

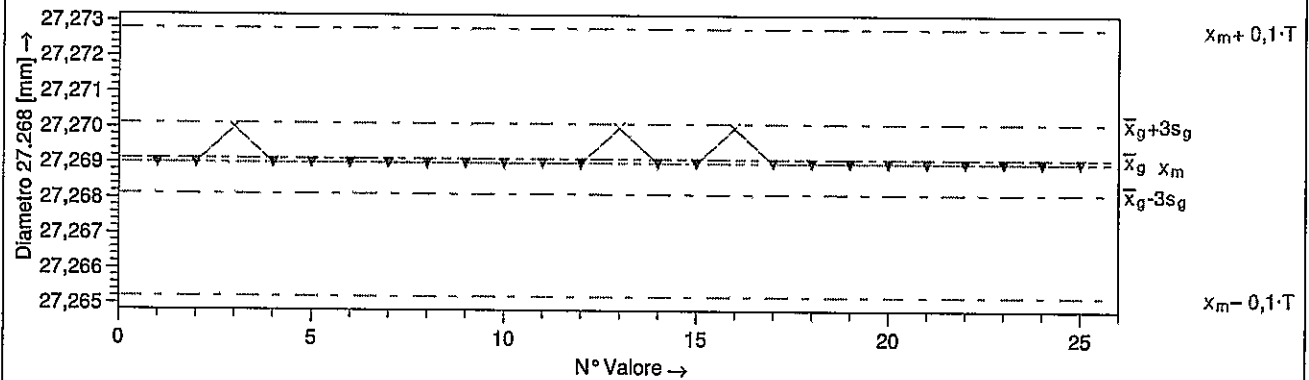
310639



Capacità strumenti di misura

 Pagina
1 / 1

Data od.	28/07/2009	Nome oper.	giuseppe.montene	Reparto/Area/Prod.	Posto di prova	ATG 32
Calibro		Master		Caratteristica		
Desc. calibro	Tampone misura	Desc. mast.	Anello Master	Desc. Car.	Diametro 27.268	
N° calibro	MIR 407015 002	N° master	MJU 407019 001	N° Caratt.	1	
Ris. calibro	0,001	Valore reale mast.	27,269	Val. Nom	27,268	LSS = 27,308 $\Delta = 0,040$
Caus. Pr.		Unità di misura	mm	Unità di	mm	LSI = 27,270 $\Delta = 0,002$
Nota						



i	X _i	i	X _i	i	X _i	i	X _i	i	X _i
1	27,269	6	27,269	11	27,269	16	27,270	21	27,269
2	27,269	7	27,269	12	27,269	17	27,269	22	27,269
3	27,270	8	27,269	13	27,270	18	27,269	23	27,269
4	27,269	9	27,269	14	27,269	19	27,269	24	27,269
5	27,269	10	27,269	15	27,269	20	27,269	25	27,269

Valori a disegno	Valori Calcolati	Statistiche
x _m = 27,26900		$\bar{x}_g$ = 27,26912
LSI = 27,270	x _{min g} = 27,269	s _g = 0,00033166
LSS = 27,308	x _{max g} = 27,270	B = $ \bar{x}_g - x_m $ = 0,000120
T = 0,038	R _g = 0,001	
	n _{tot} = 25	n _{eff} = 25

Minimo riferimento per sistema di misura capace

$C_g = \frac{0,2 \cdot T}{4 \cdot s_g}$ = 5,73		T _{min} (C _g) = 0,013264
$C_{gk} = \frac{0,1 \cdot T - \bar{x}_g - x_m }{2 \cdot s_g}$ = 5,55		T _{min} (C _{gk}) = 0,014466
%RIS = 2,63%		T _{min} (RIS) = 0,020000

Sistema di misura capace (RIS, C_g, C_{gk})

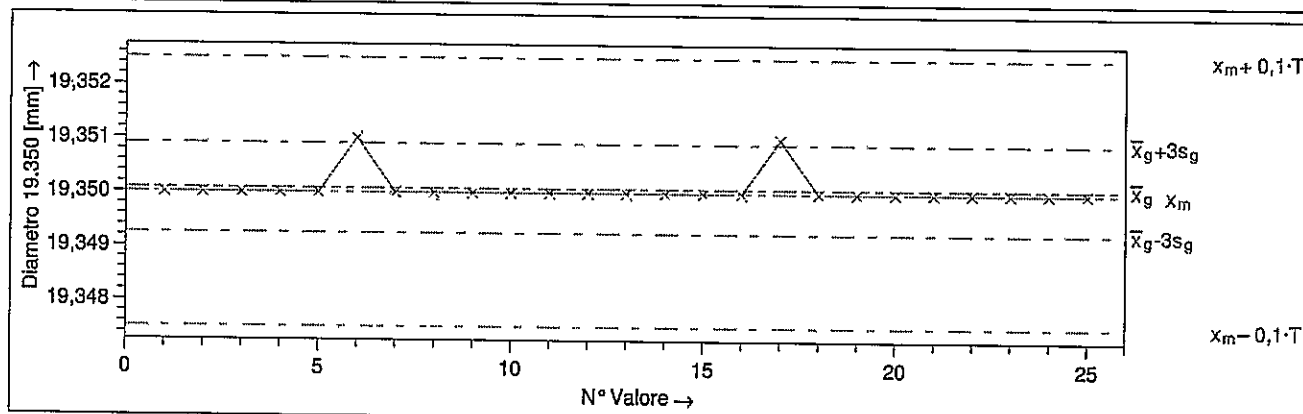
Getrag GN 4403 (08/2004): Verfahren 1 (08/2004)



Capacità strumenti di misura

Pagina
1 / 1

Data od.	28/07/2009	Nome oper.	giuseppe.montene	Dipartimento/Area/Prod.	Posto di prova
Calibro		Master		Caratteristica	
Desc. calibro	Tampone misura	Desc. mast.	Anello master	Desc. Car.	Diametro 19,350
N° calibro	MIR 407016 001	N° master	MJU 407020 001	N° Caratt.	2
Ris. calibro	0,001	Valore reale mast.	19,35	Val. Norr 19,350 LSS	19,375 $\Delta = 0,025$
Caus. Pr.		Unità di misura	mm	Unità di LSI	19,350 $\Delta = 0,000$
Nota					



1	19,350	6	19,351	11	19,350	16	19,350	21	19,350
2	19,350	7	19,350	12	19,350	17	19,351	22	19,350
3	19,350	8	19,350	13	19,350	18	19,350	23	19,350
4	19,350	9	19,350	14	19,350	19	19,350	24	19,350
5	19,350	10	19,350	15	19,350	20	19,350	25	19,350

Valori a disegno	Valori Calcolati	Statistiche
$x_m = 19,35000$		$\bar{x}_g = 19,35008$
$LSI = 19,350$	$x_{min g} = 19,350$	$s_g = 0,00027689$
$LSS = 19,375$	$x_{max g} = 19,351$	$ B = \bar{x}_g - x_m = 0,0000800$
$T = 0,025$	$R_g = 0,001$	
	$n_{tot} = 25$	$n_{eff} = 25$

Minimo riferimento per sistema di misura capace

$C_g = \frac{0,2 \cdot T}{4 \cdot s_g} = 4,51$		$T_{min}(C_g) = 0,011086$
$C_{gk} = \frac{0,1 \cdot T - \bar{x}_g - x_m }{2 \cdot s_g} = 4,37$		$T_{min}(C_{gk}) = 0,011875$
$\%RIS = 4,00\%$		$T_{min}(RIS) = 0,020000$

Sistema di misura capace (RIS, C_g , C_{gk})



Getrag GN 4403 (08/2004): Verfahren 1 (08/2004)