFW-250 CAL

MACCHINA: MOA 416121 001



LT	1,75	mm
LM	1,25	mm
Z	5	
VB	±250,0	µm
Ra	0,51	µm
Rmax	2,42	µm
Rz	2,21	µm
R Sm	98,37	µm

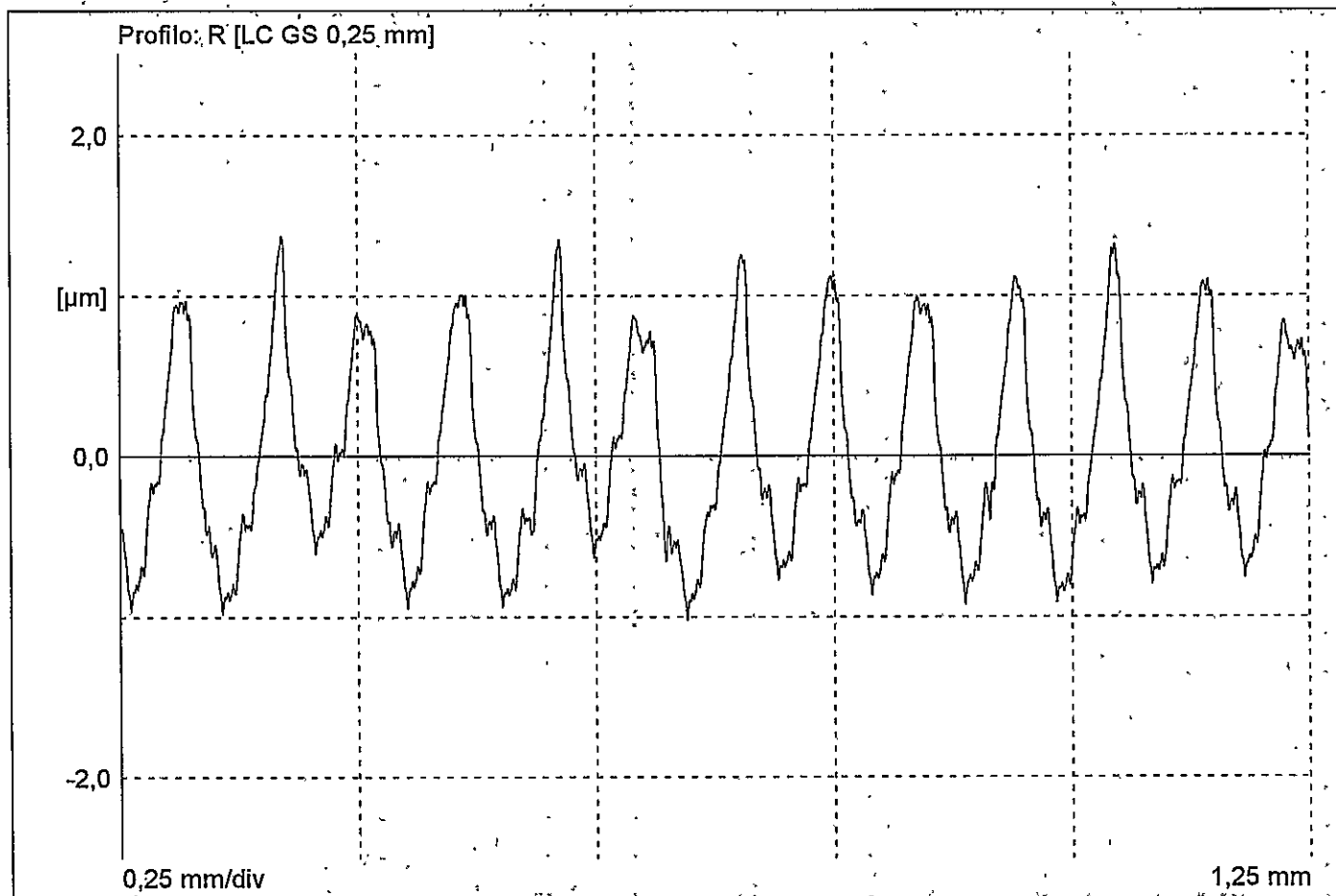
PERTHOMETER CONCEPT

Via dei Ciclamini, 4 Modugno (BA)

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SR6 3647.38
 Numero: PPAP 5
 Operatore: TURNO A
 Data, ora: 08/07/2014, 12:34
 Nota: RZ Ø CALET KK
 Tastatore: MFW-250 CAL

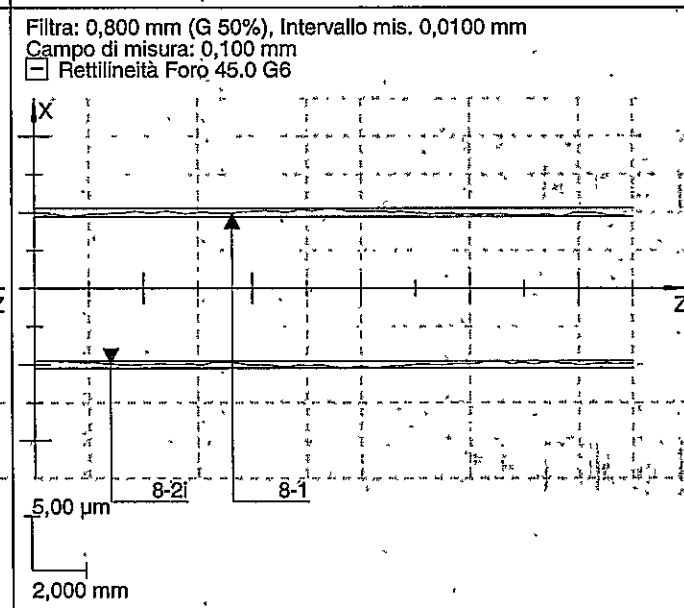
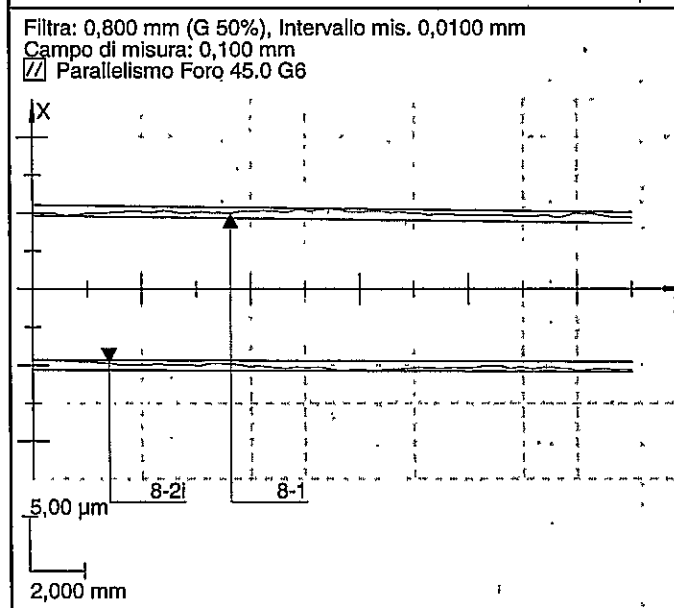
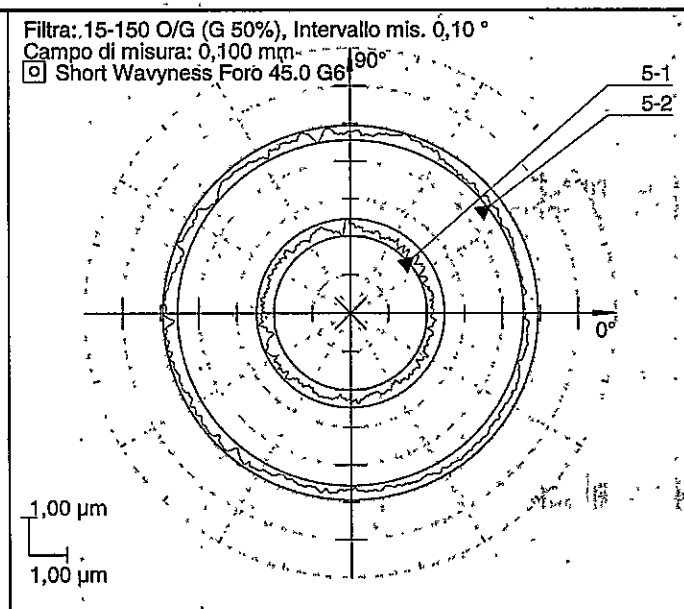
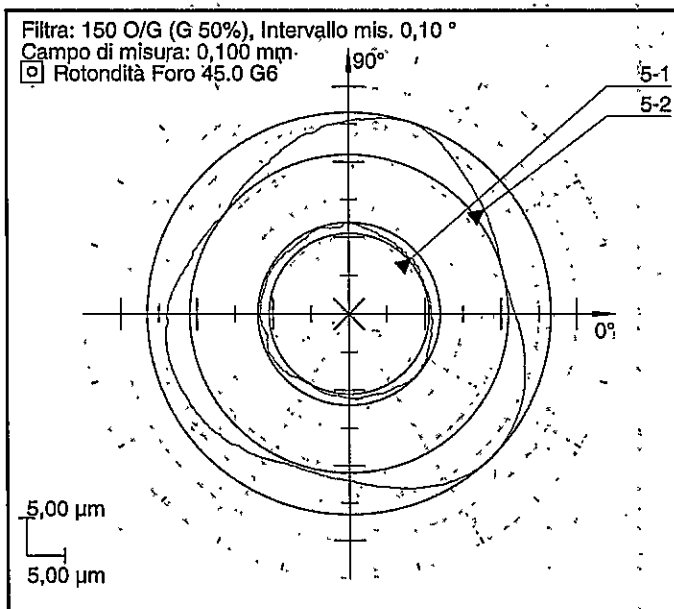
MACCHINA: MOA 416121 001



LT	1,75	mm
LM	1,25	mm
Z	5	
VB	±250,0	μm
Ra	0,52	μm
Rmax	2,35	μm
Rz	2,21	μm
R Sm	97,20	μm

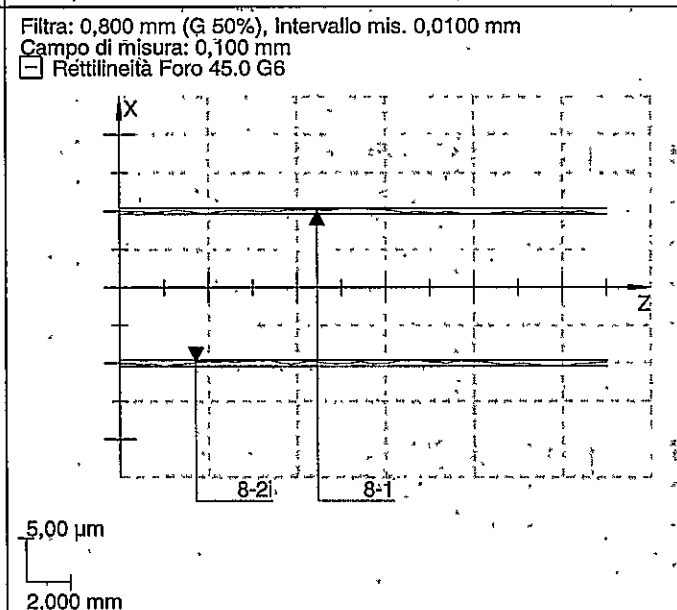
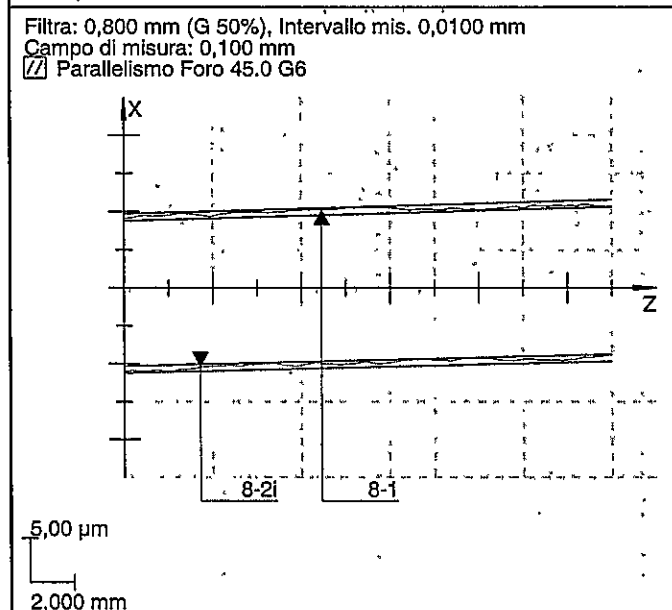
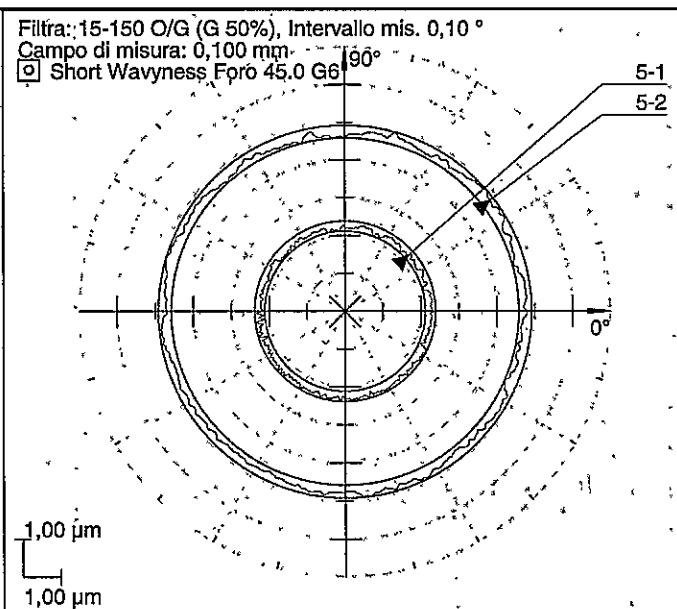
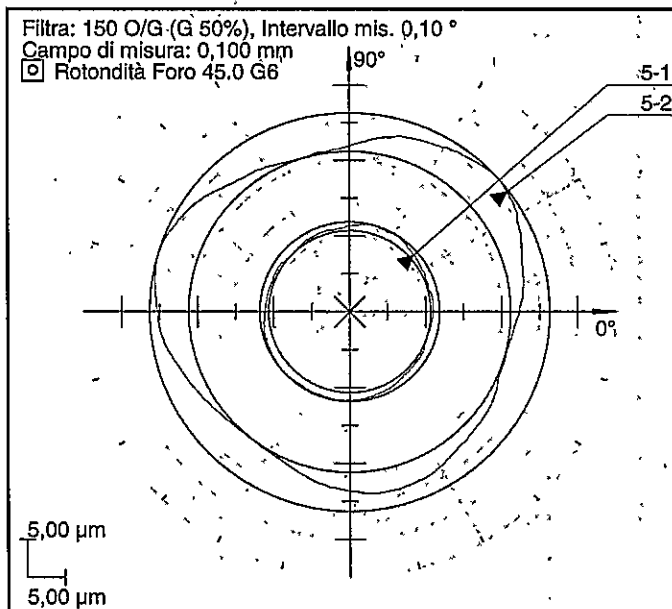
PERTHOMETER CONCEPT

 FORM-PC V4.28.7 SP15	 GETRAG S.p.a MODUGNO: (BARI) SALA METROLOGICA - M1	08.07.2014 10:53:41 Operatore TURNO D Firma
		Particolare SR 6
Rapporto delle misure 1		Reparto: GPS 5
Formtester: MMQ40		N. commessa: ppap 1
Commento ppap 1		N. lotto: 1 1_3646_F.FPC



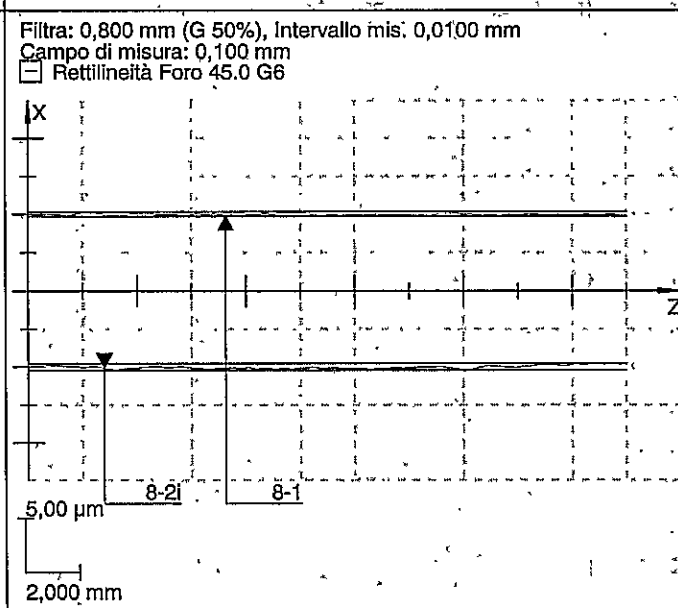
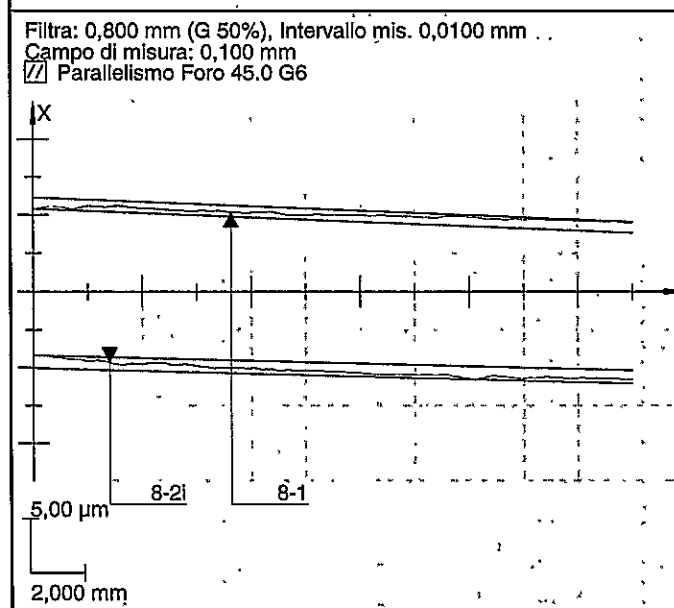
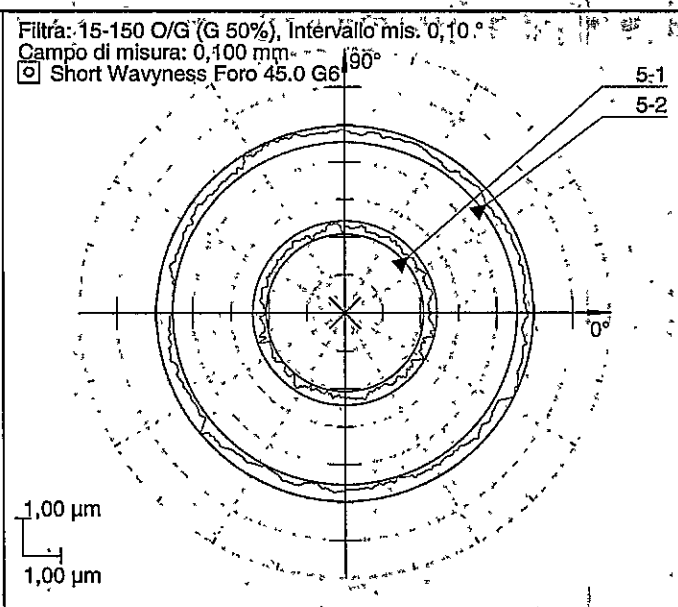
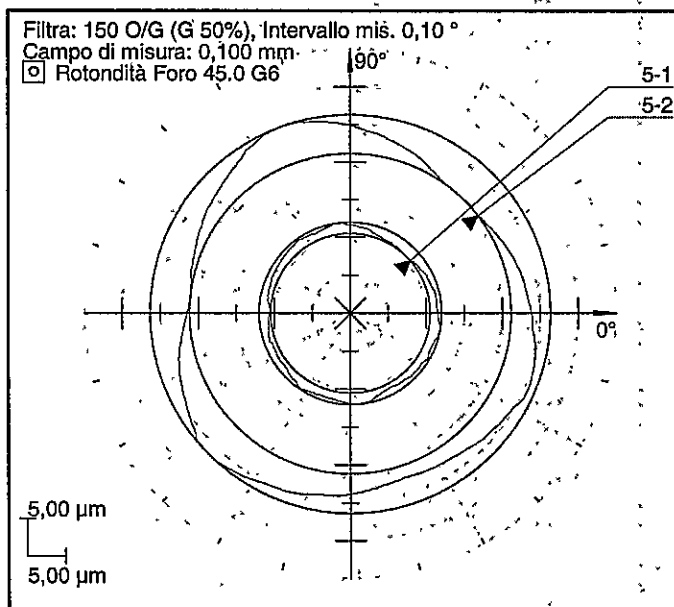
Profilo o Compito	Posizion [mm, °]	Risultato [μm] ⊙:[mm]	Tolleranza [mm]	Rif.	Rifer.	Eccentricità [μm]	Fase [°] Inc [μm/m]
5-1	195,00	⊙ 1,46		MZC		1,60	4,64
5-2	175,00	⊙ 5,60		MZC		0,50	341,24
6:Compito 6		⊙ 5,60	0,0060	MZC			
5-1	195,00	⊙ 0,45		MZC		0,08	12,45
5-2	175,00	⊙ 0,38		MZC		0,07	3,72
7:Compito 7		⊙ 0,45	0,0010	MZC			
8-1	223,0	// 1,42		MZS	8-2		-24
8-2	43,0	// 1,30		MZS	8-1		36
8:Compito 8		// 1,42	0,0070	MZS			
8-1	223,0	= 1,07		MZS			-11
8-2	43,0	= 0,94		MZS			44
9:Compito 9		= 1,07	0,0040	MZS			

Mahr FORM-PC V4.28.7		 GETRAG S.P.A. 70026 MODUGNO (BARI) SALA METROLOGICA - M2		08.07.2014 11:30:46 Operatore TURNO D Firma.
Particolare SR6	N. disegno 250.1.3644.39	Operazione FINITO		
Rapporto delle misure 2		Reparto: Sala metrologica		
Formtester: MMQ40		N. commessa: ppap 2	N. lotto: 2	
Commento ppap 2				



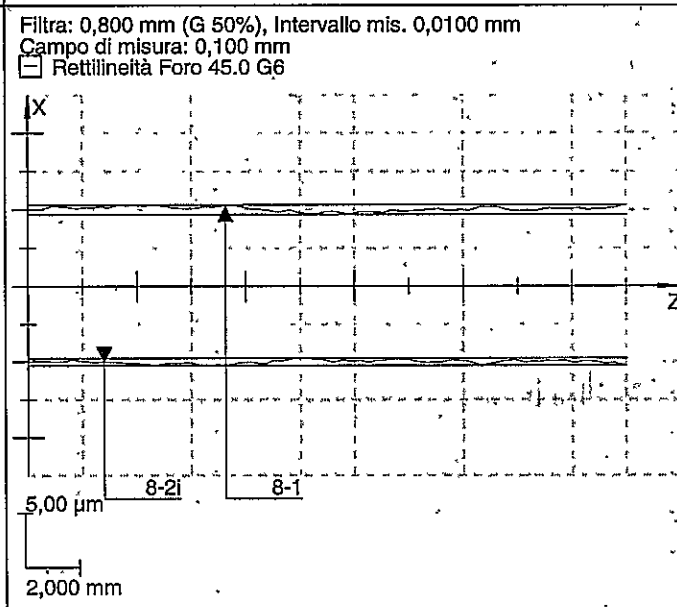
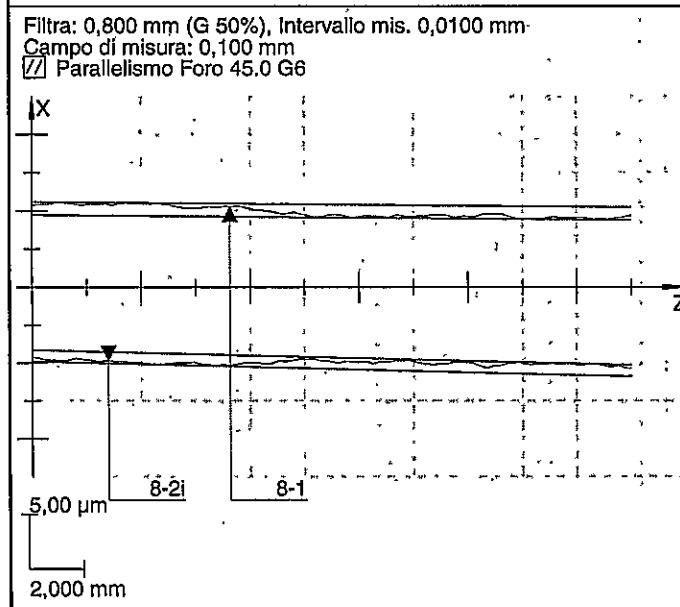
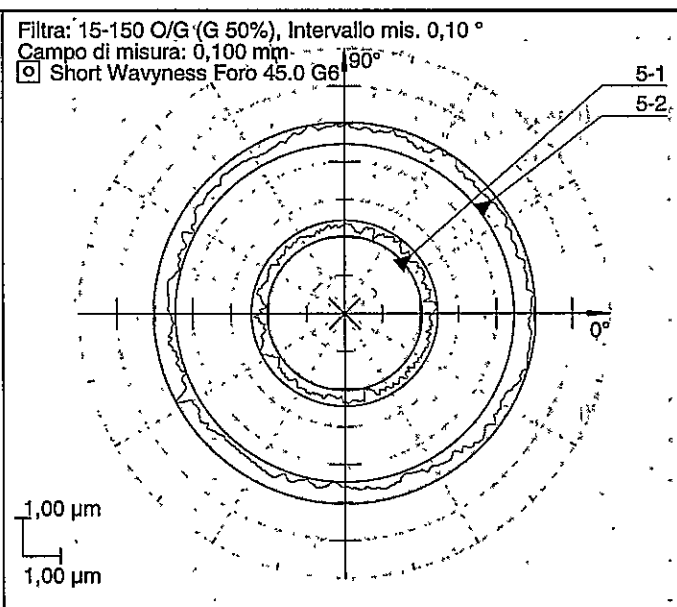
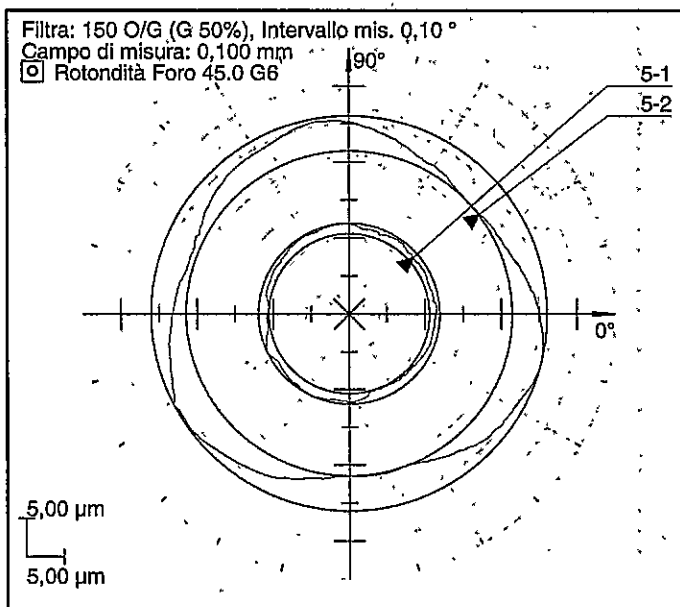
Profilo o Compito	Posizion [mm, °]	Risultato [μm] ☒ [mm]	Tolleranza [mm]	Rif.	Rifer.	Eccentricità [μm]	Fase [°] Inc [μm/m]
5-1	160,00	☒ 1,16		MZC		1,61	268,69
5-2	138,00	☒ 5,14		MZC		2,79	268,10
6:Compito 6		☒ 5,14	0,0060	MZC			
5-1	160,00	☒ 0,27		MZC		0,05	108,58
5-2	138,00	☒ 0,34		MZC		0,02	76,98
7:Compito 7		☒ 0,34	0,0010	MZC			
8-1	223,1	☒ 0,94		MZS	8-2		21
8-2	43,1	☒ 0,94		MZS	8-1		-11
8:Compito 8		☒ 0,94	0,0070	MZS			
8-1	223,1	☒ 0,79		MZS			72
8-2	43,1	☒ 0,78		MZS			-85
9:Compito 9		☒ 0,79	0,0040	MZS			

	FORM-PC		GETRAG S.p.a MODUGNO (BARI) SALA METROLOGICA - M1	08.07.2014 10:35:57 Operatore TURNO D Firma
	V4.28.7 SP15			
Particolare SR 6	N. disegno 250.1.3646.39	Operazione FINITO		
Rapporto delle misure 3		Reparto: GPS 5		
Formtester: MMQ40		N. commessa: ppap 3		N. lotto: 3
Commento ppap 3				1_3646_F.FPC



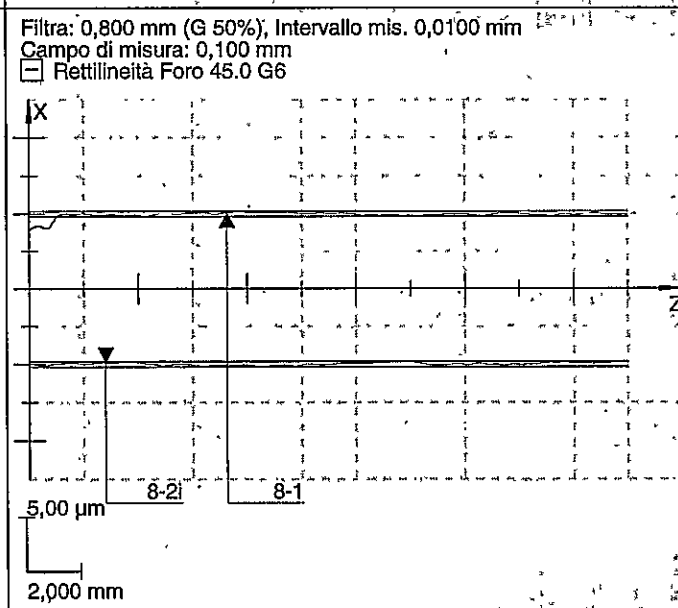
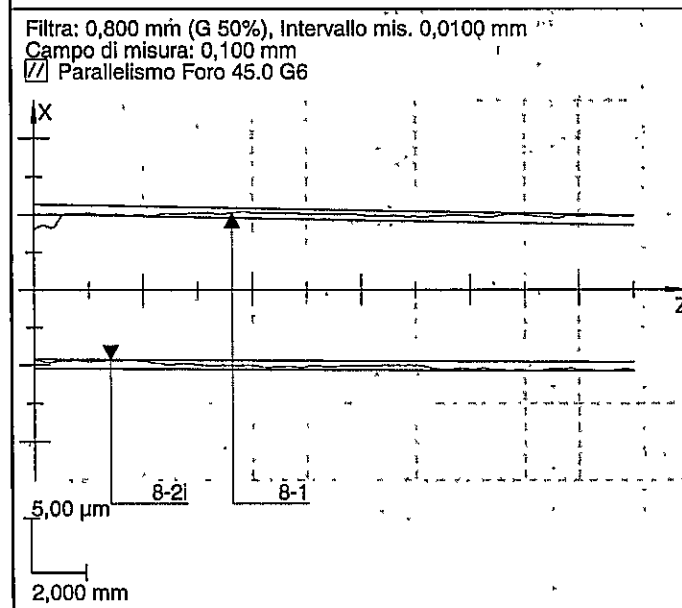
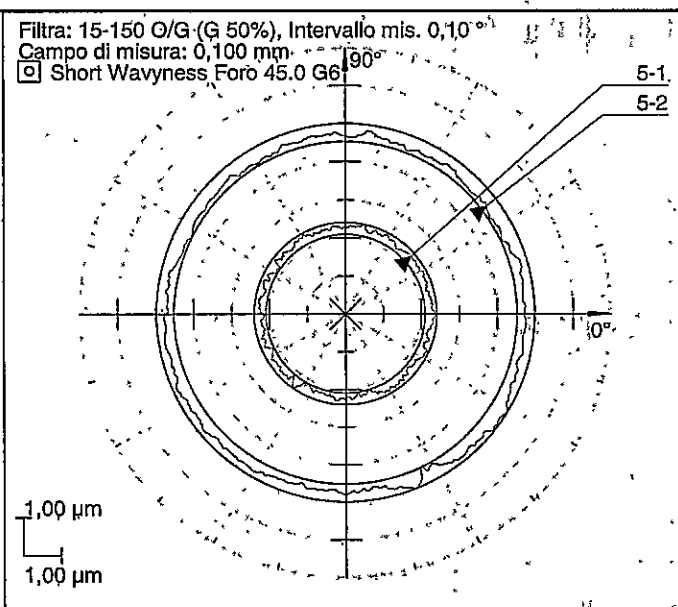
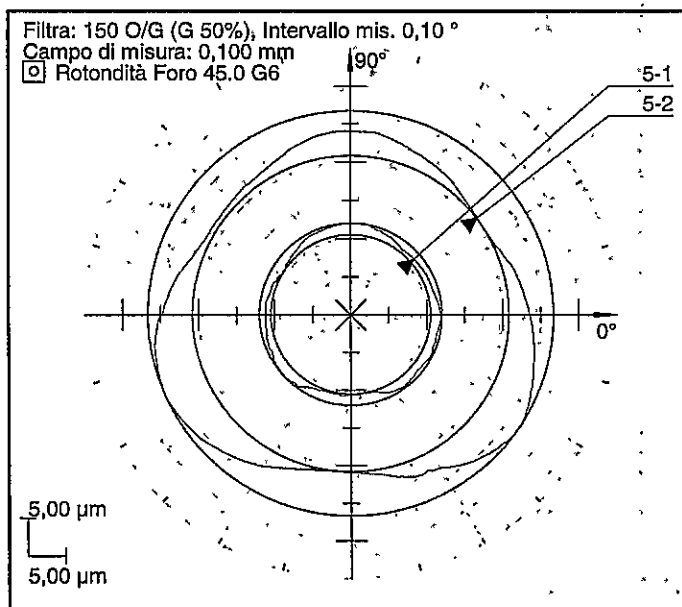
Profilo o Compito	Posizion [mm, °]	Risultato [µm] ☒ : [mm]	Tolleranza [mm]	Rif.	Rifer.	Eccentricità [µm]	Fase [°] Inc [µm/m]
5-1	195,00	☒ 1,51		MZC		2,34	92,80
5-2	175,00	☒ 5,18		MZC		2,24	97,90
6: Compito 6		☒ 5,18	0,0060	MZC			
5-1	195,00	☒ 0,35		MZC		0,04	204,55
5-2	175,00	☒ 0,43		MZC		0,08	233,63
7: Compito 7		☒ 0,43	0,0010	MZC			
8-1	222,8	☒ 1,45		MZS	8-2		-47
8-2	42,8	☒ 1,73		MZS	8-1		45
8: Compito 8		☒ 1,73	0,0070	MZS			
8-1	222,8	☒ 0,62		MZS			-91
8-2	42,8	☒ 0,87		MZS			146
9: Compito 9		☒ 0,87	0,0040	MZS			

Mahr FORM-PC V4.28.7 SP15		 GETRAG S.p.a MODUGNO (BARI) SALA METROLOGICA - M1	08.07.2014 10:28:08 Operatore TURNO D Firma:
Particolare SR 6	N. disegno 250.1.3646.39	Operazione FINITO	
Rapporto delle misure 4		Reparto: GPS 5	
Formtester: MMQ40		N. commessa: ppap 4	
Commento ppap 4		N. lotto: 4 1_3646_F.FPC	



Profilo o Compito	Posizion [mm, °]	Risultato [μm] ☒ : [mm]	Tolleranza [mm]	Rif.	Rifer.	Eccentricità [μm]	Fase [°] Inc. [μm/m]
5-1	195,00	☒ 1,36		MZC		1,63	332,72
5-2	175,00	☒ 4,60		MZC		0,95	23,00
6:Compito 6		☒ 4,60	0,0060	MZC			
5-1	195,00	☒ 0,41		MZC		0,02	205,91
5-2	175,00	☒ 0,57		MZC		0,15	221,25
7:Compito 7		☒ 0,57	0,0010	MZC			
8-1	222,8	☒ 1,69		MZS	8-2		-76
8-2	42,8	☒ 1,52		MZS	8-1		64
8:Compito 8		☒ 1,69	0,0070	MZS			
8-1	222,8	☒ 1,29		MZS			-91
8-2	42,8	☒ 0,98		MZS			32
9:Compito 9		☒ 1,29	0,0040	MZS			

 FORM-PC V4.28.7 SR15	 GETRAG S.p.a MODUGNO (BARI) SALA METROLOGICA - M1	08.07.2014 10:18:39 Operatore TURNO D Firma
		Particolare SR 6
Rapporto delle misure 5		Reparto: GPS 5:
Formtester: MMQ40		N. commessa: ppap 5
Commento ppap 5		N. lotto: 5 1_3646_F.FPC



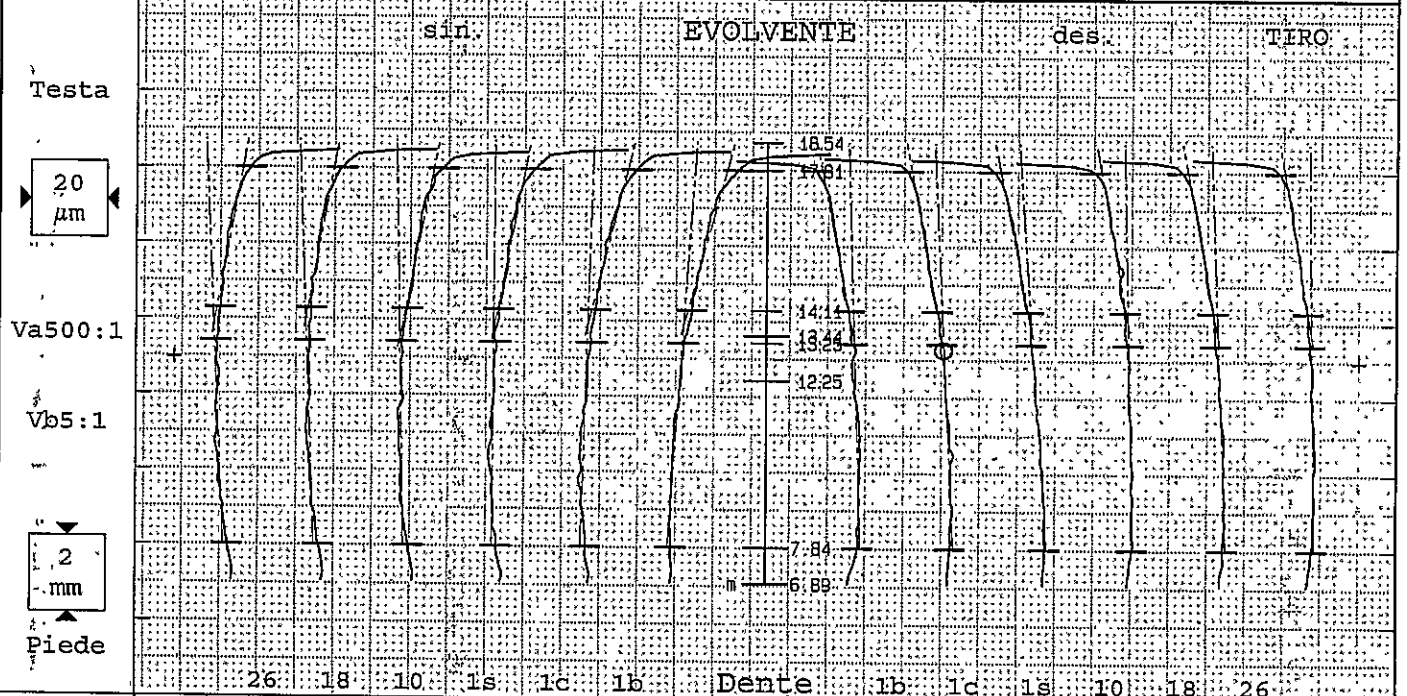
Profilo o Compito	Posizion [mm, °]	Risultato [µm] ☒ :[mm]	Tolleranza [mm]	Rif.	Rifer.	Eccentricità [µm]	Fase [°] Inc [µm/m]
5-1	195,00	☒ 1,51		MZC		0,81	342,50
5-2	175,00	☒ 5,84		MZC		1,27	48,09
6:Compito 6		☒ 5,84	0,0060	MZC			
5-1	195,00	☒ 0,31		MZC		0,04	233,68
5-2	175,00	☒ 0,46		MZC		0,07	98,44
7:Compito 7		☒ 0,46	0,0010	MZC			
8-1	222,6	☒ 1,28		MZS	8-2		-42
8-2	42,6	☒ 1,20		MZS	8-1		44
8:Compito 8		☒ 1,28	0,0070	MZS			
8-1	222,6	☒ 0,68		MZS			-16
8-2	42,6	☒ 0,69		MZS			67
9:Compito 9		☒ 0,69	0,0040	MZS			

GETRAG

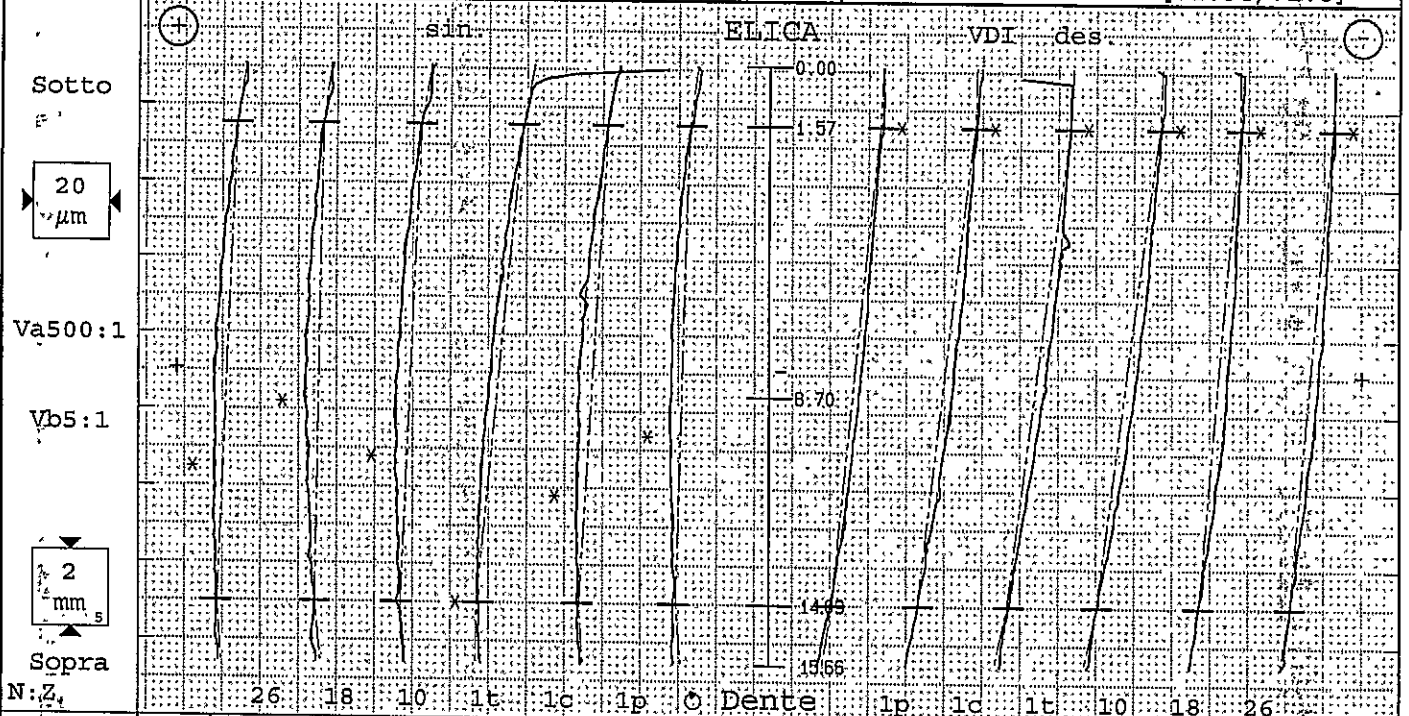
Ruota cilindrica Evolvente/Elica



Nr. prog.:	STI0410005 0	PNC35 B4784	Controllatore:	TURNO a	Data:	18.06.2014 10:12
Denominazione:	SR6		Numero denti z	33	Largh.fasc.dent. b	15.66mm
Numero disegno.:	250.1.3647.37-ICA		Modulo m	1.75mm	Tratto evol. La	5.41mm
Comessa/serie nr.:	1		Angolo pressione	17.5°	Tratto elica L3	12.53mm
Masch.Nr.:	M001	Spindel: Formulas	Angolo elicale	-27.3°	Inizio elab. M1	7.84mm
Untersuchungszweck:	Laufende Messung		Ø Base db	61.2474mm	Palpatore Ø	(#1) 1mm
Werkzeug:	Charge:		Ang. Base	-25.94°	Fat.scor.pr. x	.542



Tolerance	Medio	Val.misur [μ m]							Qual	Tolerance	Val.misur [μ m]							Medio	Qual
fHm	± 6	1	Var 4							± 6	Var 2							-2	
fHa	± 7	1	2	2	1	0	-2	-4		± 7	-2	-3	-4	-1	-2	-1	-2		
Fa		3	3	3	3	2	3	4			2	4	4	2	3	2	3		
ffa	9	2	2	2	2	2	3	2		9	2	2	1	1	2	1	2		
fKa -13/-5		-9	-9	-9	-10	-8	-9	-8		-14/-6	-7	-6	-5	-6	-6	-7	-6		
P/T- ϕ [mm]		61.367	[61.2/61.5]								71.463	[71.34/71.6]							



Tolerance	Medio	Val.misur [μ m]							Qual	Tolerance	Val.misur [μ m]							Medio	Qual
fHm	± 6	-6	Var 6							-15 ± 6	Var 8							-17	
fHa	± 13	-6	-6	-3	-7	-15	-9	-4		-15 ± 13	-16	-19	-21	-21	-13	-14	-17		
Fa		7	6	5	7	12	8	6			3	4	7	6	3	3	4		
ffa	9	2	1	1	2	1	3	1		9	1	1	3	1	1	1	1		
CS 0/4		3	3	3	3	2	3	3		0/4	2	2	2	3	3	2	3		
Bd 10 ± 8		11								10 ± 8									5

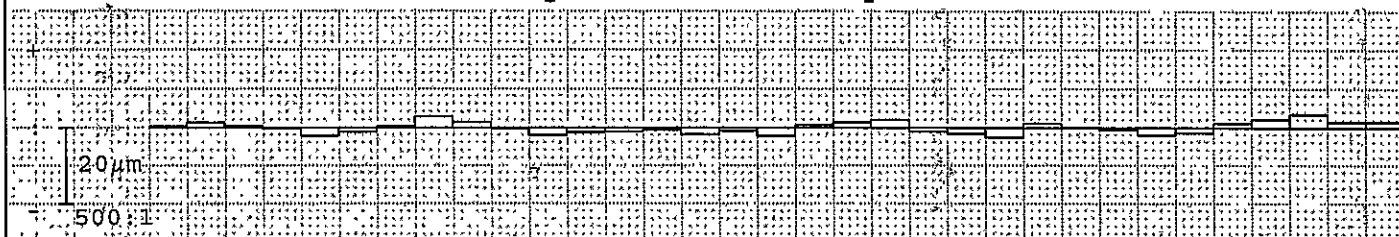
GETRAG

Ruota cilindrica Divisione

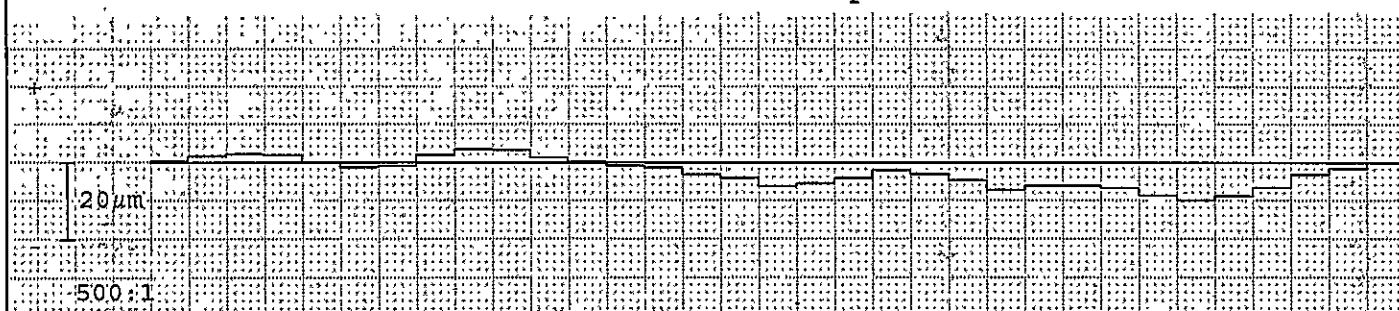


Nr. prog.: STI0410005 0	PNC35 B4784	Controllore: TURNO a	Data: 18.06.2014 10:12
Denominazione: SR6		Numero denti z 33	Angolo pressione 17.5°
Numero disegno: 250.1.3647.37-ICA		Modulo m 1.75mm	Angolo elicita -27.3°
Commessa/serie nr.: 1		Untersuchungszweck: Laufende Messung	
Masch.Nr.: M001	Spindel: FORMULAZIONE	Caricatore:	

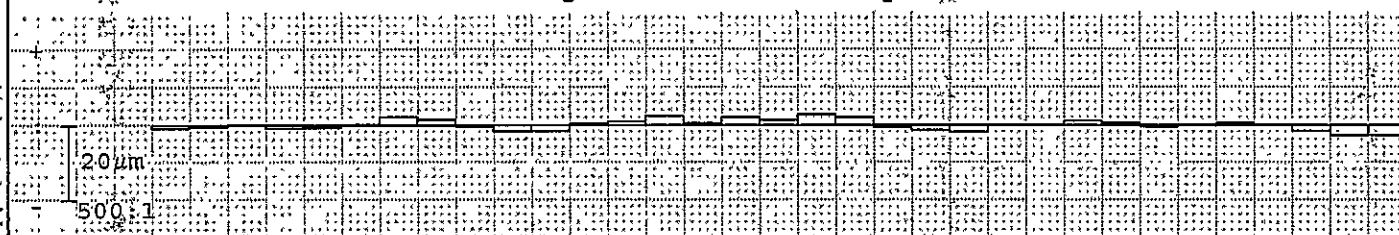
Errori singoli di divisione fp fianco sinistro



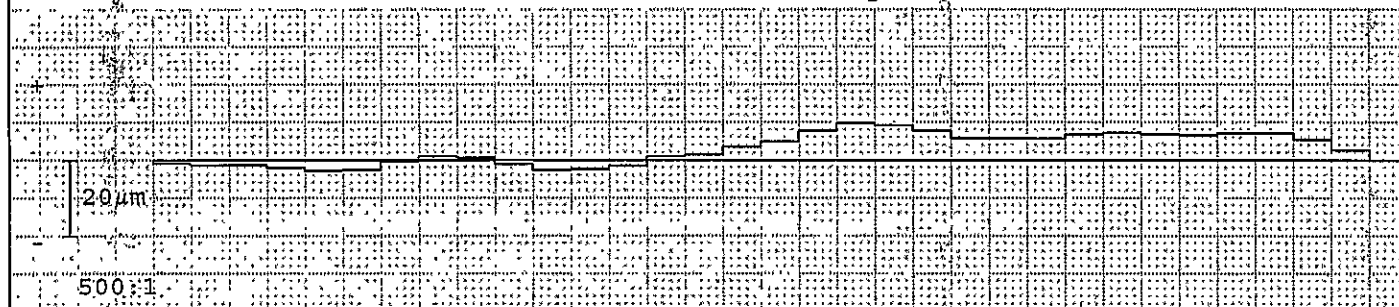
Errore somma di divisione Fp fianco sinistro



Errori singoli di divisione fp fianco destro



Errore somma di divisione Fp fianco destro

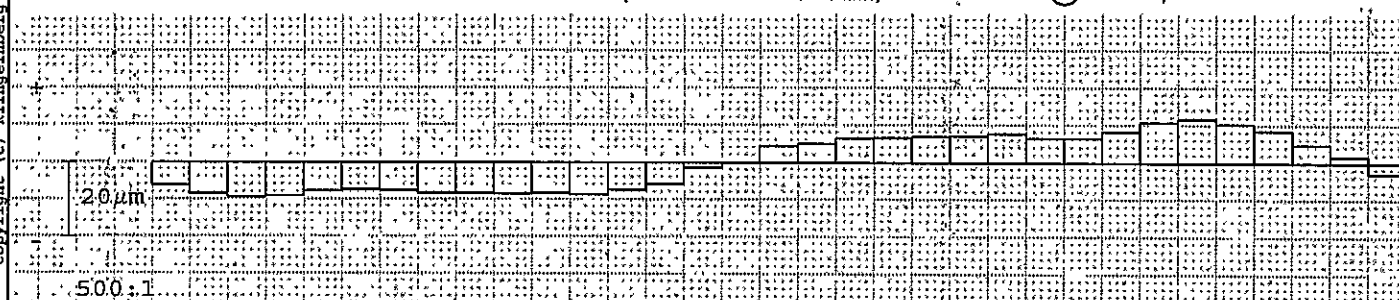


Corso per misura divis.: 66.886 z=8.7mm

	fianco sinistro				fianco destro / TIRO			
	Val. misur	Qual.	Val. amm	Qual.	Val. misur	Qual.	Val. amm	Qual.
Gr. err. singoli divisione fp max	3		14		3		14	
Gr. salto di passo fu max	4		18		3		18	
Scarto di divisione Rp	6				6			
Err. globale di divisione Fp	13		50		13		50	
Err. cordale di divisione Fpz/8	9				8			

Centricità Fr (Ø-sfera = 3.25mm)

⊙ : 20µm



Err. di concentricità Fr	21	32	
Variaz. spessore dente Rs			



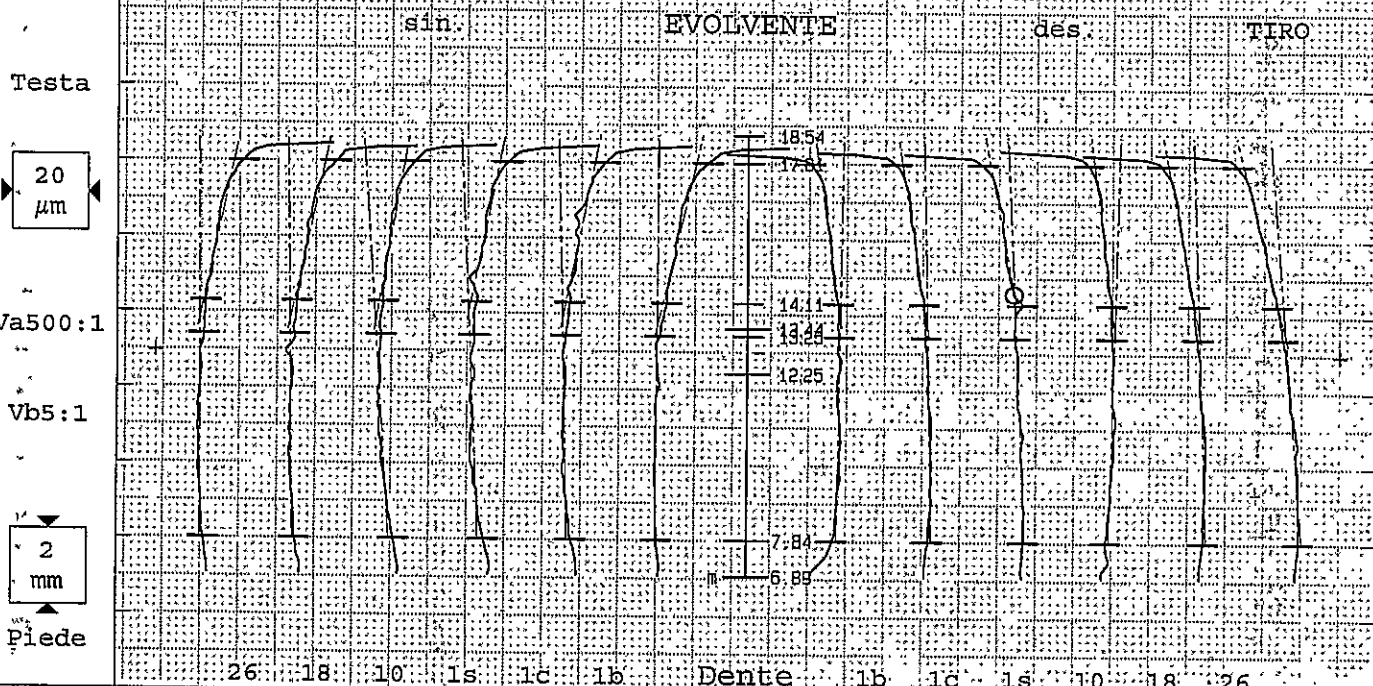
KLINGENBERG

GETRAG

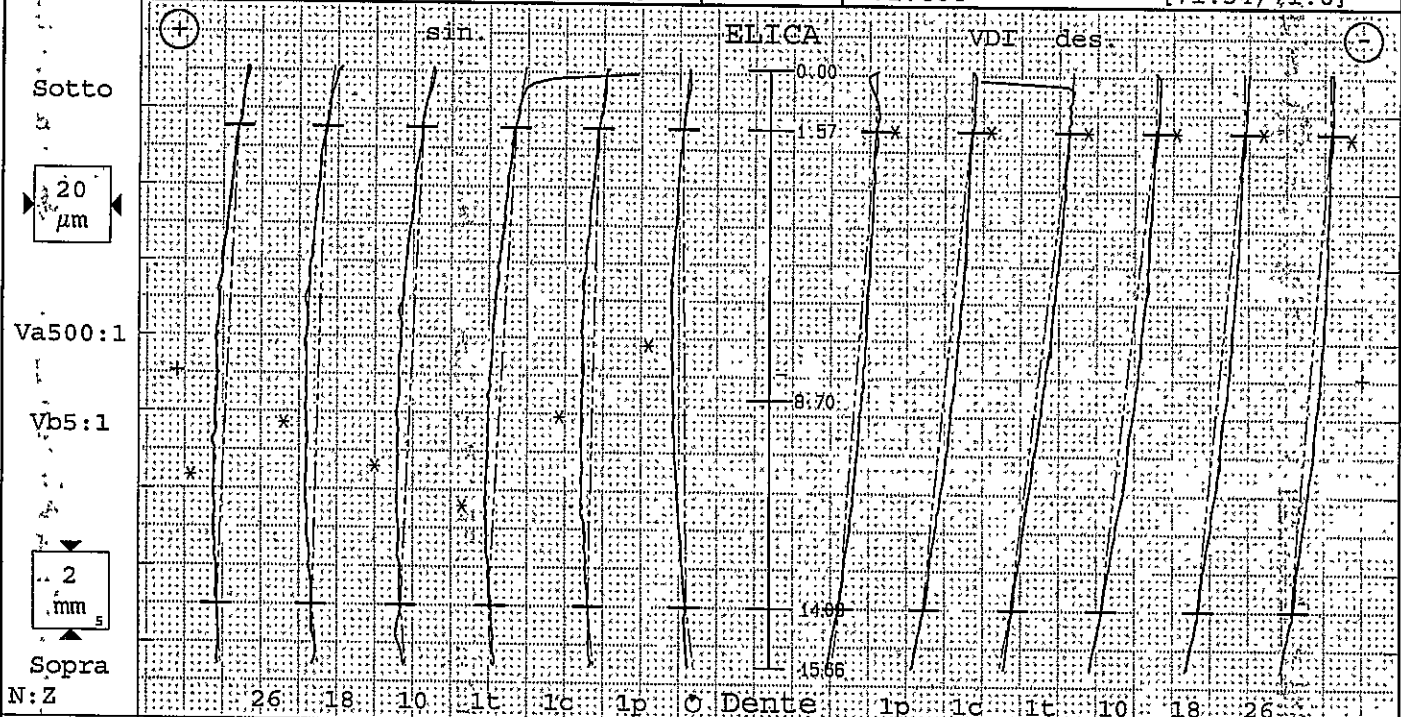
Ruota cilindrica Evolvente/Elica



Nr. prog.:	STI0410005 0	PNC35 B4784	Controllore:	TURNO a	Data:	18.06.2014 10:18
Denominazione:	SR6		Numero denti z	33	Largh.fasc.dent. b	15.66mm
Numero disegno.:	250.1.3647.37-ICA		Modulo m	1.75mm	Tratto evol. La	5.41mm
Comessa/serie nr.:	2		Angolo pressione	17.5°	Tratto elica Lb	12.53mm
Masch.Nr.:	M001	Spindel: Formata	Angolo elica	-27.3°	Inizio elab. M1	7.84mm
Untersuchungszweck:	Laufende Messung		Ø Base db	61.2474mm	Palpatore Ø	(#1) 1mm
Werkzeug:	Charge:		Ang. Base	-25.94°	Fat.scor.pr. x	.542



Tolerance	Medio	Val.misur [μ m]							Qual	Tolerance	Val.misur [μ m]							Medio	Qual
fHam	± 6	1	Var 3							± 6	Var 5							-2	
fHa	± 7	1	0	1	3	2	1	0		± 7	1	-1	-2	1	-2	-4	-2		
Fa		3	2	3	4	4	2	1			2	2	3	2	2	5	3		
ffa	9	2	2	3	2	3	2	1		9	2	1	2	2	1	2	2		
fKo -13/-5	-10	-9	-10	-10	-10	-9	-10			-14/-6	-6	-6	-5	-7	-7	-8	-7		
P/T- ϕ [mm]		61.366	[61.2/61.5]								71.464	[71.34/71.6]							

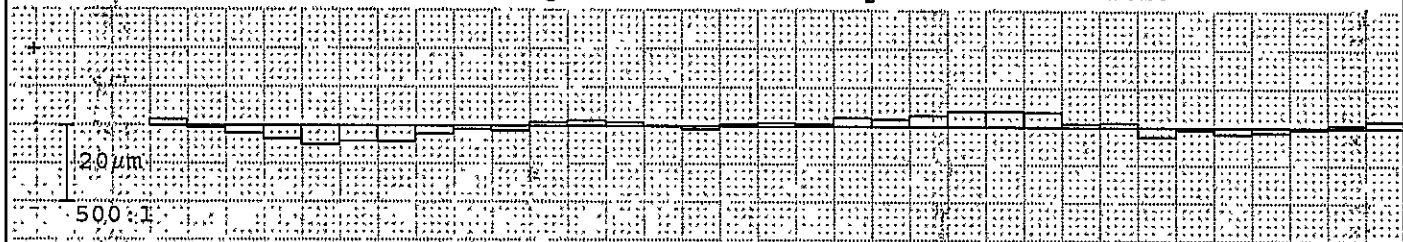


fHSm	±6	-5	Var							4		-15±6	Var							5	-16
fHs	±13	-5	-7	-4	-7	-9	-3	1		-15±13	-12	-16	-19	-18	-15	-13	-16				
FE		6	7	6	7	8	5	4			4	2	4	4	2	4	3				
ffe	9	1	1	2	1	1	1	1		9	1	1	1	1	1	1	1				
CS	0/4	3	3	3	3	3	3	3		0/4	2	2	2	3	2	3	3				
Bd	10±8	10								10±8							7				

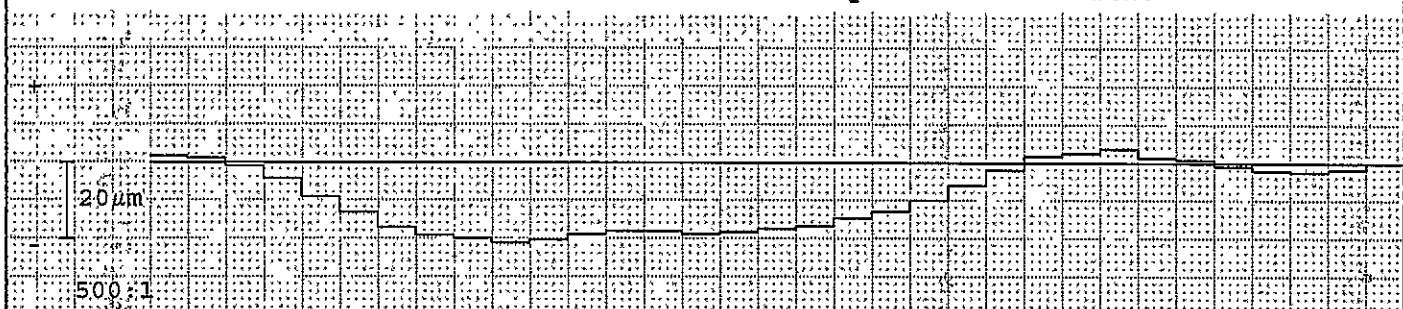


Nr. prog.: STI041005 0	PNC35 B4784	Controllore: TURNO a	Data: 18.06.2014 10:18
Denominazione: SR6		Numero denti z 33	Angolo pressione 17.5°
Numero disegno: 250.1.3647.37-ICA		Modulo m 1.75mm	Angolo elicita -27.3°
Commessa/serie nr.: 2		Untersuchungszweck: Laufende Messung	
Masch.Nr.: M001	Spindel: Form	Erzeug: Charge:	

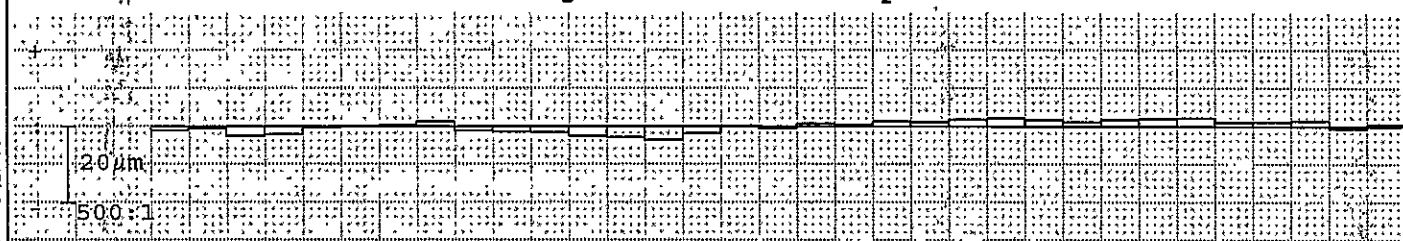
Errori singoli di divisione fp fianco sinistro



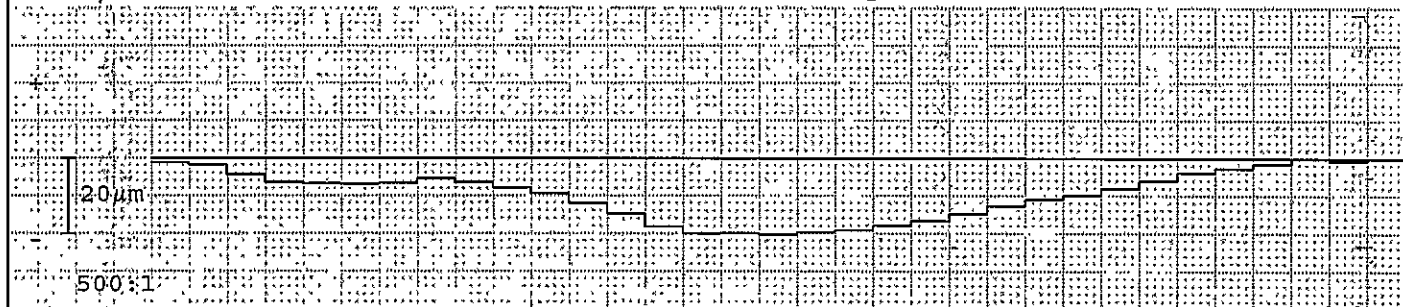
Errore somma di divisione Fp fianco sinistro



Errori singoli di divisione fp fianco destro



Errore somma di divisione Fp fianco destro

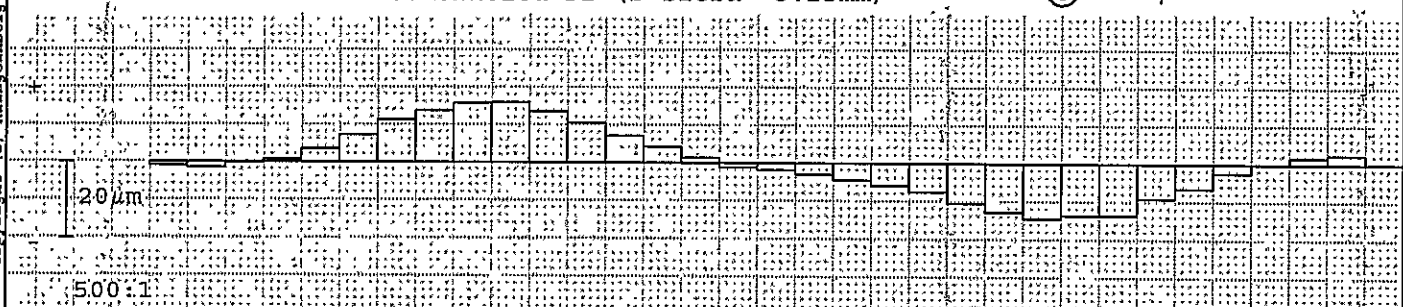


Corso per misura divis. 166.886 z=8.7mm

	fianco sinistro				fianco destro / TIR0			
	Val. misur	Qual.	Val. amm	Qual.	Val. misur	Qual.	Val. amm	Qual.
Gr. err. singoli divisione fp max	5		14		4		14	
Gr. salto di passo fu max	4		18		2		18	
Scarto di divisione Rp	9				6			
Err. globale di divisione Fp	25		50		20		50	
Err. cordale di divisione Fpz/8	16				11			

Centricità Fr (Ø-sfera =3.25mm)

⊙ : 22µm



Err. di concentricità Fr	30	32
Variaz. spessore dente Rs		

GETRAG

Ruota cilindrica Evolvente/Elica



Nr. prog.:	STI0410005 0	PNC35 B4784	Controllora:	TURNO a	Data:	18.06.2014 10:39
Denominazione:	SR6		Numero denti z	33	Largh.fasc.dent. b	15.66mm
Numero disegno.:	250.1.3647.37-ICA		Modulo m	1.75mm	Tratto evolv. La	5.41mm
Comessa/serie nr.:	3		Angolo pressione	17.5°	Tratto elica Lb	12.53mm
Masch.Nr.:	M001	Spindel: Forme	Angolo elica	-27.3°	Inizio elab. M1	7.84mm
Untersuchungszweck:	Laufende Messung		Ø Base db	61.2474mm	Palpatore Ø	(#1) 1mm
Werkzeug:	Charge:		Ang. Base	-25.94°	Fat.scor.pr. x	.542

Testa

20
µm

Va500:1

Vb5:1

2
mm

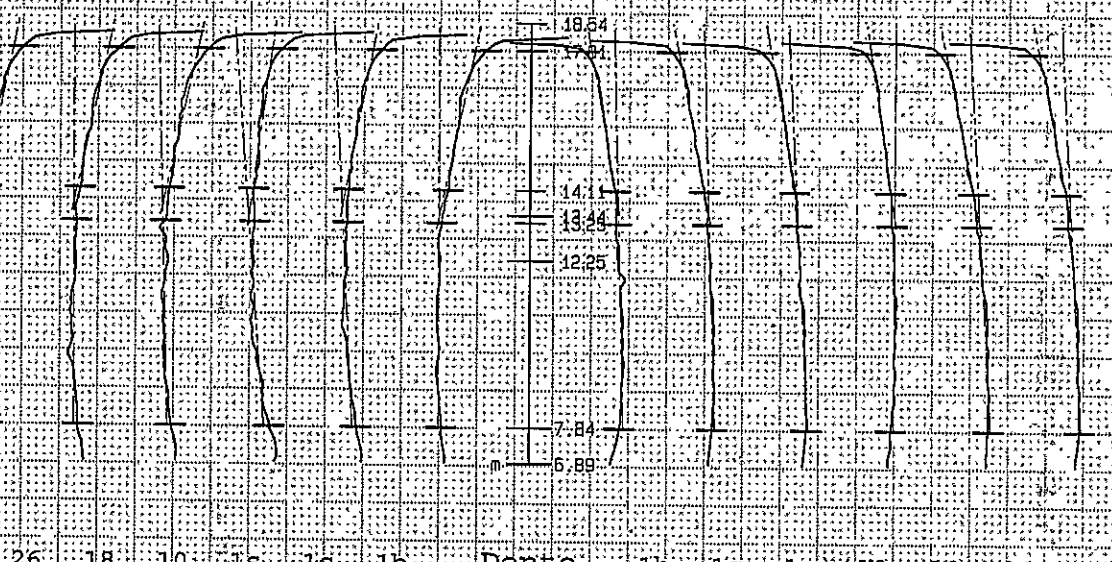
Piede

sin.

EVOLVENTE

des.

TIRO



Tolerance	Medio	Val.misur [µm]							Qual	Tolerance	Medio	Val.misur [µm]							Qual
fHm	±6	1	Var 3							±6		Var 3							-2
fHa	±7	1	1	0	1	4	3	0		±7		-1	-2	-3	0	-3	-3	-2	
Fa		3	2	3	3	5	4	1				3	2	3	2	4	3	3	
ffa	9	3	2	3	2	3	3	1		9		3	1	1	1	2	2	2	
fKo -13/-5	-10	-9	-9	-10	-9	-10	-9	-9		-14/-6		-6	-7	-5	-6	-7	-6	-7	
P/T-φ [mm]	61.355	[61.2/61.5]								71.451		[71.34/71.6]							

Sotto

20
µm

Va500:1

Vb5:1

2
mm

Sopra

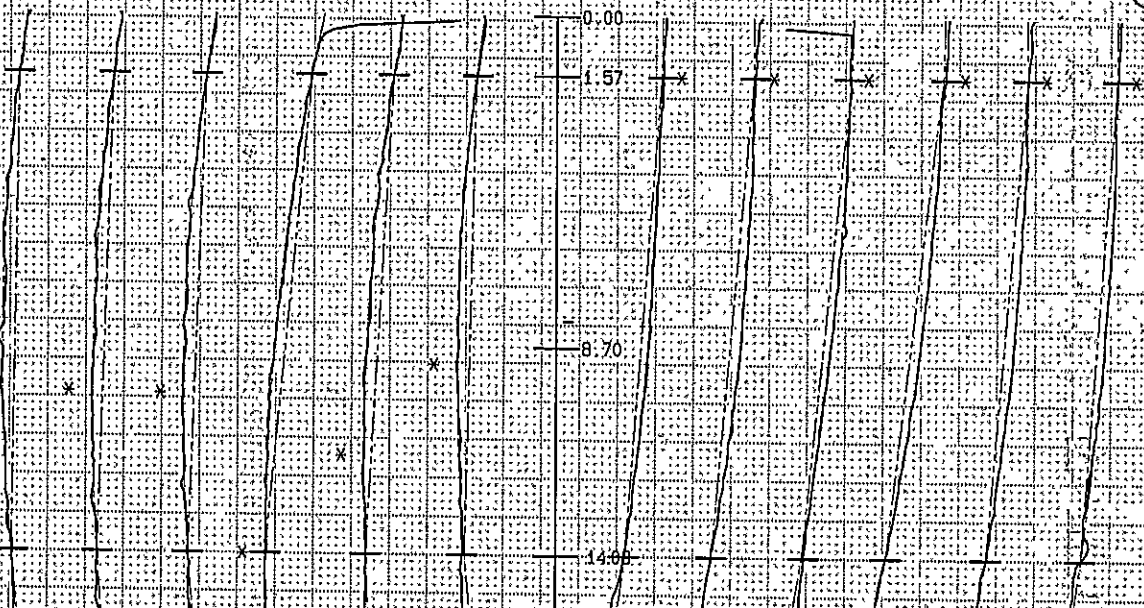
N:Z

sin.

ELICA

VDT

des.



Tolerance	Medio	Val.misur [µm]							Qual	Tolerance	Medio	Val.misur [µm]							Qual
fHm	±6	-6	Var 7							-15±6		Var 7							-15
fHs	±13	-6	-2	-5	-6	-15	-9	-3		-15±13		-12	-14	-16	-19	-13	-12	-15	
Fs	7	6	6	7	12	8	6					3	3	3	4	3	4	4	
ffa	9	2	2	2	2	1	1	1		9		1	1	2	1	1	2	1	
CS	0/4	3	3	3	3	3	3	3		0/4		2	3	2	3	3	2	3	
Bd	10±8	12								10±8									4

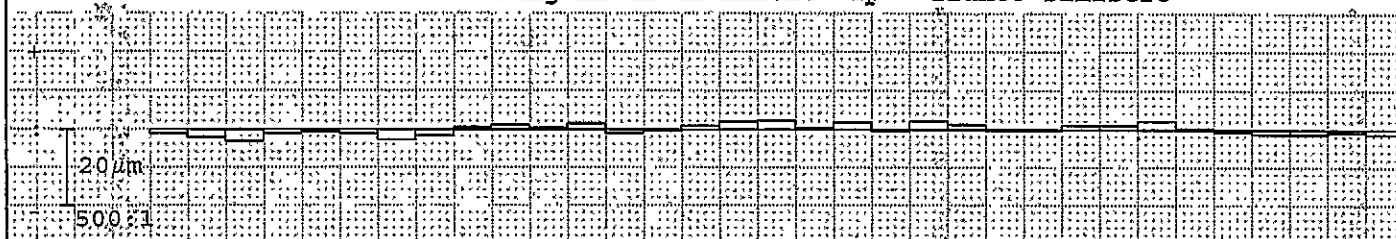
GETRAG

Ruota cilindrica Divisione

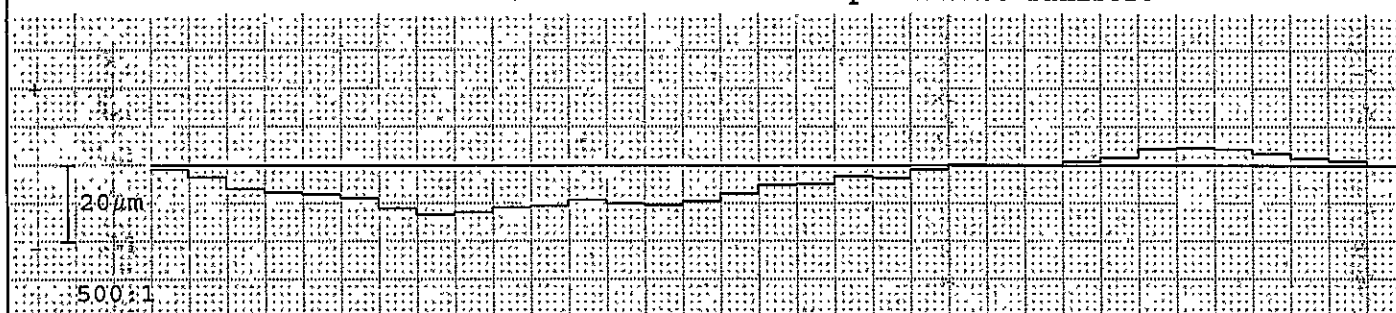


Nr. prog.: STI041005 0	PNC35 B4784	Controllore: TURNO a	Data: 18.06.2014 10:39
Denominazione: SR6		Numero denti z: 33	Angolo pressione: 17°5'
Numero disegno: 250.1.3647.37-ICA		Modulo m: 1.75mm	Angolo elic: -27°3'
Comessa/serie nr.: 3		Untersuchungszweck: Laufende Messung	
Masch.Nr.: M001	Spindel: FORMUL	Skizze: Charge:	

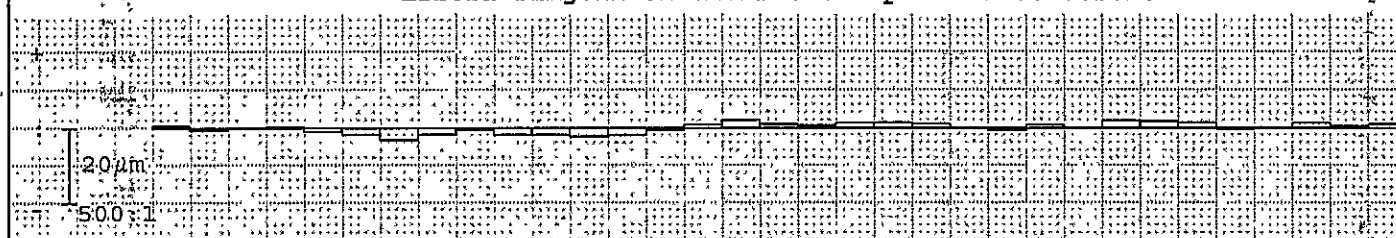
Errori singoli di divisione fp fianco sinistro



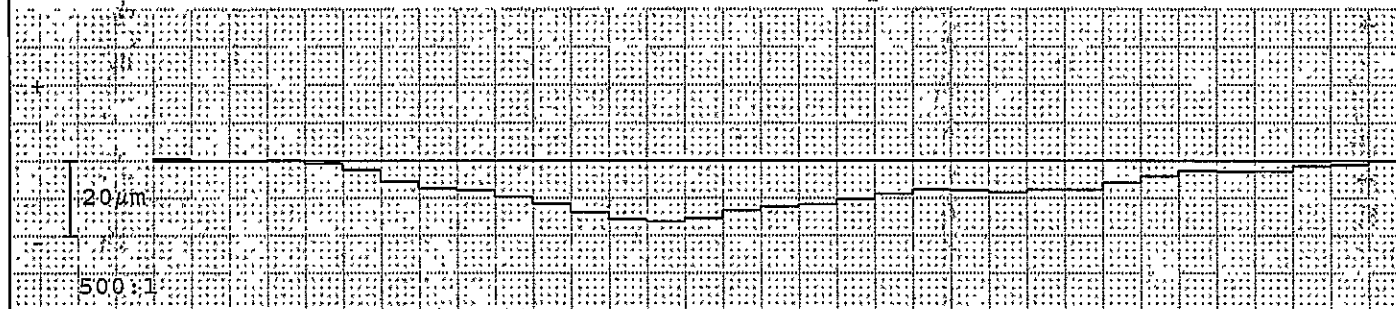
Errore somma di divisione Fp fianco sinistro



Errori singoli di divisione fp fianco destro



Errore somma di divisione Fp fianco destro



Corso per misura divis.: 66.886 z=8.7mm

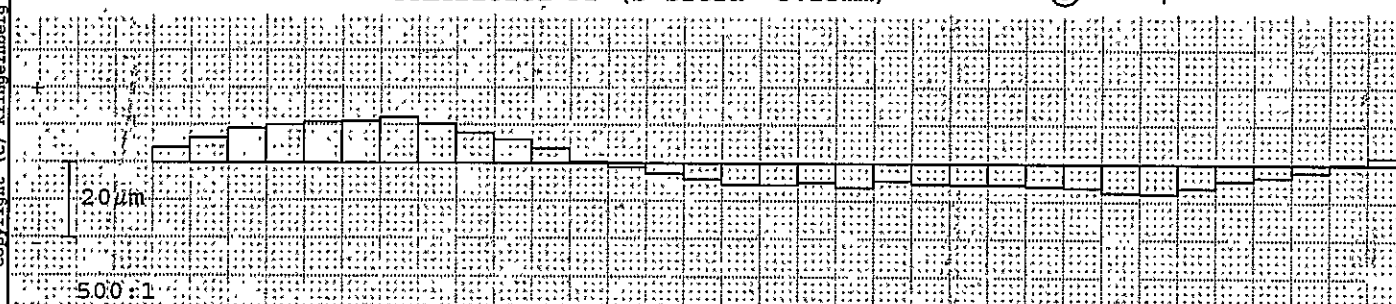
fianco sinistro

fianco destro / TIRO

	Val. misur	Qual.	Val. amn	Qual.	Val. misur	Qual.	Val. amn	Qual.
Gr. err. singoli divisione fp max	3		14		3		14	
Gr. salto di passo fu max	3		18		2		18	
Scarto di divisione Rp	5				5			
Err. globale di divisione Fp	17		50		17		50	
Err. cordale di divisione Fpz/8	7				8			

Centricità Fr (Ø-sfera =3.25mm)

⊙ : 17 μm



Err. di concentricità Fr	20	32	
Variab. spessore dente Rs			



KLINGELBERG

GETRAG

Ruota cilindrica Evolvente/Elica



Nr. prog.:	STI0410005 0	PNC35 B4784	Controllore:	TURNO a	Data:	18.06.2014 10:45
Denominazione:	SR6		Numero denti z	33	Largh.fasc.dent. b	15.66mm
Numero disegno.:	250.1.3647.37-ICA		Modulo m	1.75mm	Tratto evolv. La	5.41mm
Comessa/serie nr.:	4		Angolo pressione	17.5°	Tratto elica Ls	12.53mm
Masch.Nr.:	M001	Spindel: Forme	Angolo elicale	-27.3°	Inizio elab. M1	7.84mm
Untersuchungszweck:	Laufende Messung		Ø Base db	61.2474mm	Palpatore Ø	(#1) 1mm
Werkzeug:	Charge:		Ang. Base	-25.94°	Fat.scor.pr. x	.542

Testa

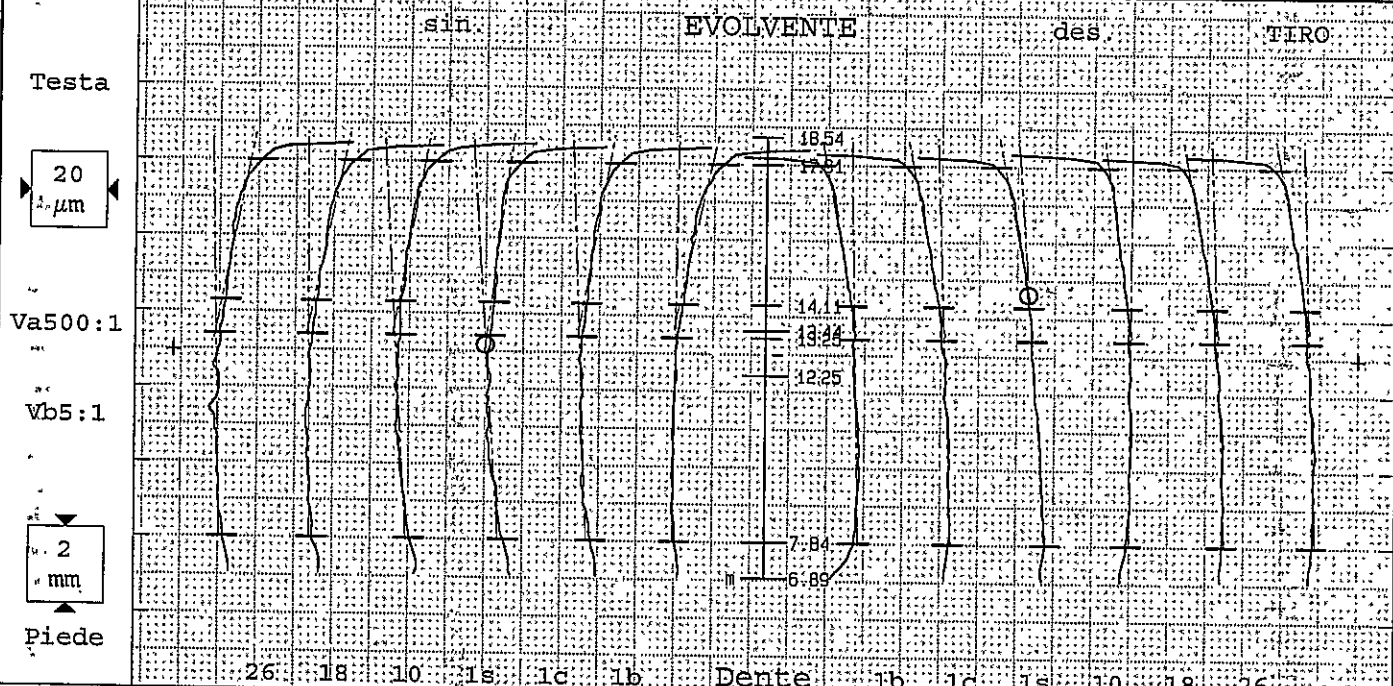
20
µm

Va500:1

Vb5:1

2
mm

Piede



Tolerance	Medio	Val.misur [µm]							Qual	Tolerance	Val.misur [µm]							Medio	Qual		
fHm	±6	2	Var 3								±6	Var 2							-2		
fHa	±7	2	1	0	3	4	2	-1		±7	-1	-2	-4	0	-2	-2	-2				
Fa		3	4	2	4	5	3	1			2	3	4	2	3	3	3				
ffa	9	3	3	2	3	3	2	1		9	2	1	1	1	1	2	1				
fKo -13/-5	-10	-10	-9	-10	-9	-9	-9	-9		-14/-6	-7	-7	-4	-6	-6	-6	-6				
P/T-φ (mm)		61.363	[61.2/61.5]									71.460	[71.34/71.6]								

Sotto

20
µm

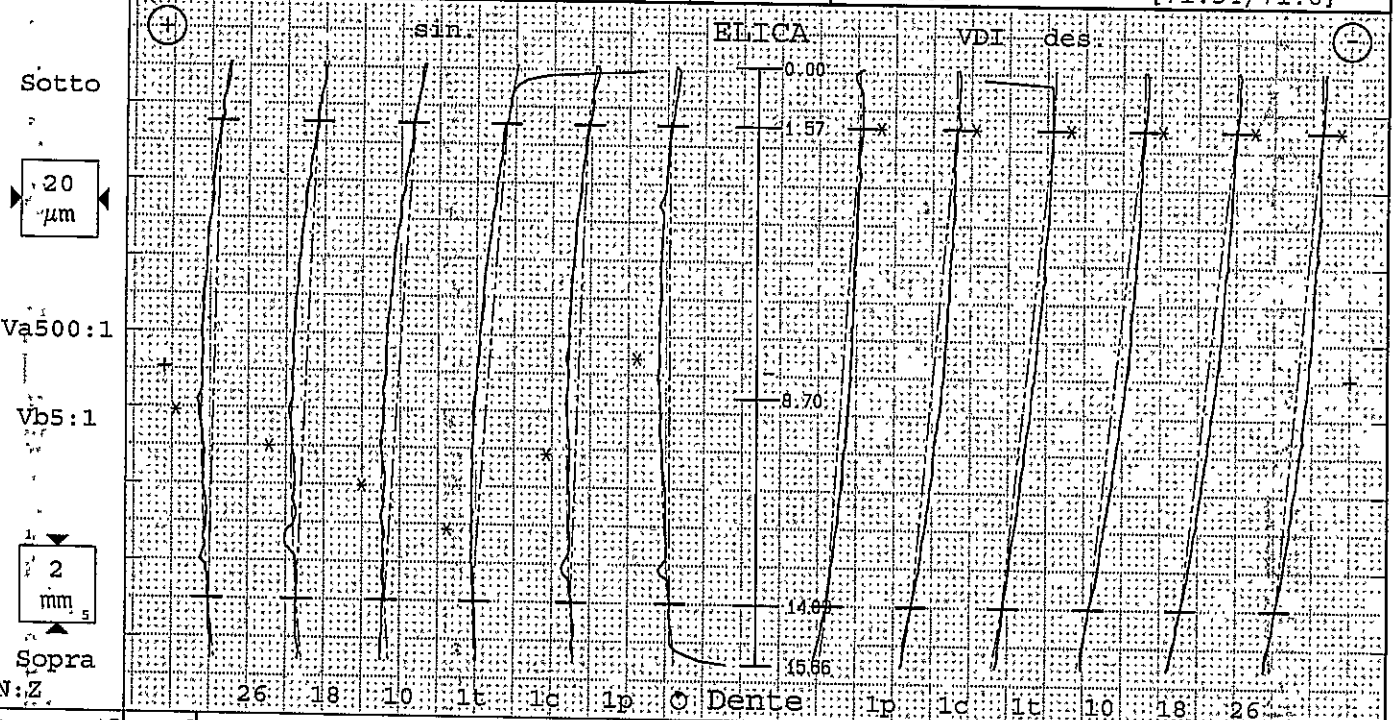
Va500:1

Vb5:1

2
mm

Sopra

N:Z

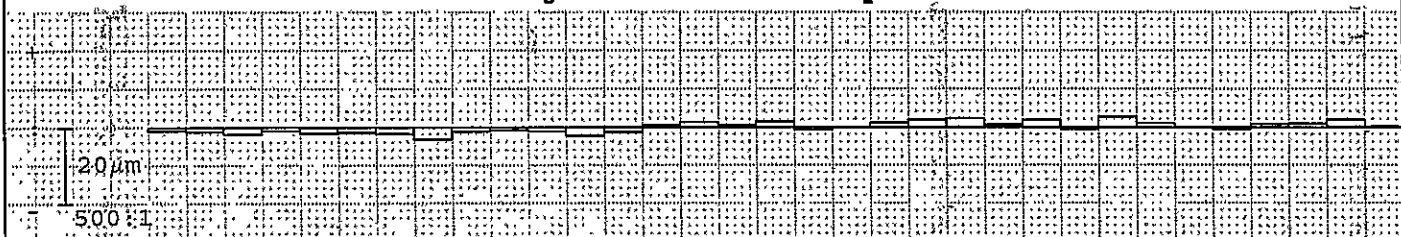


fHsm	±6	-6	Var 6							-15±6	Var 4						-16
fHs	±13	-6	-3	-6	-9	-11	-5	0	-15±13	-10	-14	-16	-17	-18	-15	-16	
FE		8	6	9	9	9	7	4		4	3	3	4	4	3	4	
ffB	9	3	3	4	1	1	3	3	9	1	1	1	1	1	1	1	
CS	0/4	3	3	3	4	3	3	3	0/4	2	3	2	3	2	3	3	
Bd	10±8	11							10±8								

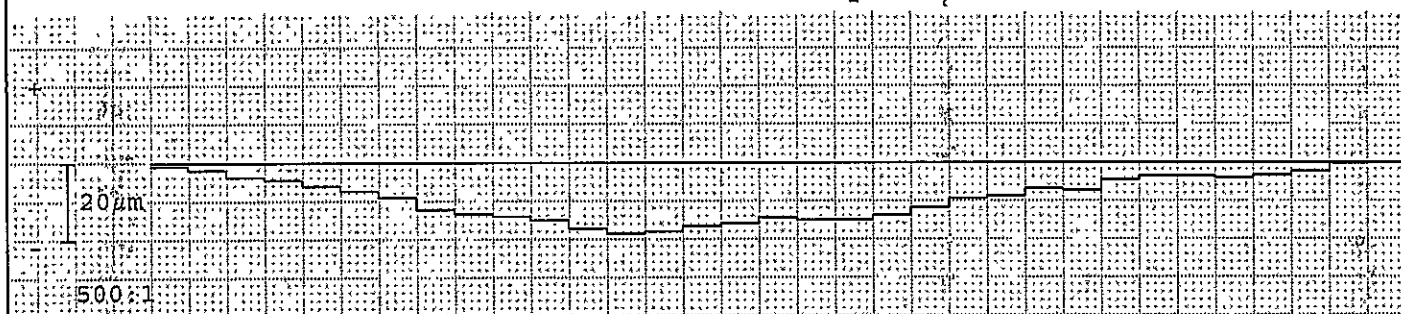


Nr. prog.:	STI0410005 0	PNC35 B4784	Controllore:	TURNO a	Data:	18.06.2014 10:45
Denominazione:	SR6		Numero denti z	33	Angolo pressione	17.5°
Numero disegno:	250.1.3647.37-ICA		Modulo m	1.75mm	Angolo elic	-27.3°
Comessa/série nr.:	4		Untersuchungszweck:	Laufende Messung		
Masch.Nr.:	M001	Spindel: FORM	Skizze:		Charge:	

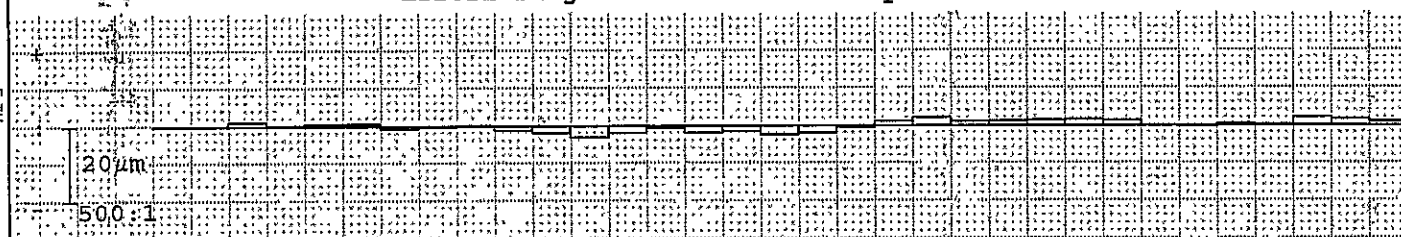
Errori singoli di divisione fp fianco sinistro



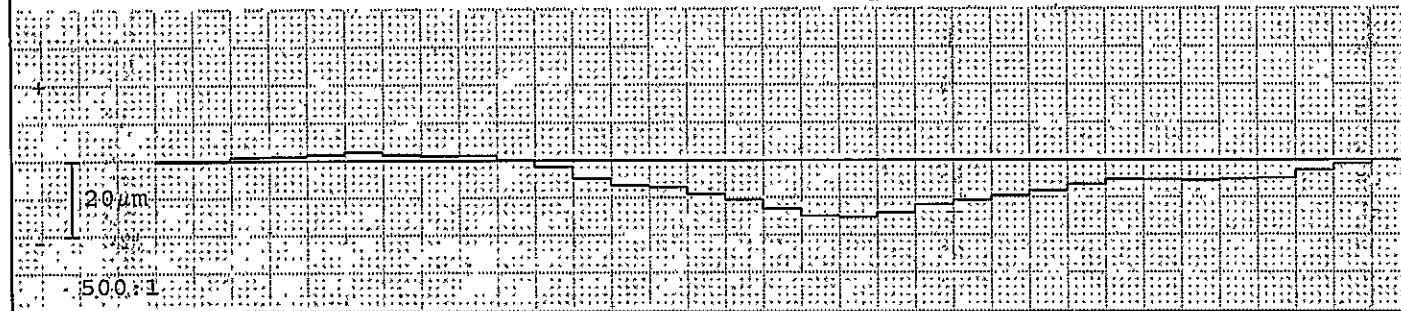
Errore somma di divisione Fp fianco sinistro



Errori singoli di divisione fp fianco destro



Errore somma di divisione Fp fianco destro

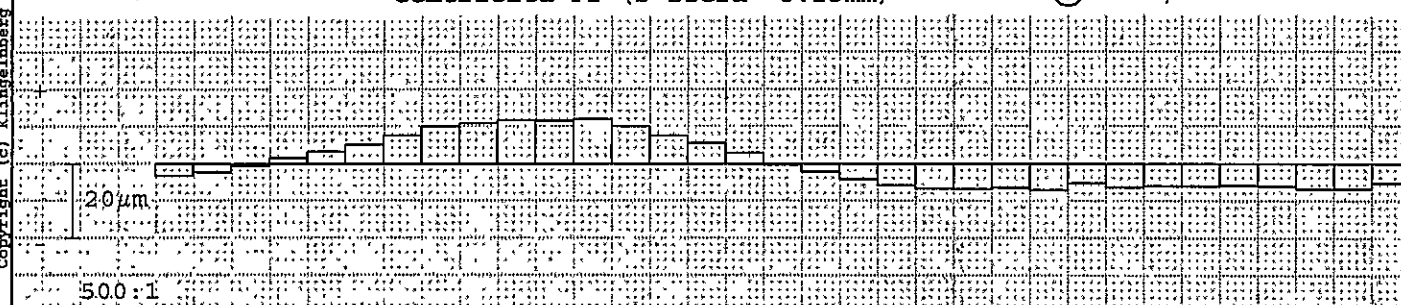


Corso per misura divis.: 66.886 z=8.7mm

		fianco sinistro		fianco destro / TIRO			
		Val. misur	Qual.	Val. amn	Qual.	Val. misur	Qual.
Gr. err. singoli divisione	fp max	3		14		3	14
Gr. salto di passo	fu max	3		18		2	18
Scarto di divisione	Rp	6				5	
Err. globale di divisione	Fp	18		50		17	50
Err. cordale di divisione	Fpz/8	8				8	

Centricità Fr (Ø-sfera = 3.25mm)

⊙ : 18µm



Err. di concentricità	Fr	19	32
Variaz. spessore dente	Rs		

GETRAG

Ruota cilindrica Evolvente/Elica



Nr. prog.:	STI0410005 0	PNC35 B4784	Controllore:	TURNO a	Data:	18.06.2014 11:35
Denominazione:	SR6		Numero denti z	33	Largh.fasc.dent. b	15.66mm
Numero disegno.:	250.1.3647.37-ICA		Modulo m	1.75mm	Tratto evolv. La	5.41mm
Comessa/serie nr.:	5		Angolo pressione	17.5°	Tratto elica L8	12.53mm
Masch.Nr.:	M001	Spindel: Forme	Angolo elica	-27.3°	Inizio elab. M1	7.84mm
Untersuchungszweck:	Laufende Messung		Ø Base db	61.2474mm	Palpatore Ø	(#1) 1mm
Werkzeug:	Charge:		Ang. Base	-25.94°	Fat.scor.pr. x	.542

Testa

20
µm

Va500:1

Vb5:1

2
mm

Piede

sin.

EVOLVENTE

des.

TIRO

26 18 10 1s 1c 1b Dente 1b 1c 1s 10 18 26

Tolerance	Medio	Val.misur [µm]							Qual	Tolerance	Val.misur [µm]							Medio	Qual
fHm	±6	2	Var 1							±6	Var 4							-2	
fHd	±7	2	2	1	2	1	1	0		±7	1	1	-1	-3	-3	-1	-2		
Fa		3	4	2	3	4	3	2			3	2	1	3	3	3	3		
ffa	9	2	2	2	2	3	2	2		9	2	1	1	2	1	3	2		
fko -13/-5	-10	-10	-9	-9	-9	-10	-9			-14/-6	-6	-6	-4	-8	-6	-7	-7		
P/T-φ [mm]		61.366	[61.2/61.5]								71.462	[71.34/71.6]							

Sotto

20
µm

Va500:1

Vb5:1

2
mm

Sopra

sin.

ELICA

VDT

des.

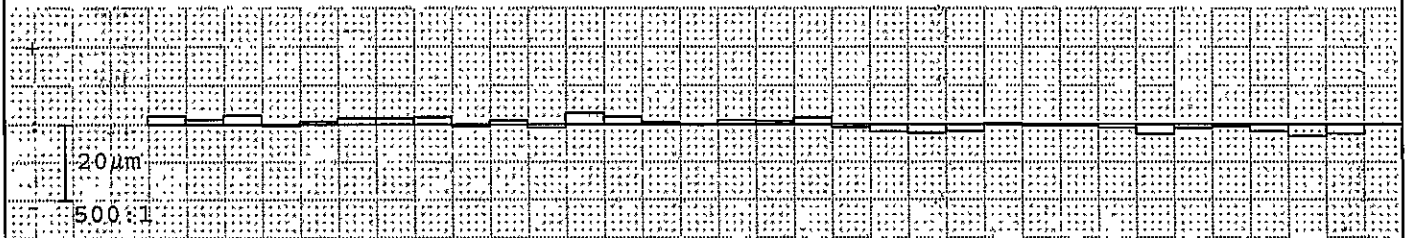
26 18 10 1t 1c 1p Dente 1p 1c 1t 10 18 26

Tolerance	Medio	Val.misur [µm]							Qual	Tolerance	Val.misur [µm]							Medio	Qual
fHm	±6	-6	Var 8							-15±6	Var 8							-14	
fHd	±13	-6	-10	-2	-4	-9	-6	-3		-15±13	-15	-19	-21	-12	-11	-15	-14		
FS		6	8	4	6	8	7	5			3	5	6	4	4	3	4		
ffa	9	1	1	1	1	3	2	1		9	1	1	1	1	1	1	1		
CS	0/4	3	3	3	3	3	3	3		0/4	2	3	2	3	3	3	3		
Bd	10±8	6								10±8									6

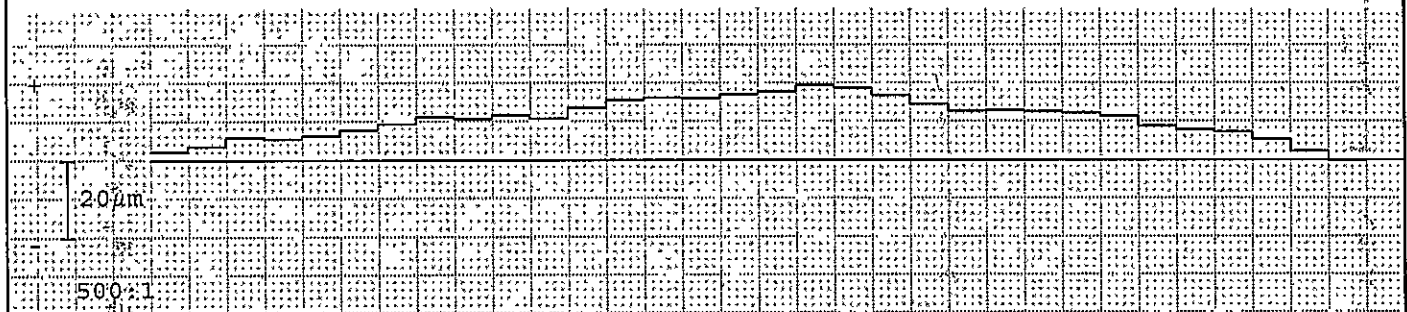


Nr. prog.:	STI041005 0	PNC35 B4784	Controllore:	TURNO a	Data:	18.06.2014 11:35
Denominazione:	SR6		Numero denti z	33	Angolo pressione	17.5°
Numero disegno:	250.1.3647.37-ICA		Modulo m	1.75mm	Angolo elica	-27.3°
Comessa/serie nr.:	5		Untersuchungszweck:	Laufende Messung		
Masch.Nr.:	M001	Spindel: FORM	Gr. Szeg:		Charge:	

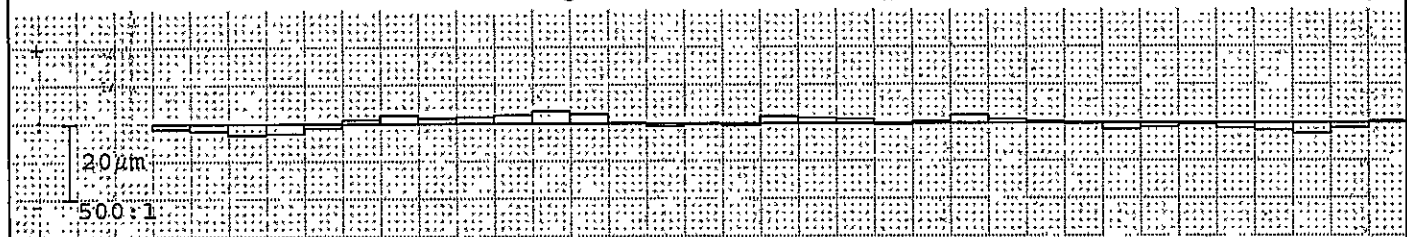
Errori singoli di divisione fp fianco sinistro



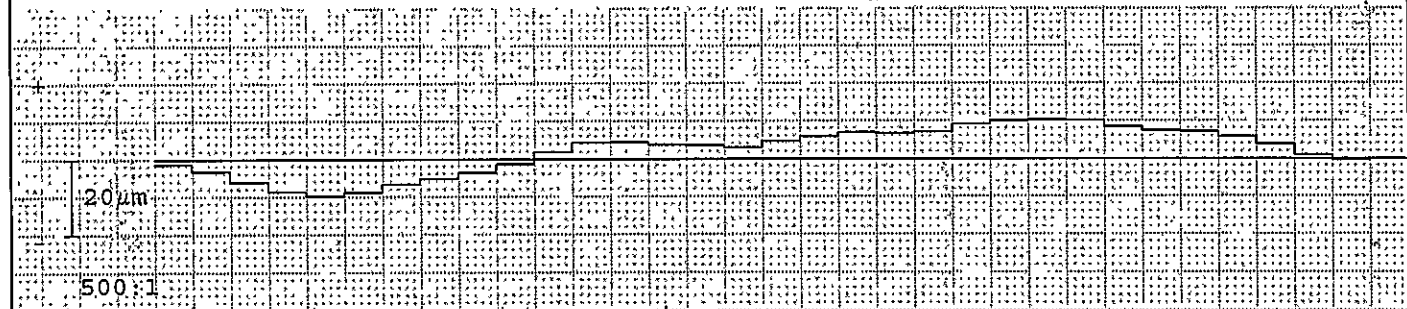
Errore somma di divisione Fp fianco sinistro



Errori singoli di divisione fp fianco destro



Errore somma di divisione Fp fianco destro

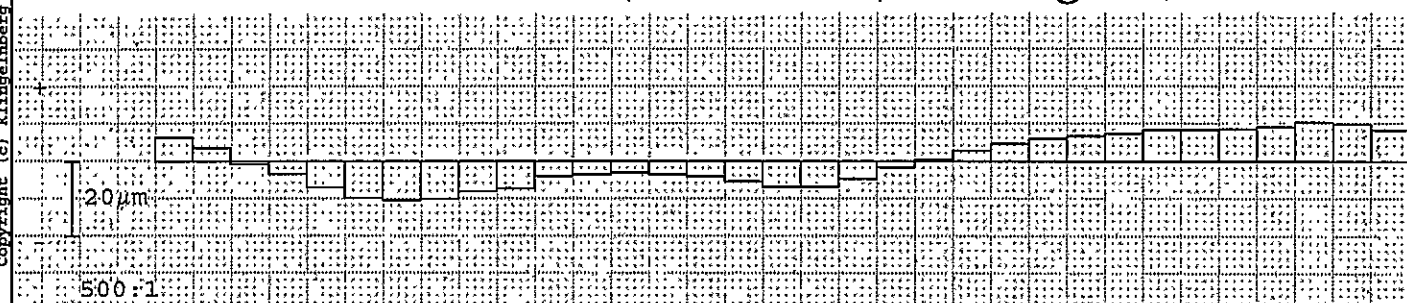


Corso per misura divis.: 66.886 z=8.7mm

		fianco sinistro				fianco destro / TIRO'			
		Val. misur	Qual.	Val. amm	Qual.	Val. misur	Qual.	Val. amm	Qual.
Gr. err. singoli divisione	fp max	3		14		3		14	
Gr. salto di passo	fu max	4		18		2		18	
Scarto di divisione	Rp	6				6			
Err. globale di divisione	Fp	20		50		20		50	
Err. cordale di divisione	Fpz/8	8				10			

Centricità Fr (Ø-sfera = 3.25mm)

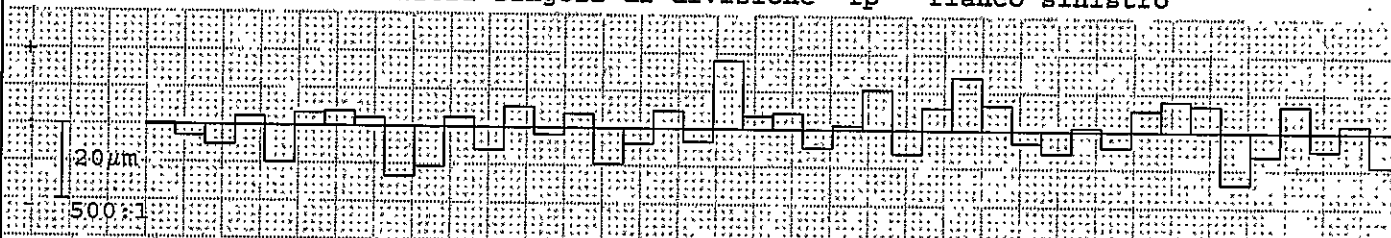
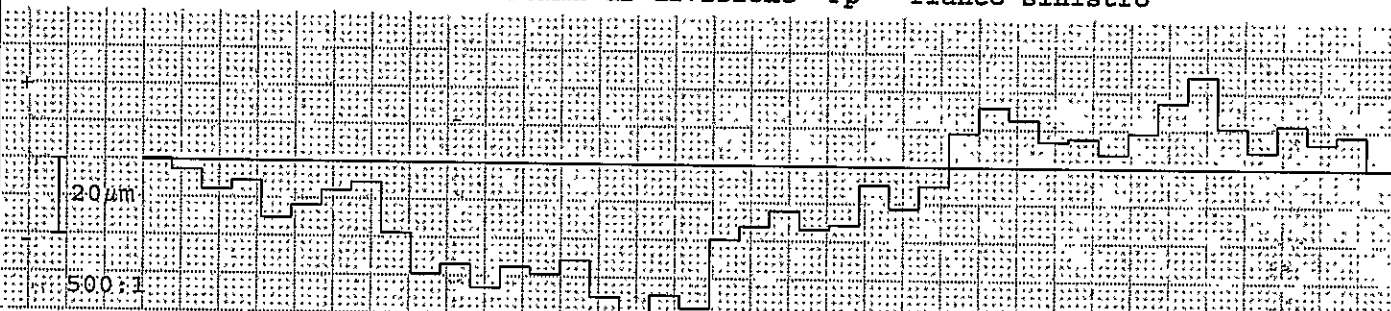
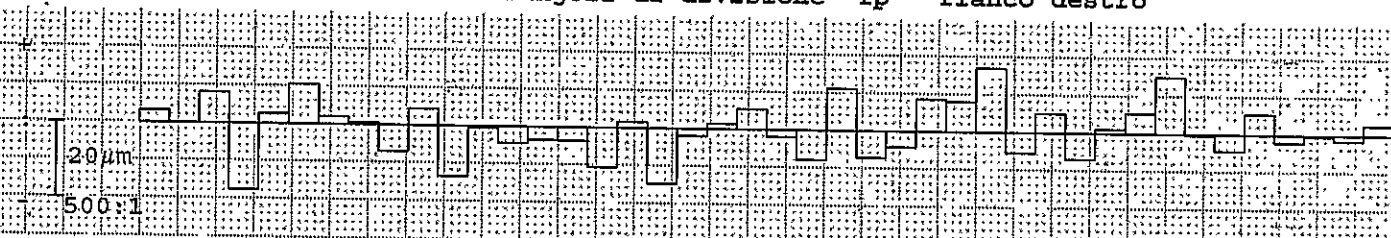
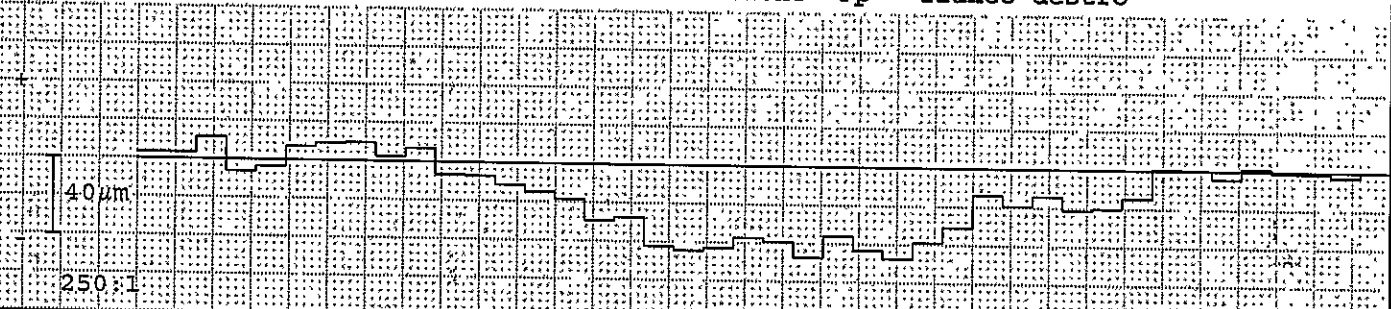
⊙ : 17µm



Err. di concentricità	Fr	21	32	
Variaz. spessore dente	Ra			

GETRAG**Ruota cilindrica Divisione**

Nr. prog.:	STI0410005 0	PNC35 B4784	Controllore:	TURNO a	Data:	17.06.2014 08:09
Denominazione:	CA SR5-6Fo-SR5Ren		Numero denti z	42	Angolo pressione	29.923°
Numero disegno.:	055.8.5373.POST W		Modulo m	1.993835mm	Angolo elica	4.5/-4.5°
Commessa/serie nr.:	ppap 1		Untersuchungszweck:	Laufende Messung		
Masch.Nr.:	M001	Spindel: Formelwerkzeug:	Charge:			

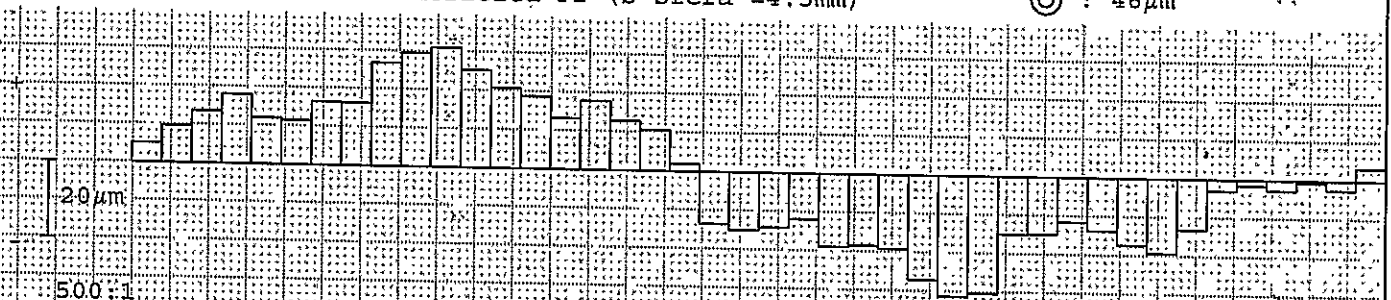
Errori singoli di divisione fp fianco sinistro**Errore somma di divisione Fp fianco sinistro****Errori singoli di divisione fp fianco destro****Errore somma di divisione Fp fianco destro**

Corsa per misura divis.: 85.794 z=1.3mm

		fianco sinistro		fianco destro			
		Val. misur	Qual.	Val. amm	Qual.	Val. misur	Qual.
Gr. err. singoli divisione	fp max	18				18	
Gr. salto di passo	fu max	21				26	
Scarto di divisione	Rp	32				35	
Err. globale di divisione	Fp	63				59	
Err. cordale di divisione	Fpz/8	32				33	

Centricità Fr (Ø-sfera =4.5mm)

⊙ : 46µm



Err. di concentricità	Fr	62	100
Variaz. spessore dente	Rs		

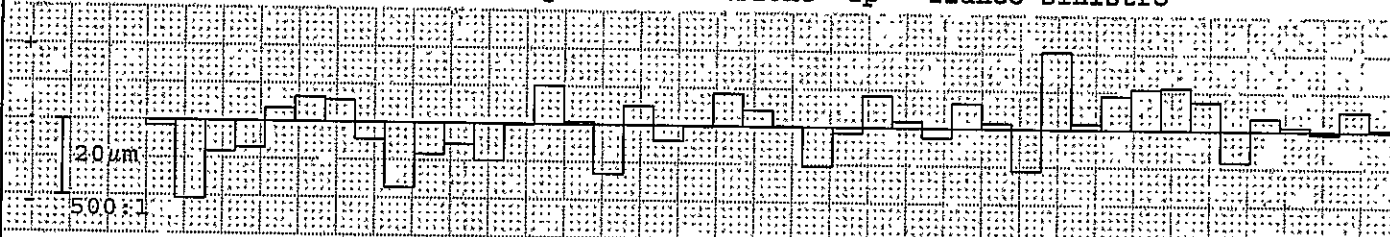
GETRAG

Ruota cilindrica Divisione

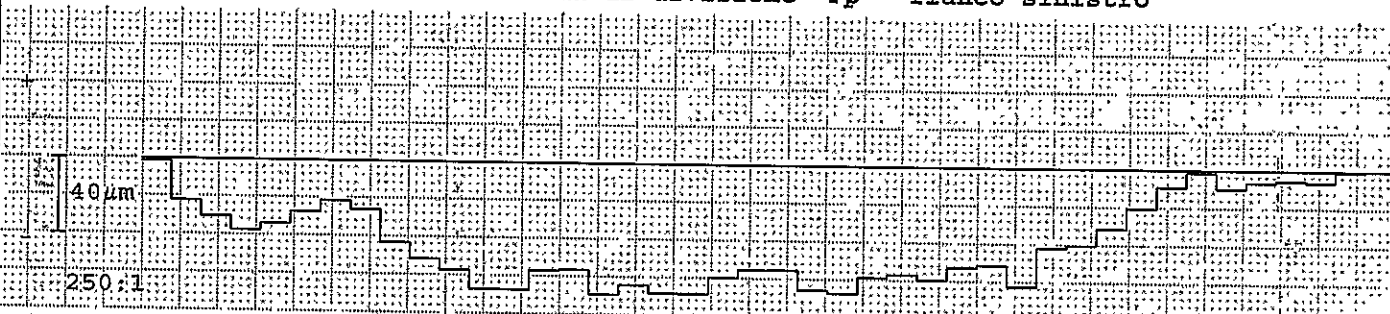


Nr. prog.: STI0410005 0	PNC35 B4784	Controllore: TURNO a	Data: 17.06.2014 08:12
Denominazione: CA SR5-6Fo-SR5Ren	Numero denti z	42	Angolo pressione 29.923°
Numero disegno.: 055.8.5373.POST W	Modulo m	1.993835mm	Angolo elica 4.5/-4.5°
Commessa/serie nr.: ppap 2	Untersuchungszweck:	Laufende Messung	
Masch.Nr.: M001	Spindel: FORM 10	Gez.:	Charge:

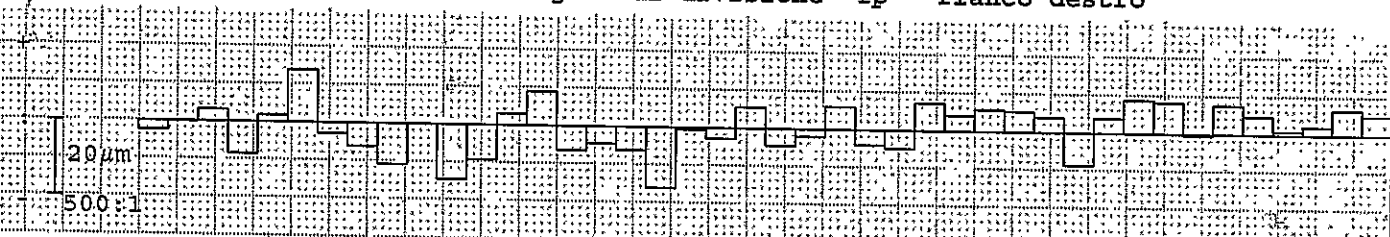
Errori singoli di divisione fp fianco sinistro



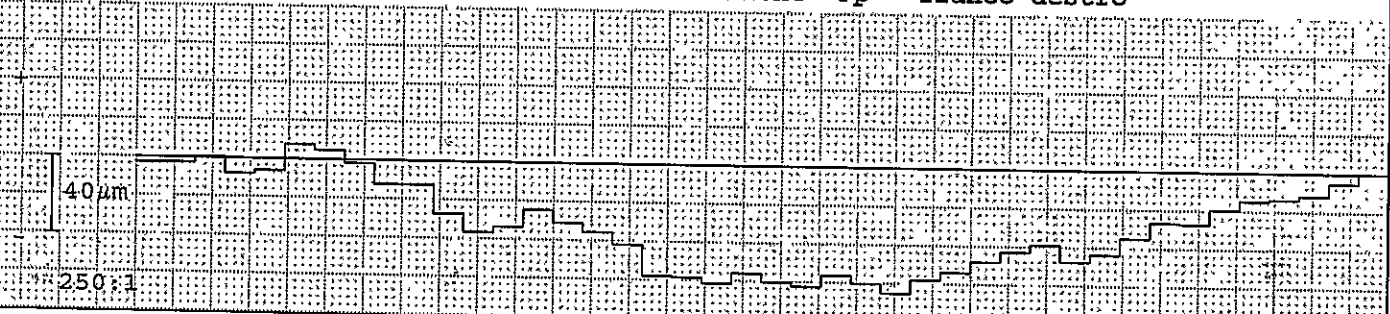
Errore somma di divisione Fp fianco sinistro



Errori singoli di divisione fp fianco destro



Errore somma di divisione Fp fianco destro

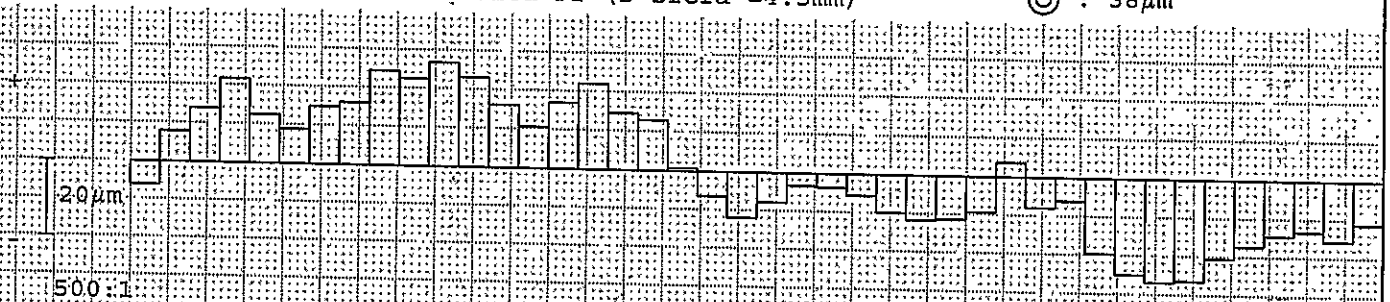


Corso per misura divis.: 85.794 z=1.3mm

		fianco sinistro		fianco destro	
		Val. misur	Qual.	Val. misur	Qual.
Gr. err. singoli divisione	fp max	21		16	
Gr. salto di passo	fu max	32		17	
Scarto di divisione	Rp	41		30	
Err. globale di divisione	Fp	69		73	
Err. cordale di divisione	Fpz/8	53		41	

Centricità Fr (Ø-sfera = 4.5mm)

⊙ : 38µm



Err. di concentricità	Fr	54	100
Variaz. spessore dente	Rs		

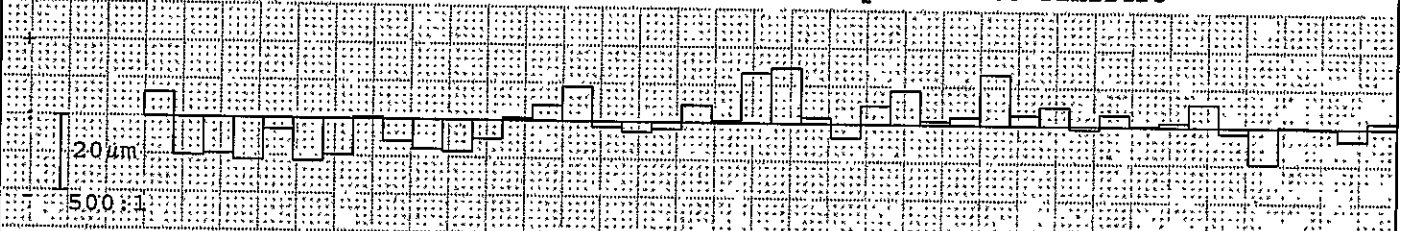
GETRAG

Ruota cilindrica Divisione

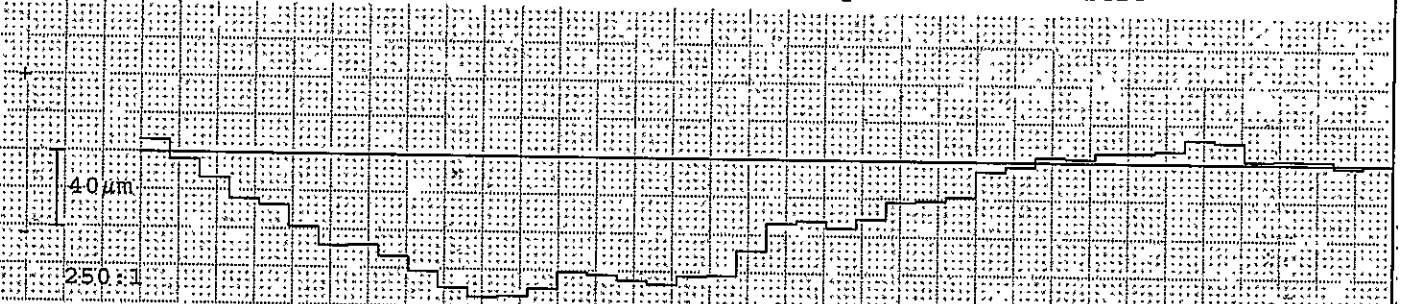


Nr. prog.: STI0410005 0	PNC35 B4784	Controllore: TURNO a	Data: 17.06.2014 08:15
Denominazione: CA SR5-6Fo-SR5Ren		Numero denti z 42	Angolo pressione 29.923°
Numero disegno.: 055.8.5373.POST W		Modulo m 1.993835mm	Angolo elica 4.5/-4.5°
Commessa/serie nr.: ppap 3		Untersuchungszweck: Laufende Messung	
Masch.Nr.: M001	Spindel: FORM	Geätzzeug:	Charge:

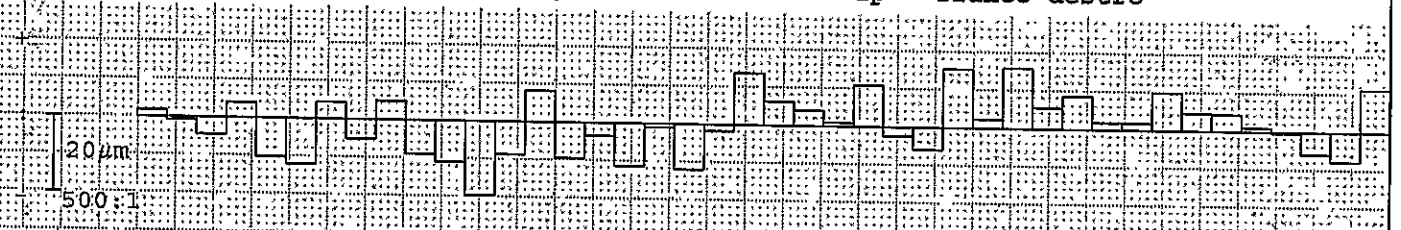
Errori singoli di divisione fp fianco sinistro



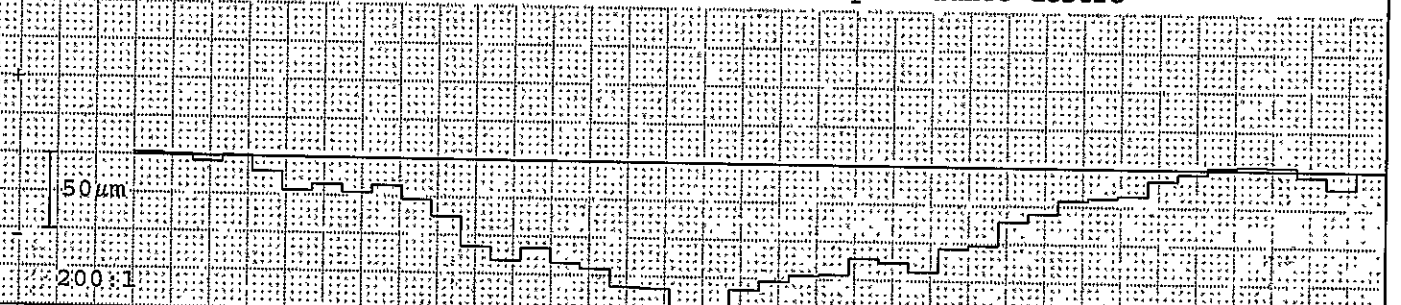
Errore somma di divisione Fp fianco sinistro



Errori singoli di divisione fp fianco destro



Errore somma di divisione Fp fianco destro

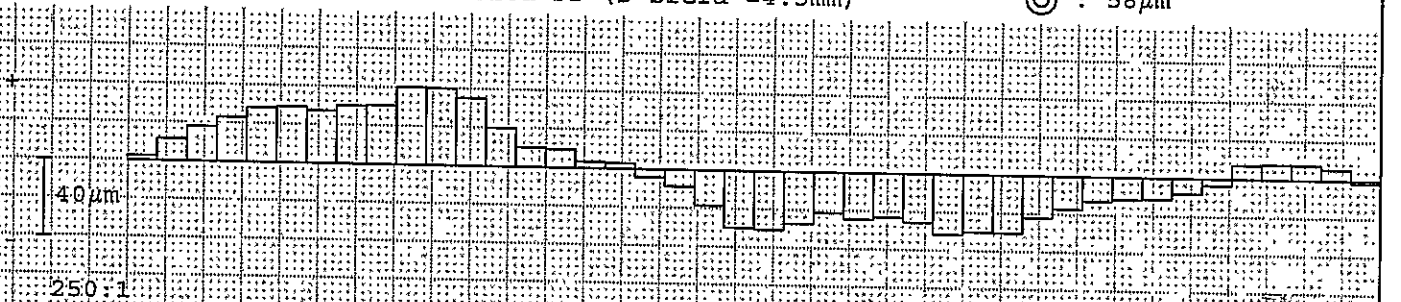


Corso per misura divis.: 85.794 z=1.3mm

		fianco sinistro		fianco destro			
		Val. misur	Qual.	Val. amm	Qual.	Val. misur	Qual.
Gr. err. singoli divisione	fp max	15				20	
Gr. salto di passo	fu max	16				21	
Scarto di divisione	Rp	26				36	
Err. globale di divisione	Fp	87				99	
Err. cordale di divisione	Fpz/8	45				48	

Centricità Fr (Ø-sfera = 4.5mm)

⊙ : 58µm



Err. di concentricità	Fr	72	100
Variaz. spessore dente	Rs		

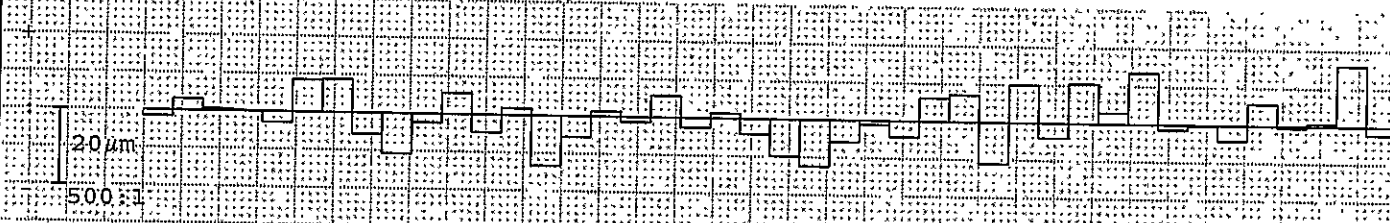
GETRAG

Ruota cilindrica Divisione

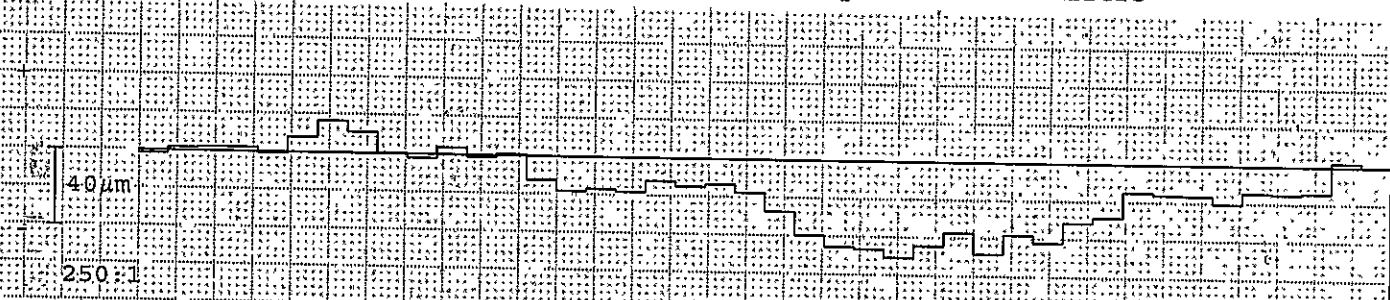


Nr. prog.: STI0410005 0	PNC35 B4784	Controllore: TURNO a	Data: 17.06.2014 08:19
Denominazione: CA SR5-6Fo-SR5Ren		Numero denti z 42	Angolo pressione 29.923°
Numero disegno.: 055.8.5373.POST W		Modulo m 1.993835mm	Angolo elica 4.5/-4.5°
Comessa/serie nr.: ppap 4		Untersuchungszweck: Laufende Messung	
Maach.Nr.: M001	Spindel: Formel	Charge:	

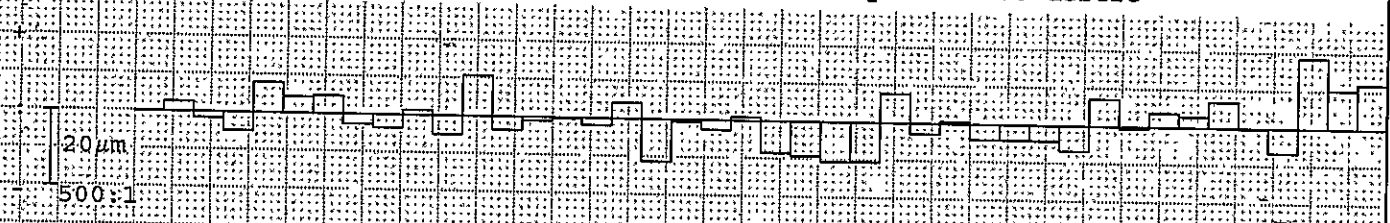
Errori singoli di divisione fp fianco sinistro



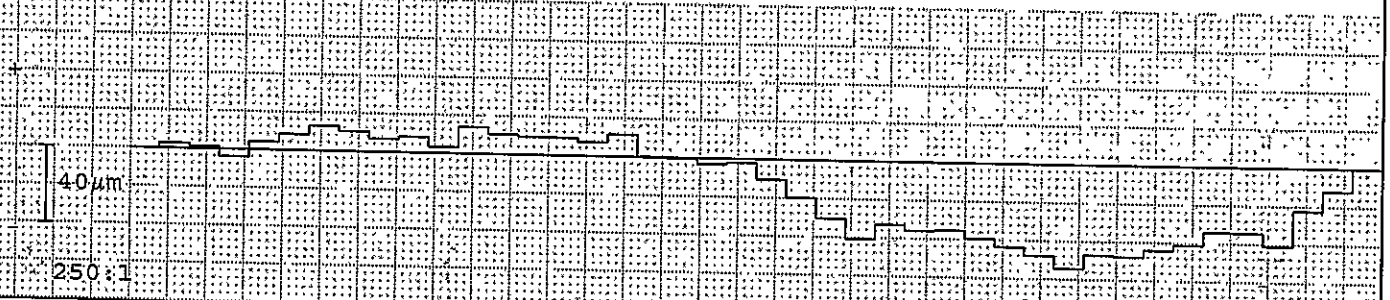
Errore somma di divisione Fp fianco sinistro



Errori singoli di divisione fp fianco destro



Errore somma di divisione Fp fianco destro

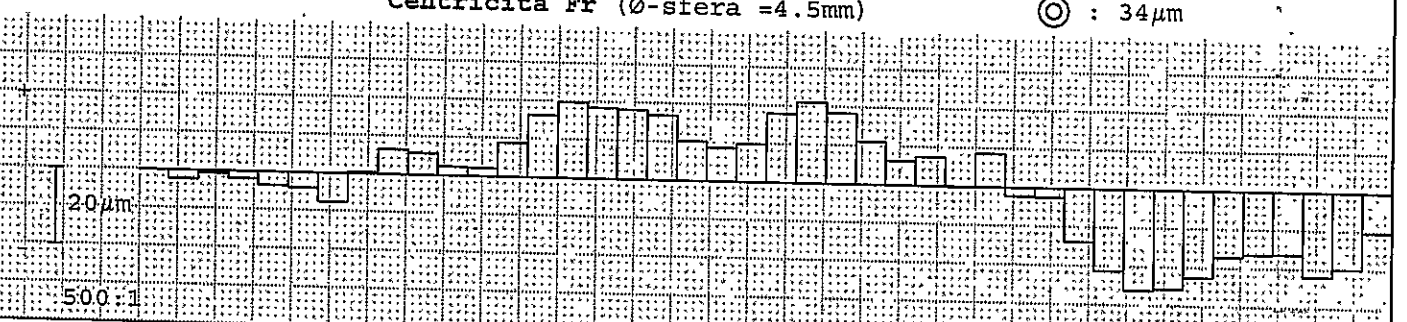


Corso per misura divis.: 85.794 z=1.3mm

		fianco sinistro		fianco destro	
		Val. misur	Qual.	Val. misur	Qual.
Gr. err. singoli divisione	fp max	16		19	
Gr. salto di passo	fu max	21		25	
Scarto di divisione	Rp	29		30	
Err. globale di divisione	Fp	67		68	
Err. cordale di divisione	Fpz/8	34		43	

Centricità Fr (Ø-sfera =4.5mm)

⊙ : 34µm



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

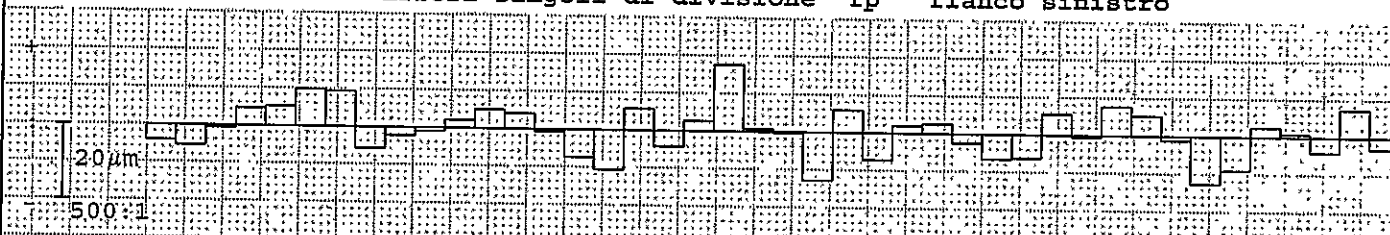
GETRAG

Ruota cilindrica Divisione

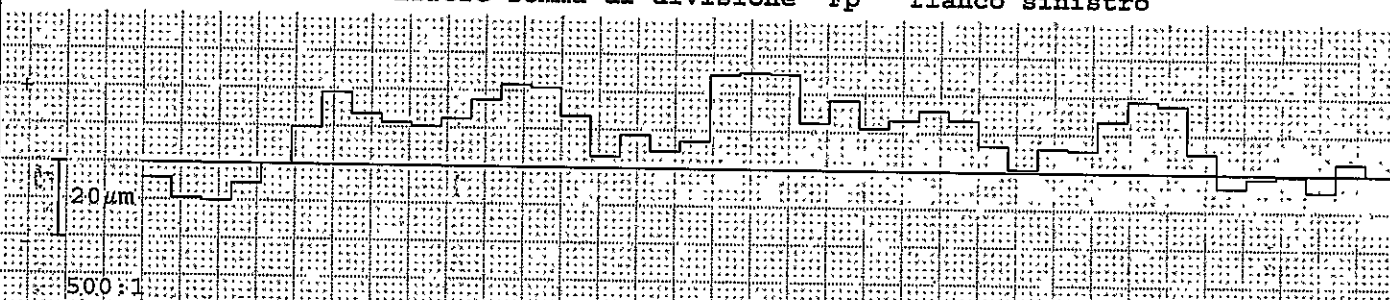


Nr. prog.: STI0410005 0	PNC35 B4784	Controllore: TURNO a	Data: 17.06.2014 08:21
Denominazione: CA SR5-6Fo-SR5Ren	Numero denti z	42	Angolo pressione 29.923°
Numero disegno.: 055.8.5373.POST W	Modulo m	1.993835mm	Angolo elica 4.5/-4.5°
Commissa/serie nr.: ppap 5	Untersuchungszweck:	Laufende Messung	
Masch.Nr.: M001	Spindel: FORM	Werkzeug:	Charge:

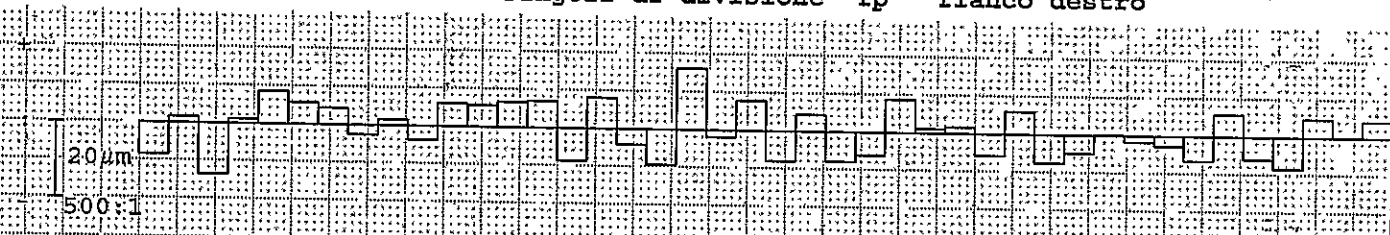
Errori singoli di divisione fp fianco sinistro



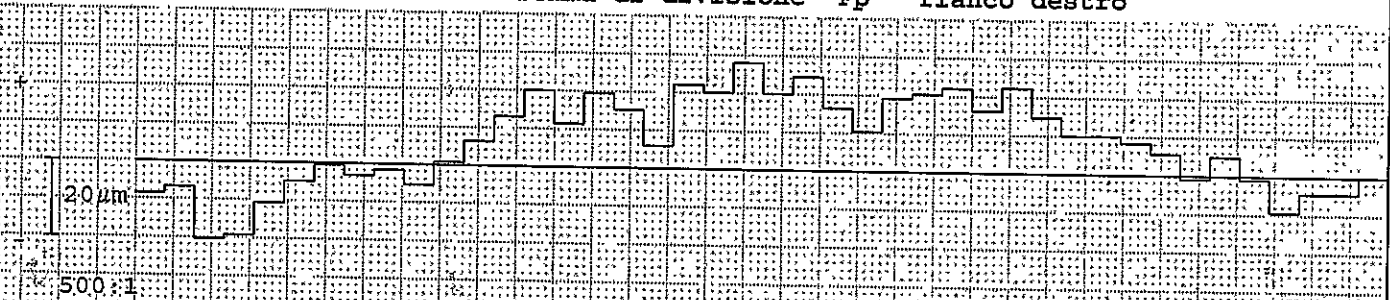
Errore somma di divisione Fp fianco sinistro



Errori singoli di divisione fp fianco destro



Errore somma di divisione Fp fianco destro

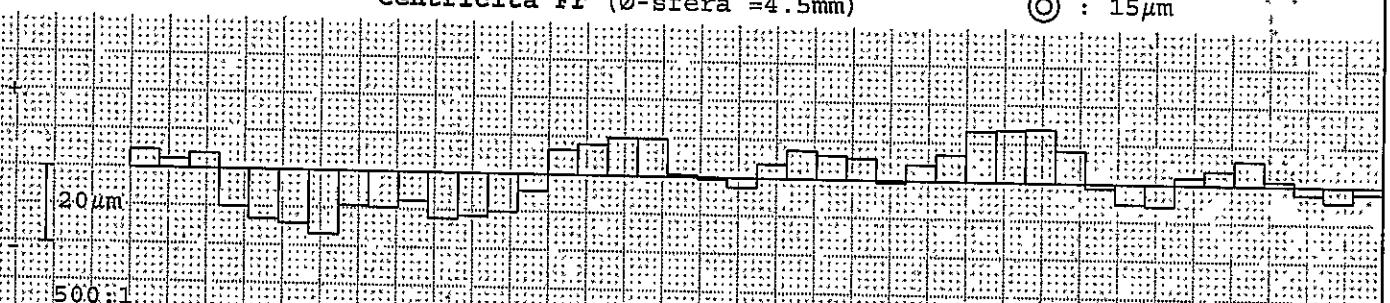


Corso per misura divis.: 85.794 z=1.3mm

		fianco sinistro				fianco destro			
		Val. misur	Qual.	Val. amm	Qual.	Val. misur	Qual.	Val. amm	Qual.
Gr. err. singoli divisione	fp max	18				16			
Gr. salto di passo	fu max	19				26			
Scarto di divisione	Rp	31				29			
Err. globale di divisione	Fp	35				48			
Err. cordale di divisione	Fpz/8	29				22			

Centricità Fr (Ø-sfera =4.5mm)

⊙ : 15µm



Err. di concentricità	Fr	31	100
Variaz. spessore dente	Rs		