

311546

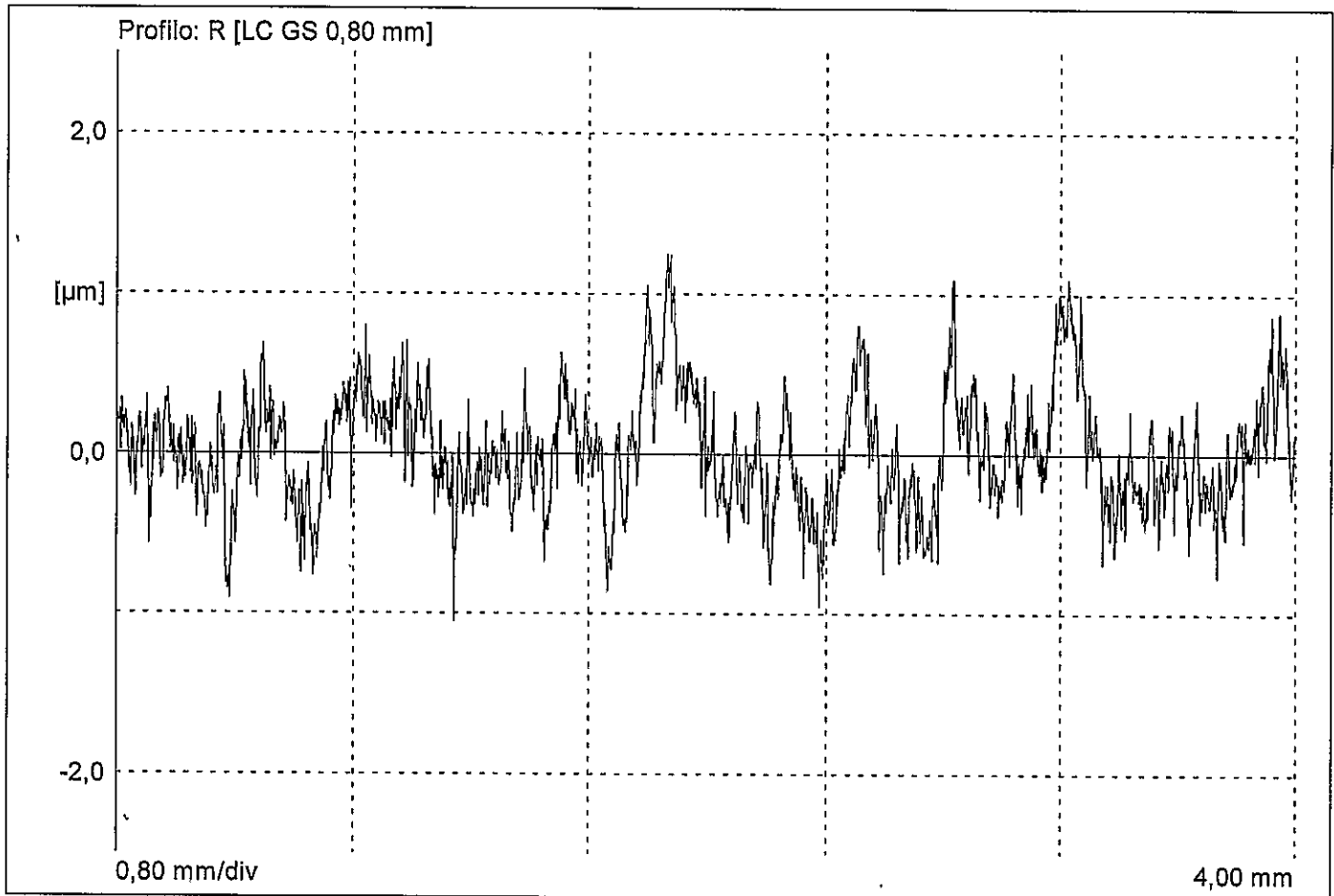
GETRAG

Via dei Ciclamini, 4 Modugno (BA)

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: D R 2
Numero: 1083 PZ 3 (21)
Operatore: TURNO D
Data, ora: 19/12/2016, 12:44
Nota: RZ 51
Tastatore: MFW-250 25

MACCHINA: MOA 416121 001



LT	5,60	mm
LM	4,00	mm
Z	5	
VB	±250,0	µm
Ra	0,28	µm
Rmax	2,20	µm
Rz	1,86	µm

PERTHOMETER CONCEPT

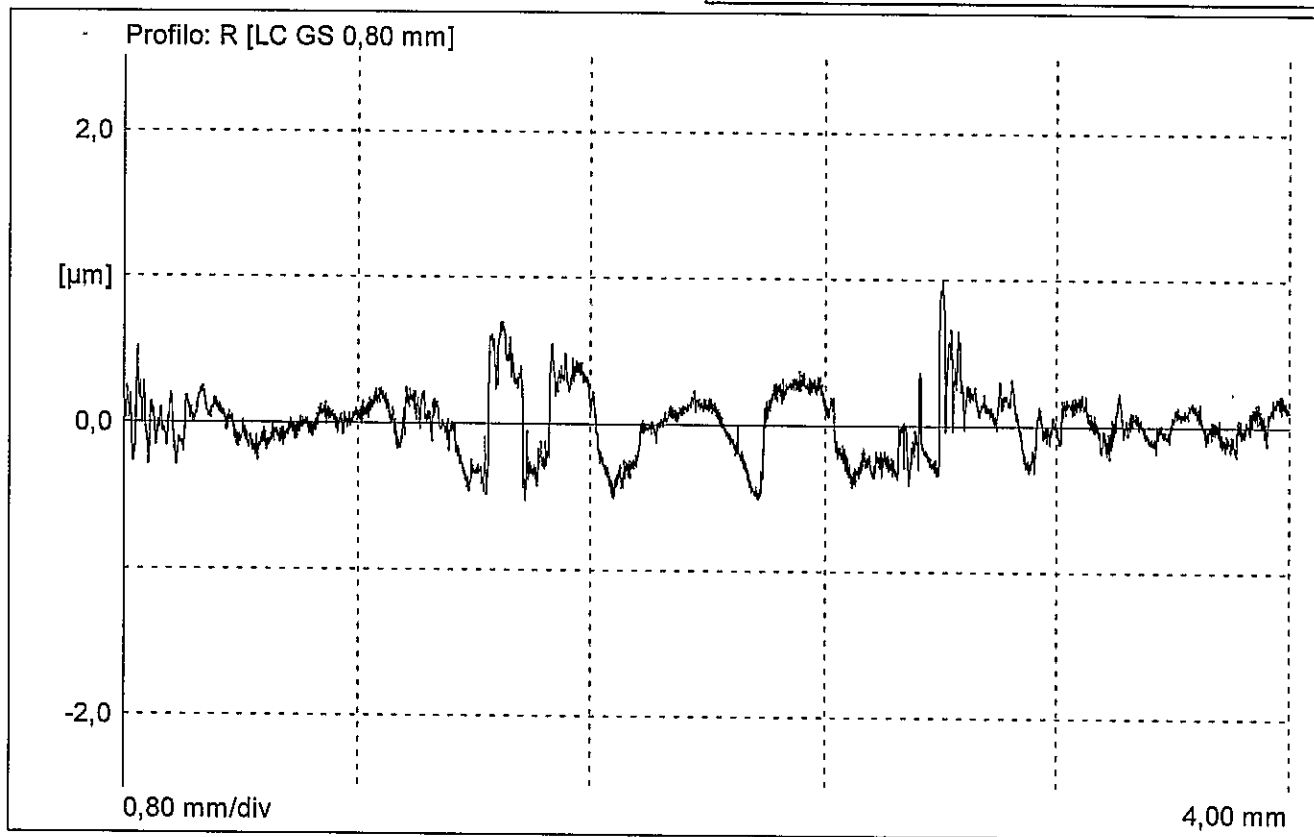


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: DR PZ.5 (2)
Numero: 1084
Operatore: TURNO B
Data, ora: 04/03/2017, 09:11
Nota: RZ DENTE SI RW
Tastatore: MFW-250 20

MACCHINA: MOA 416121 001



LS	2,5	µm
LT	5,60	mm
LM	4,00	mm
Z	5	
VB	±250,0	µm
Ra	0,17	µm
Rmax	1,42	µm
Rz	SI 0,96	µm

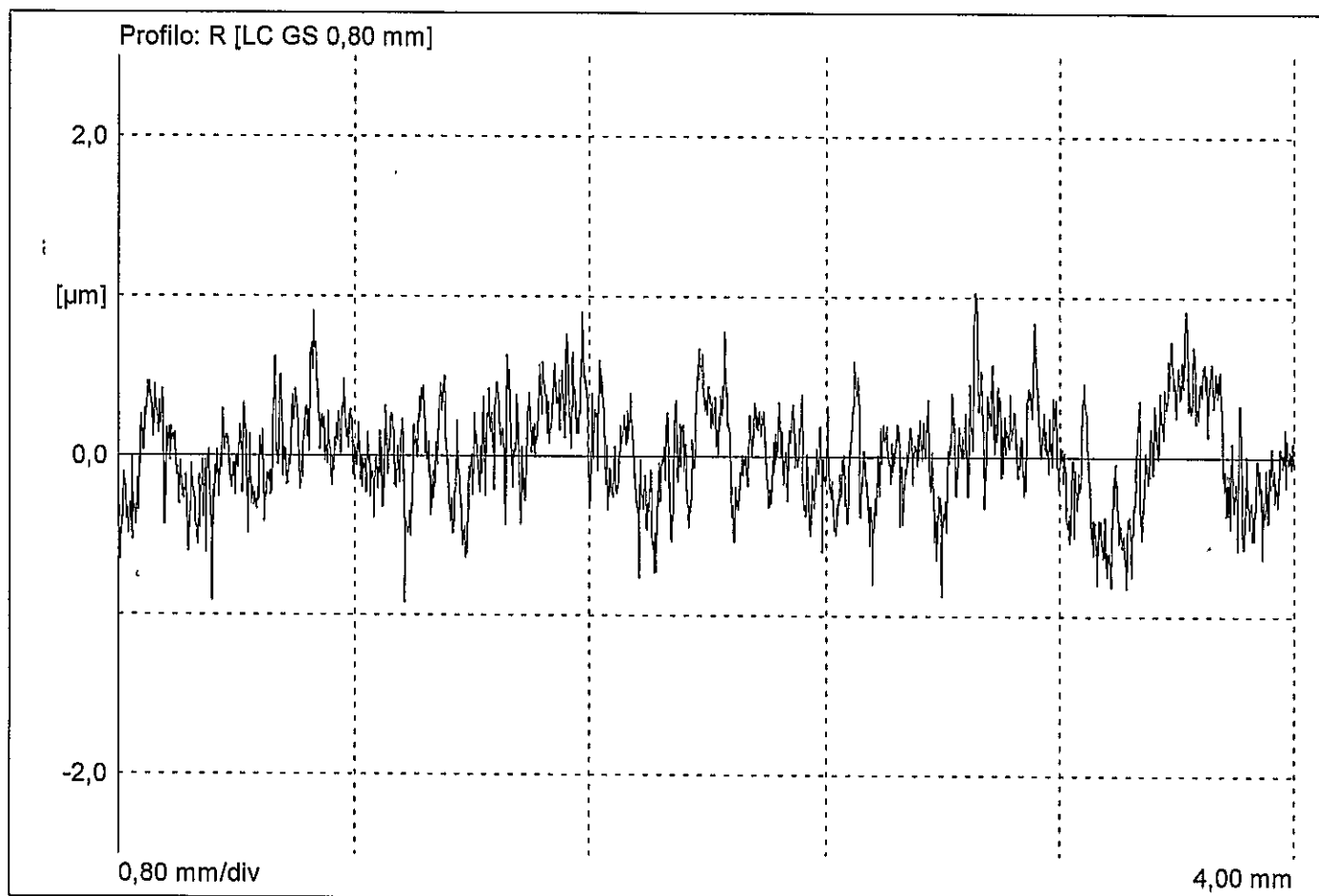
PERTHOMETER CONCEPT

Via dei Ciclamini, 4 Modugno (BA)

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: D R 2
 Numero: 1083 PZ 10 (3)
 Operatore: TURNO D
 Data, ora: 19/12/2016, 12:47
 Nota: RZ 51
 Tastatore: MFW-250 25

MACCHINA: MOA 416121 001



LT	5,60	mm
LM	4,00	mm
Z	5	
VB	±250,0	μm
Ra	0,24	μm
Rmax	1,90	μm
Rz	1,76	μm

PERTHOMETER CONCEPT

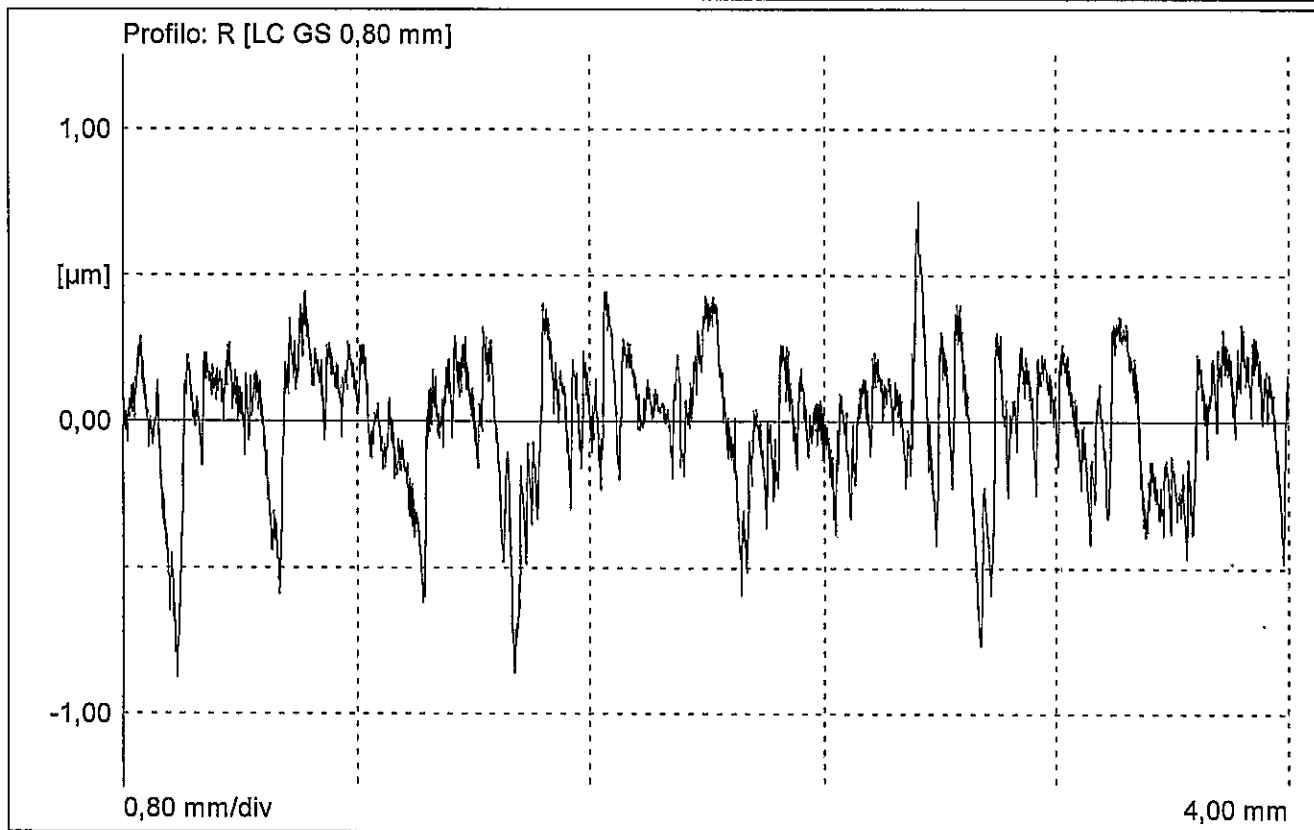


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: DR PZ.13 (h)
Numero: 1084
Operatore: TURNO B
Data, ora: 04/03/2017, 09:10
Nota: RZ DENTE 51 RW
Tastatore: MFW-250 20

MACCHINA: MOA 416121 001



LS	2,5	μm
LT	5,60	mm
LM	4,00	mm
Z	5	
VB	±250,0	μm
Ra	0,17	μm
Rmax	1,52	μm
Rz	51 1,20	μm

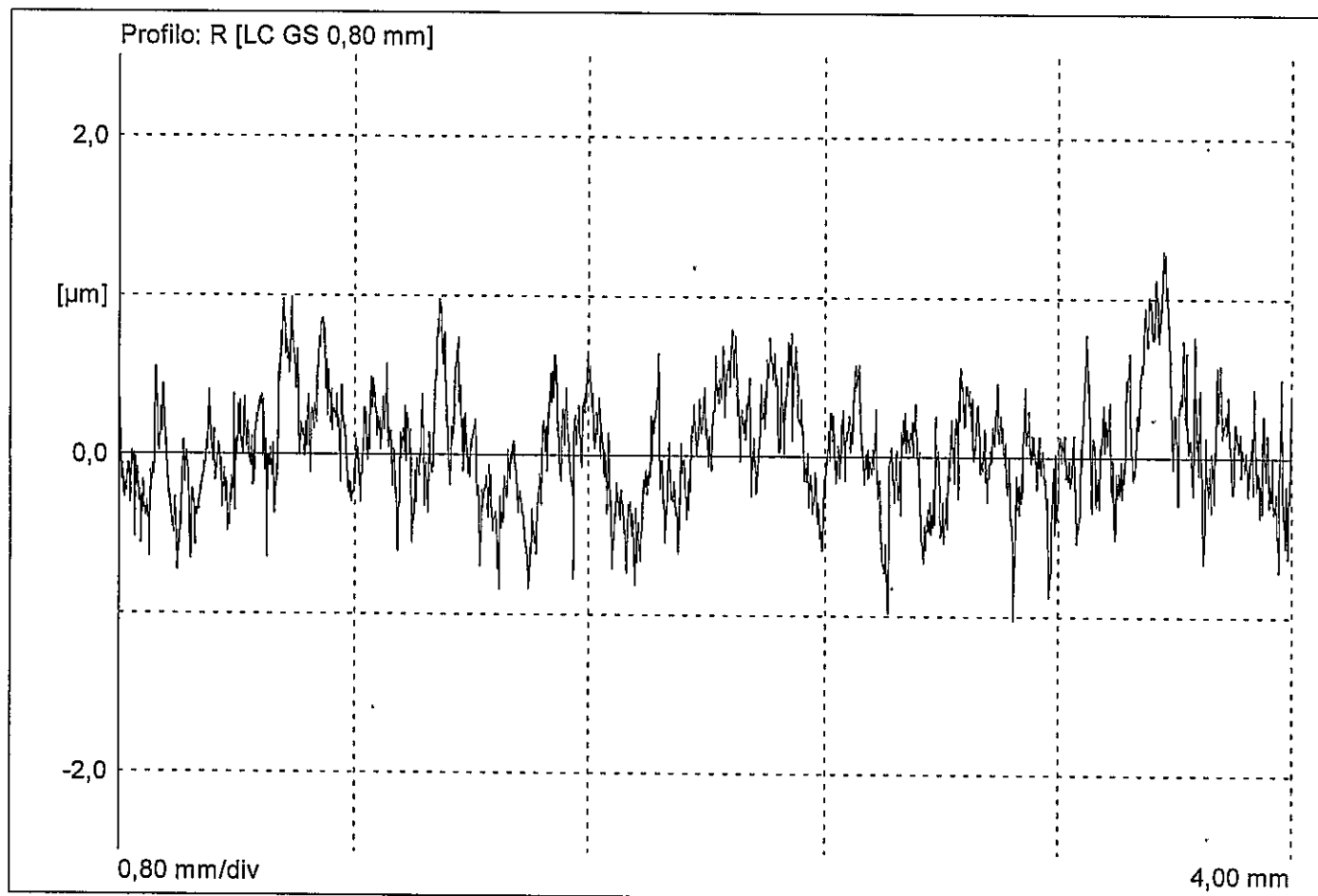
PERTHOMETER CONCEPT

Oggetto: D R 2
 Numero: 1083 PZ 14' (5)
 Operatore: TURNO D
 Data, ora: 19/12/2016, 12:46
 Nota: RZ 51
 Tastatore: MFW-250 25

MACCHINA: MOA 416121 001

Via dei Ciclamini, 4 Modugno (BA)

Sala Metrologica GPS5



LT	5,60	mm
LM	4,00	mm
Z	5	
VB	±250,0	μm
Ra	0,27	μm
Rmax	2,01	μm
Rz	1,75	μm

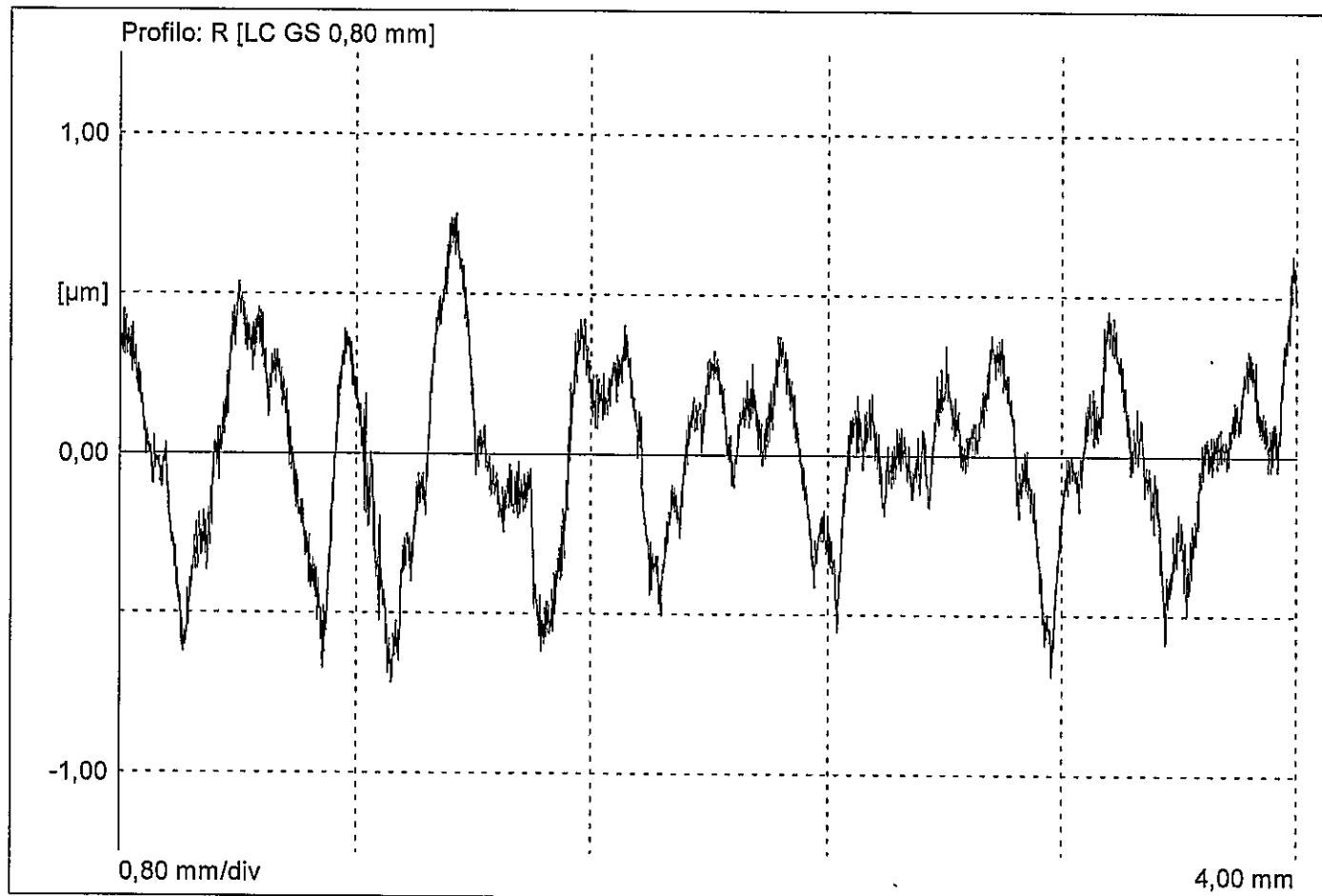
PERTHOMETER CONCEPT

Via dei Ciclamini,4 Modugno (BA)

Sala Metrologica GPS5

Oggetto:	D R 2
Numero:	1083 PZ 2 1
Operatore:	TURNO D
Data, ora:	19/12/2016, 12:38
Nota:	DENTE
Tastatore:	MFW-250 25

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



LT	5,60	mm
LM	4,00	mm
Z	5	
VB	±250,0	μm
Ra	0,22	μm
Rmax	1,47	μm
Rz	1,17	μm

PERTHOMETER CONCEPT

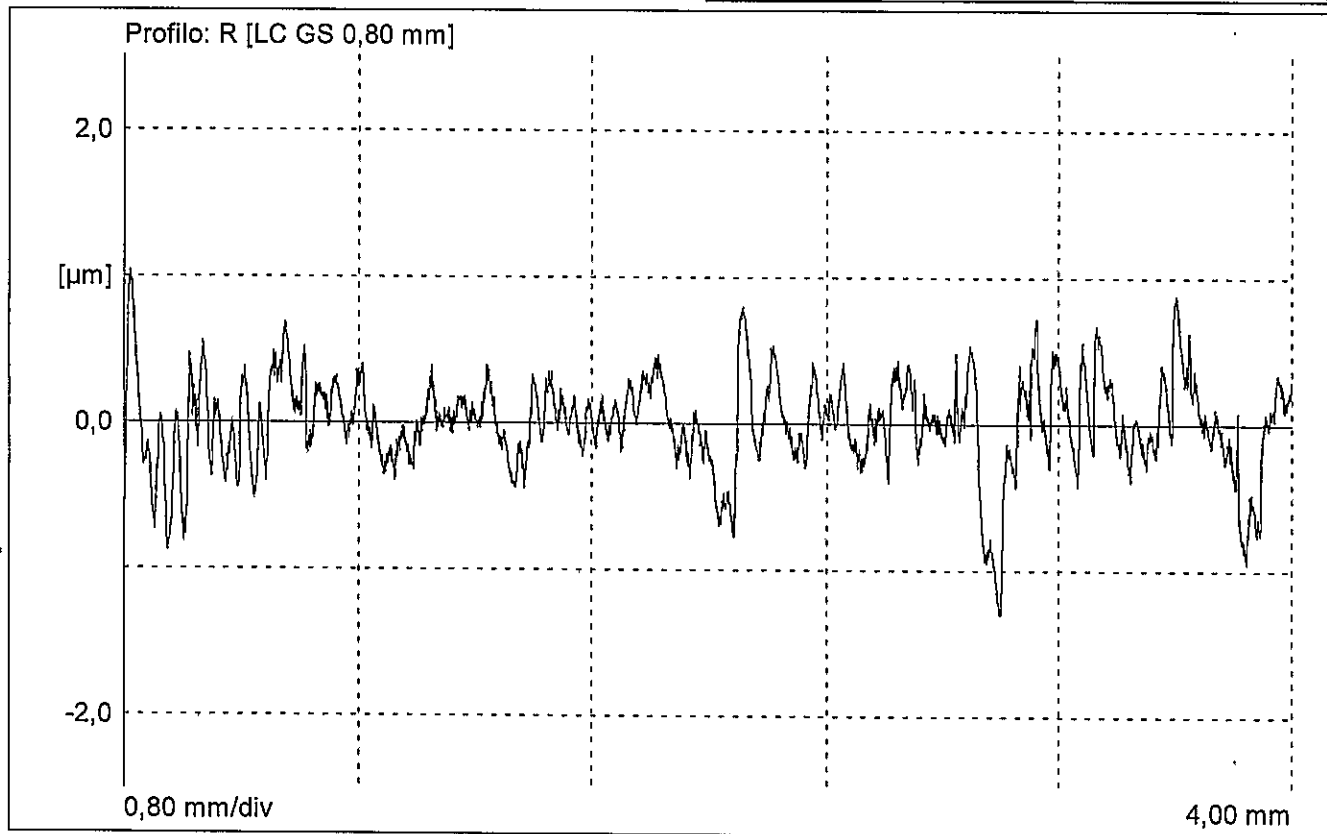


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: DG/300
Numero: 1084 PZ.5 (2)
Operatore: TURNO 12-18
Data, ora: 19/02/2017, 17:49
Nota: RZ DENTE
Tastatore: MFW-250 30

MACCHINA: MOA 416121 001



LS	2,5	μm
LT	5,60	mm
LM	4,00	mm
Z	5	
VB	±250,0	μm
Ra	0,24	μm
Rmax	2,02	μm
Rz	h 1,64	μm

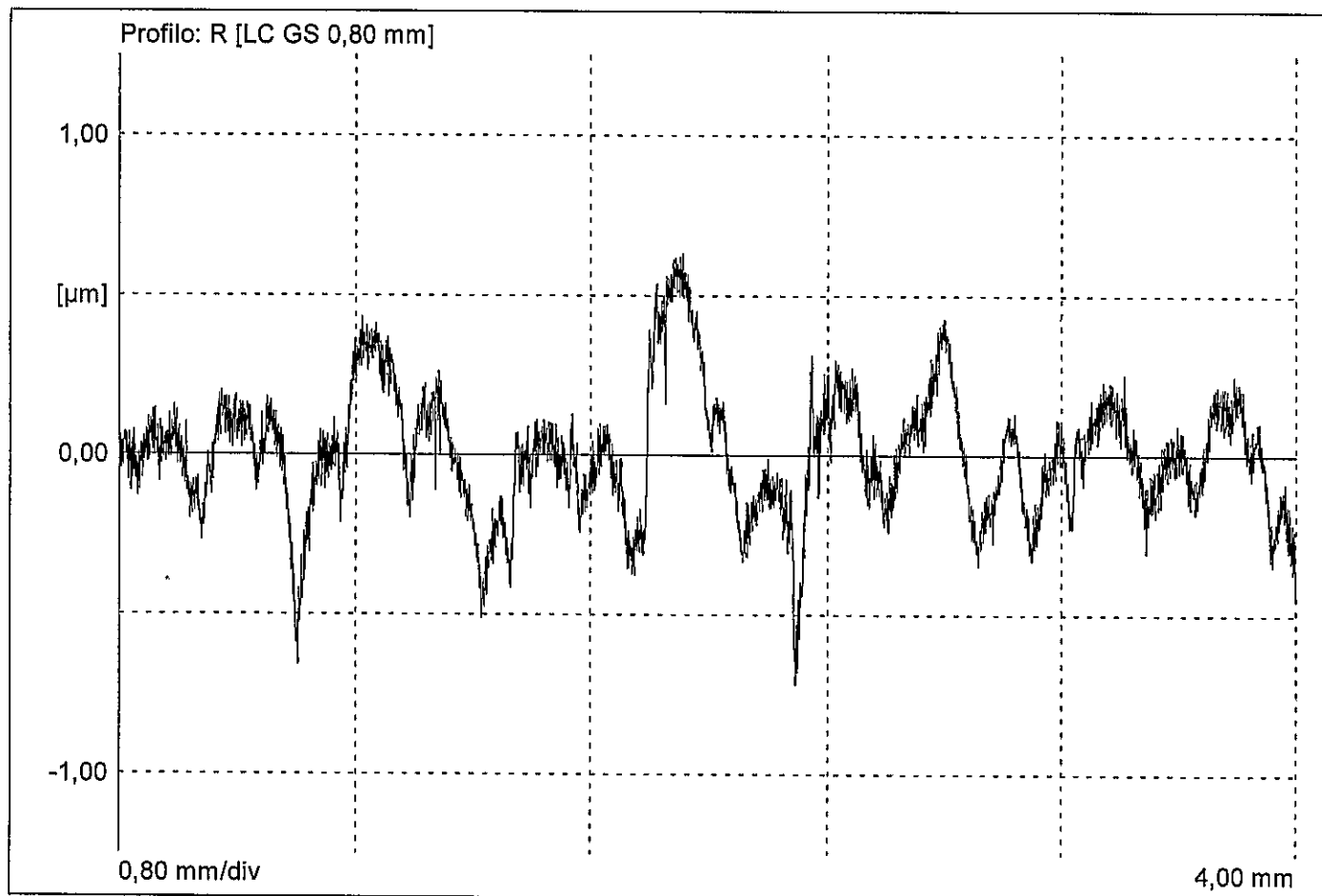
PERTHOMETER CONCEPT

Via dei Ciclamini, 4 Modugno (BA)

Sala Metrologica GPS5

Oggetto:	D R 2		
Numero:	1083 PZ 10	3	
Operatore:	TURNO D		
Data, ora:	19/12/2016, 10:51		
Nota:	DENTE		
Tastatore:	MFW-250	25	

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



LT	5,60	mm
LM	4,00	mm
Z	5	
VB	±250,0	μm
Ra	0,15	μm
Rmax	1,35	μm
Rz	<i>h</i> 0,95	μm

PERTHOMETER CONCEPT

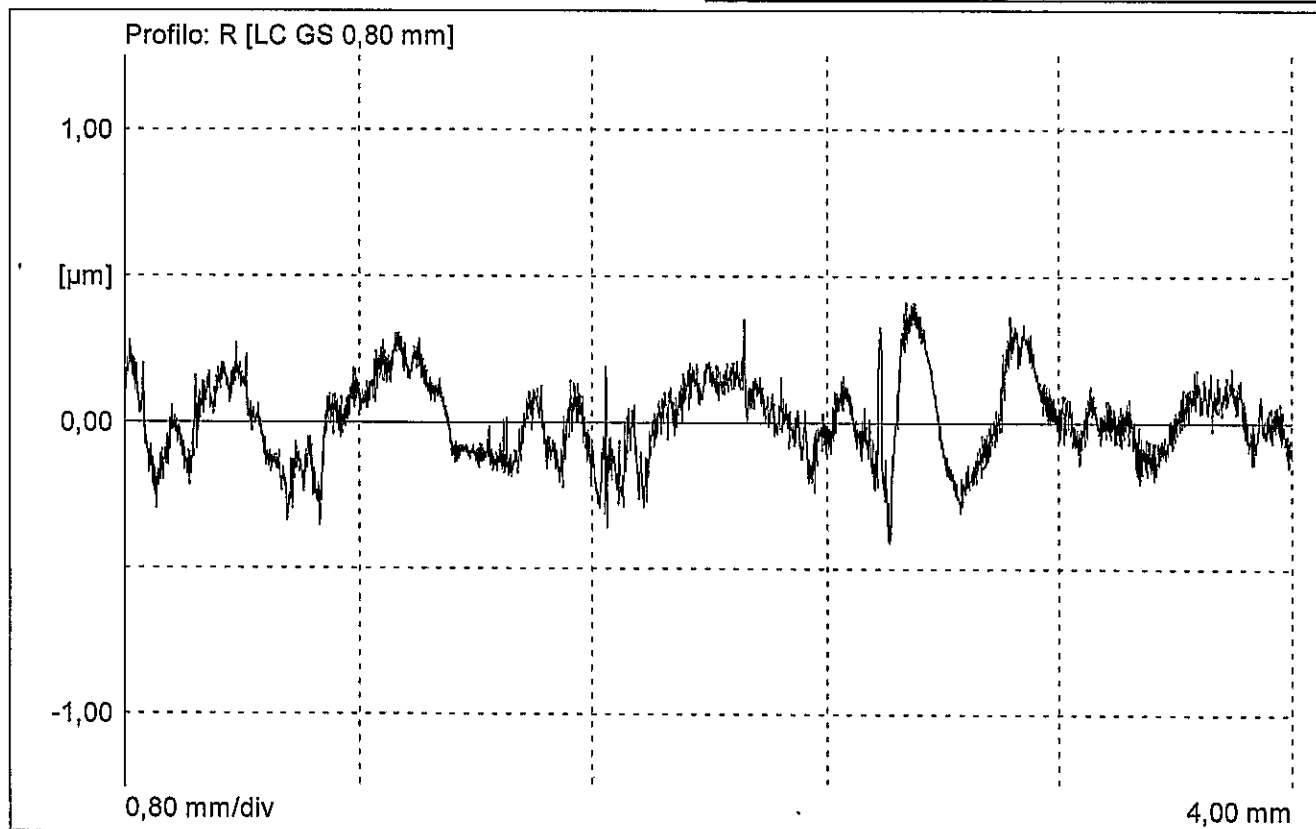


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: DG/300
Numero: 1084 PZ.13 *H*
Operatore: TURNO 12-18
Data, ora: 19/02/2017, 17:46
Nota: RZ DENTE
Tastatore: MFW-250 30

MACCHINA: MOA 416121 001



LS	2,5	µm
LT	5,60	mm
LM	4,00	mm
Z	5	
VB	±250,0	µm
Ra	0,11	µm
Rmax	0,82	µm
Rz	<i>H</i> 0,62	µm

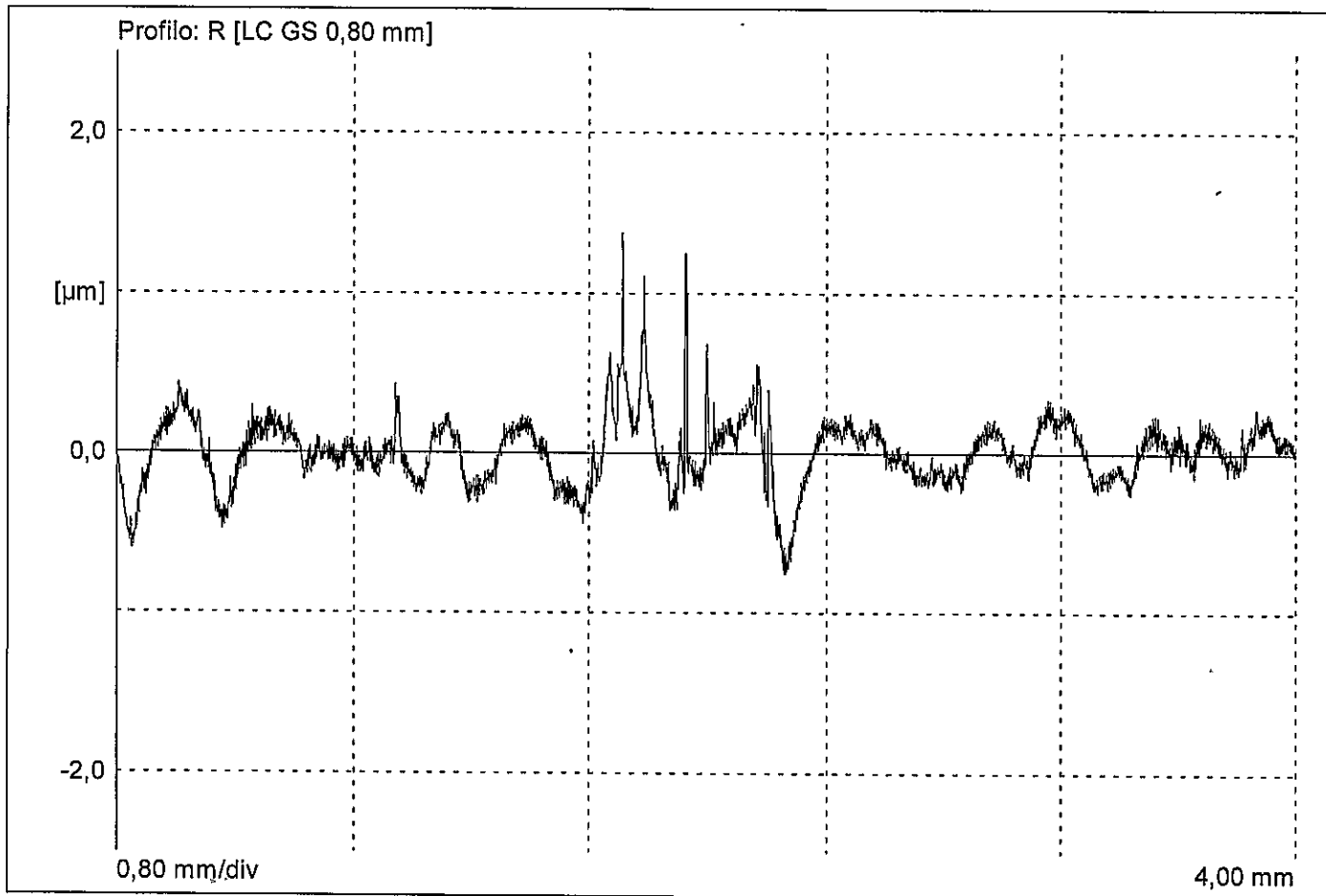
PERTHOMETER CONCEPT

Via dei Ciclamini, 4 Modugno (BA)

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: D R 2
 Numero: 1083 PZ 14 (5)
 Operatore: TURNO D
 Data, ora: 19/12/2016, 10:49
 Nota: DENTE
 Tastatore: MFW-250 25

MACCHINA: MOA 416121 001



LT	5,60	mm
LM	4,00	mm
Z	5	
VB	±250,0	μm
Ra	0,16	μm
Rmax	2,13	μm
Rz	h 1,03	μm

PERTHOMETER CONCEPT

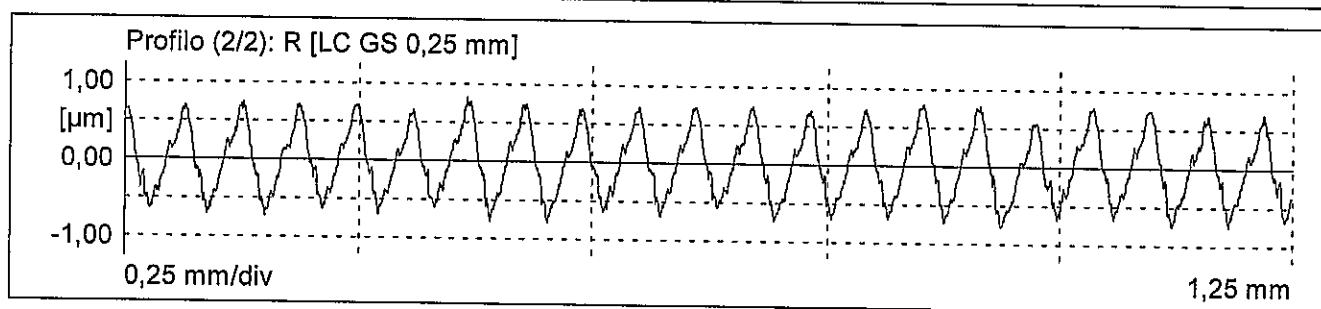
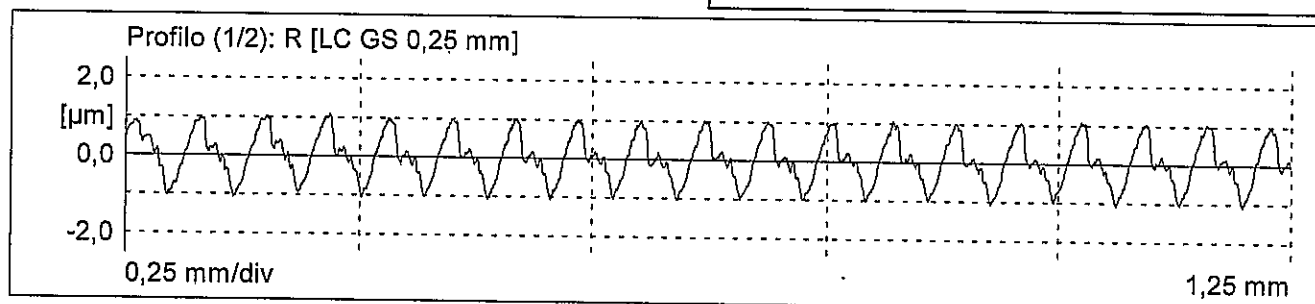


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: D R 2
Numero: 1084 PZ 3
Operatore: TURNO D
Data, ora: 19/11/2016, 16:37
Nota: RZ PIANI KK - INFER.
Tastatore: MFW-250 50

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	0,47	μm
1: Rmax	2,19	μm
1: Rz	5 2,13	μm
2: Ra	0,36	μm
2: Rmax	1,63	μm
2: Rz	24 1,54	μm

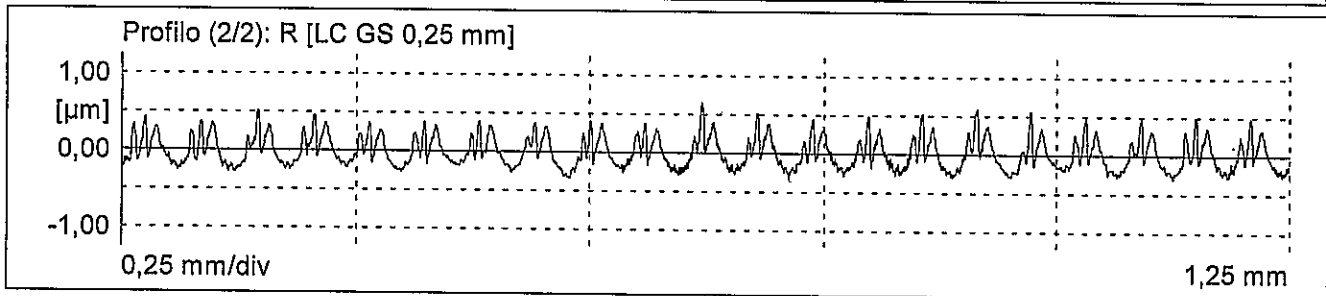
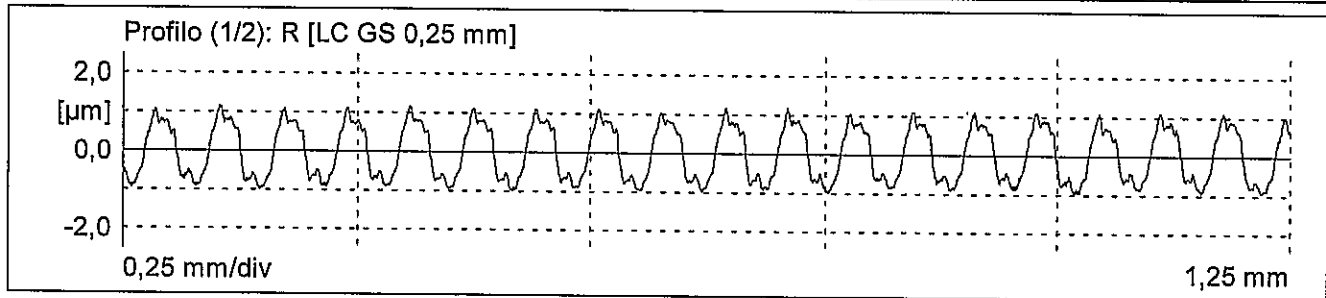


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: DG/300
Numero: 1083 PZ.5 (2)
Operatore: TURNO 12-18
Data, ora: 19/02/2017, 14:47
Nota: RZ PIANOKK PIANO INF.
Tastatore: MFW-250 30

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	2,15	μm
1: Rz	5 2,12	μm
2: Ra	0,17	μm
2: Rmax	0,98	μm
2: Rz	24 0,84	μm

PERTHOMETER CONCEPT

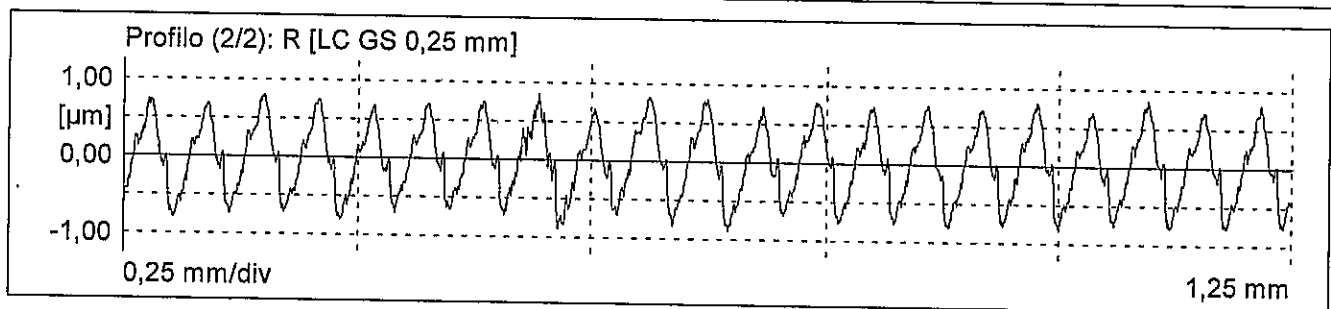
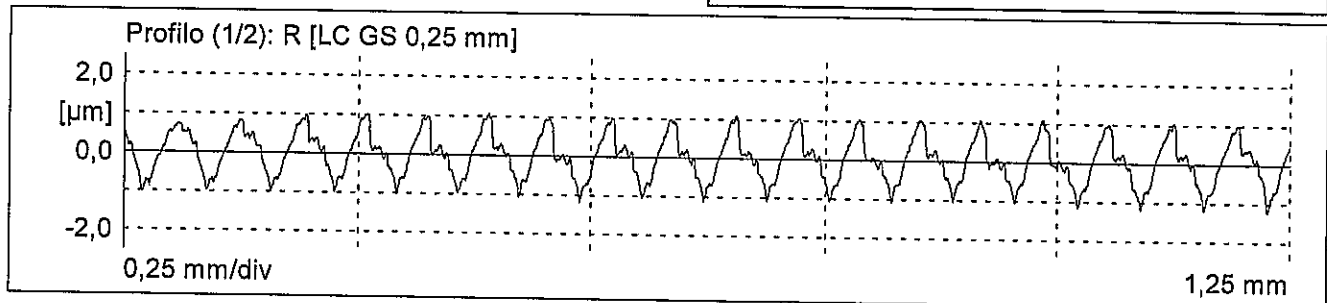


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: D R 2
Numero: 1084 PZ 10 (3)-
Operatore: TURNO D
Data, ora: 19/11/2016, 16:22
Nota: PIANI KK - INFER.
Tastatore: MFW-250 50

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	0,47	µm
1: Rmax	2,27	µm
1: Rz	5 2,18	µm
2: Ra	0,38	µm
2: Rmax	1,75	µm
2: Rz	24 1,67	µm

PERTHOMETER CONCEPT

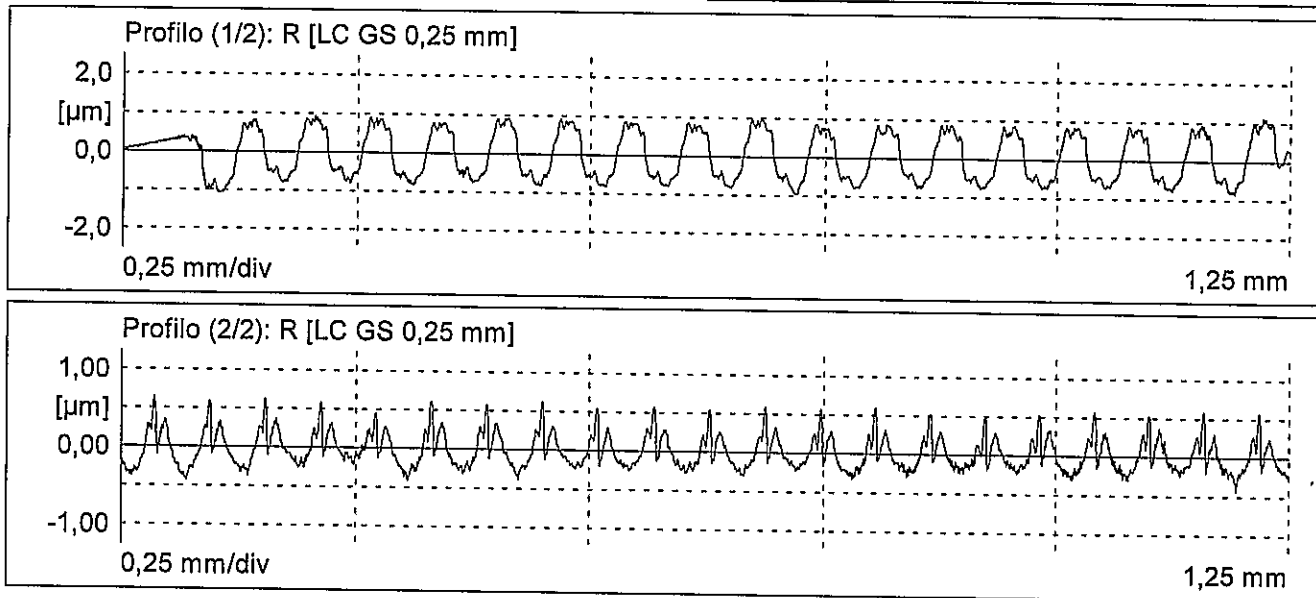


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: DG/300
Numero: 1083 PZ.13 (h)
Operatore: TURNO 12-18
Data, ora: 19/02/2017, 14:00
Nota: RZ PIANOKK PIANO INF.
Tastatore: MFW-250 30

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	0,55	μm
1: Rmax	2,01	μm
1: Rz	5 1,87	μm
2: Ra	0,18	μm
2: Rmax	1,08	μm
2: Rz	24 0,98	μm

PERTHOMETER CONCEPT

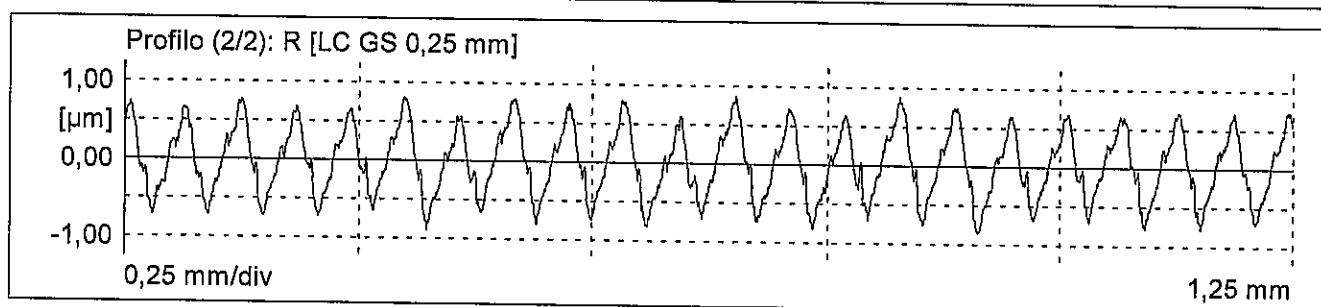
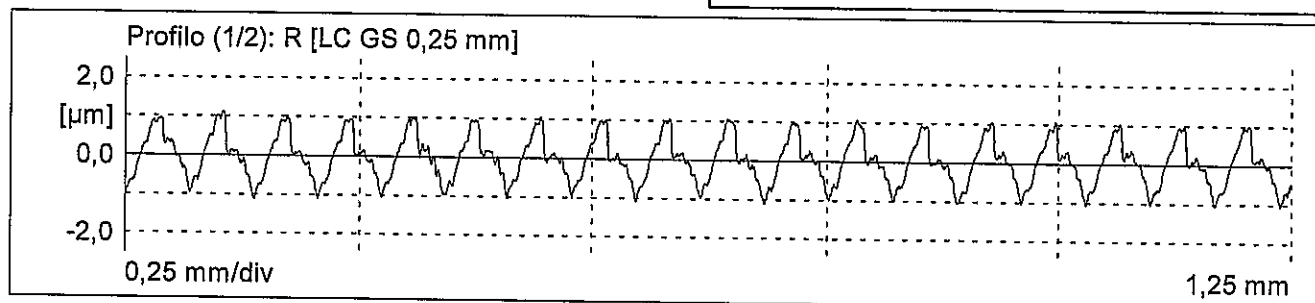


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: D R 2
Numero: 1084 PZ 14 (5)
Operatore: TURNO D
Data, ora: 19/11/2016, 16:15
Nota: PIANI KK - INFER.
Tastatore: MFW-250 50

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	2,23	µm
1: Rz	5 2,14	µm
2: Ra	0,37	µm
2: Rmax	1,73	µm
2: Rz	24 1,63	µm

PERTHOMETER CONCEPT

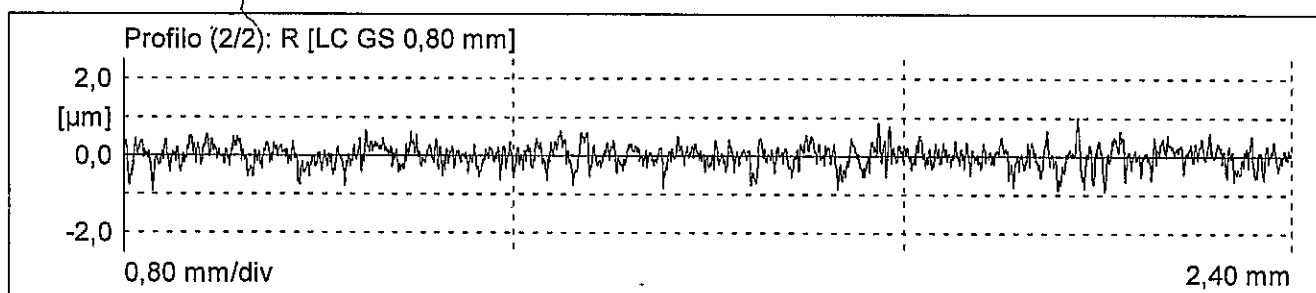
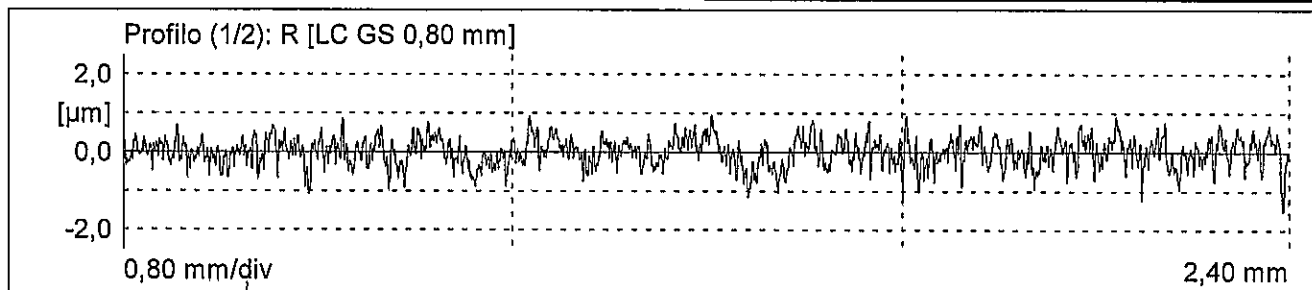


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: D R 2
Numero: 1084 PZ 3/1
Operatore: TURNO D
Data, ora: 19/11/2016, 12:49
Nota: RZ CONO - FORO
Tastatore: MFW-250 50

MACCHINA: MOA 416121 001



1: LS	2,5	μm
1: LT	4,00	mm
1: LM	2,40	mm
1: Z	3	
1: VB	$\pm 250,0$	μm
1: Ra	0,29	μm
1: Rmax	2,45	μm
1: Rz	6 2,17	μm
2: Ra	0,21	μm
2: Rmax	7 1,93	μm
2: Rz	1,75	μm

PERTHOMETER CONCEPT

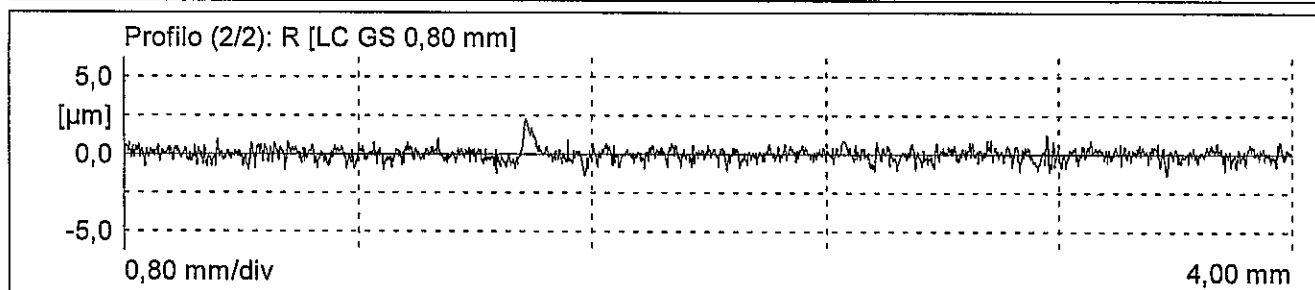
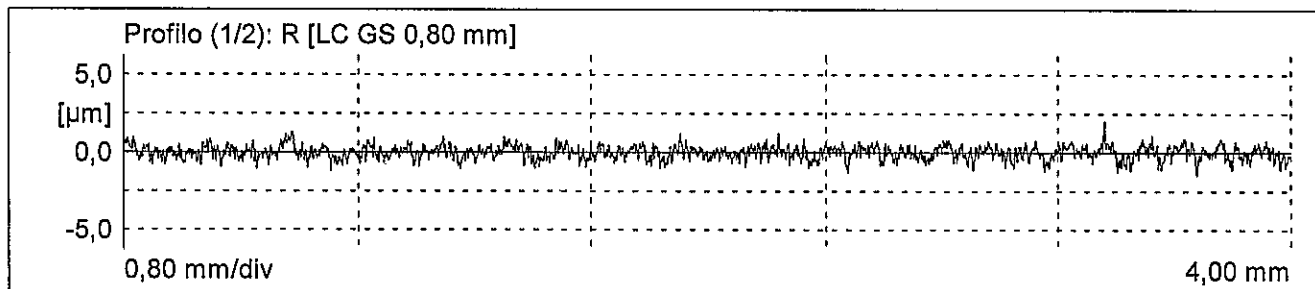


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: DG/300
Numero: 1083 PZ.5 (2)
Operatore: TURNO 12-18
Data, ora: 19/02/2017, 14:48
Nota: RZ CONO FORO
Tastatore: MFW-250 30

MACCHINA: MOA 416121 001



1: LS	2,5	μm
1: LT	5,60	mm
1: LM	4,00	mm
1: Z	5	
1: VB	±250,0	μm
1: Ra	0,33	μm
1: Rmax	3,46	μm
1: Rz	6 2,45	μm
2: Ra	0,29	μm
2: Rmax	3,60	μm
2: Rz	7 2,39	μm

PERTHOMETER CONCEPT

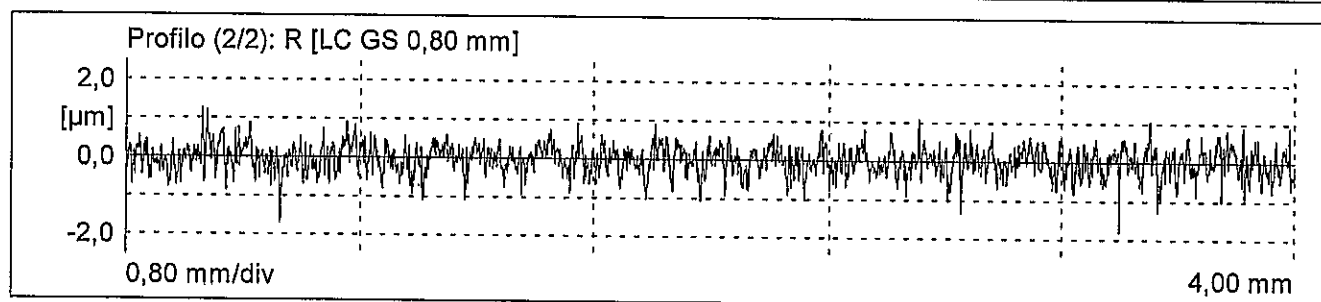
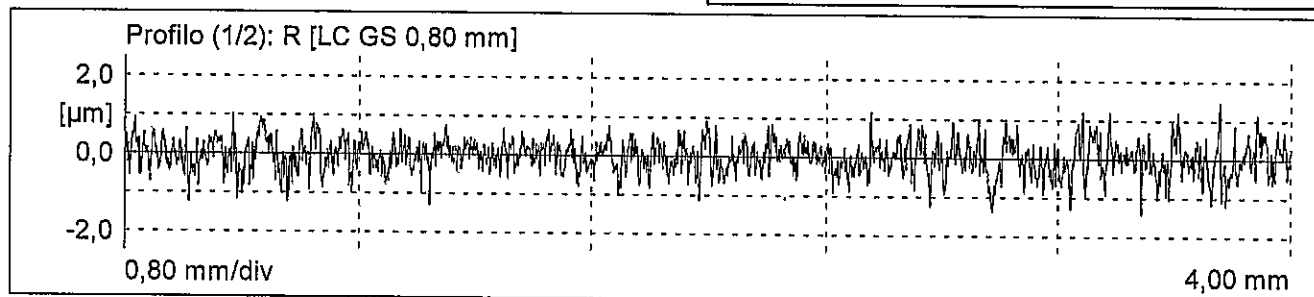


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: D R 2
Numero: 1084 PZ₁₀ 3
Operatore: TURNO D
Data, ora: 19/11/2016, 13:26
Nota: RZ CONO - FORO
Tastatore: MFW-250 50

MACCHINA: MOA 416121 001



1: LS	2,5	μm
1: LT	5,60	mm
1: LM	4,00	mm
1: Z	5	
1: VB	±250,0	μm
1: Ra	0,32	μm
1: Rmax	2,88	μm
1: Rz	6 2,36	μm
2: Ra	0,28	μm
2: Rmax	2,93	μm
2: Rz	7 2,44	μm

PERTHOMETER CONCEPT

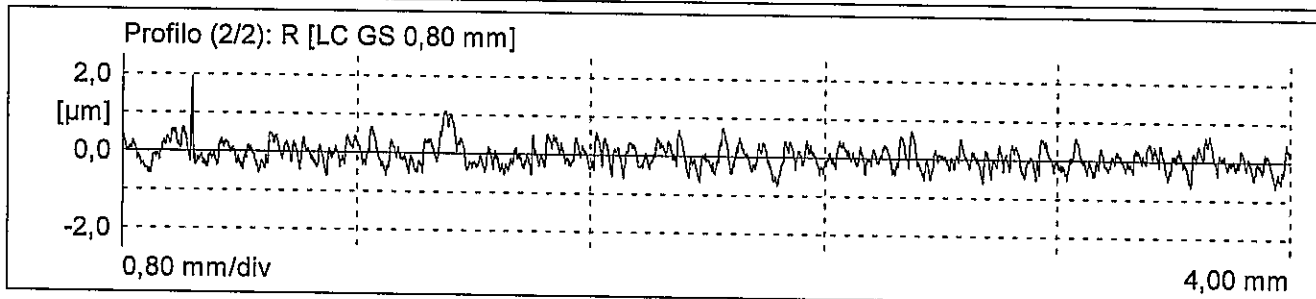
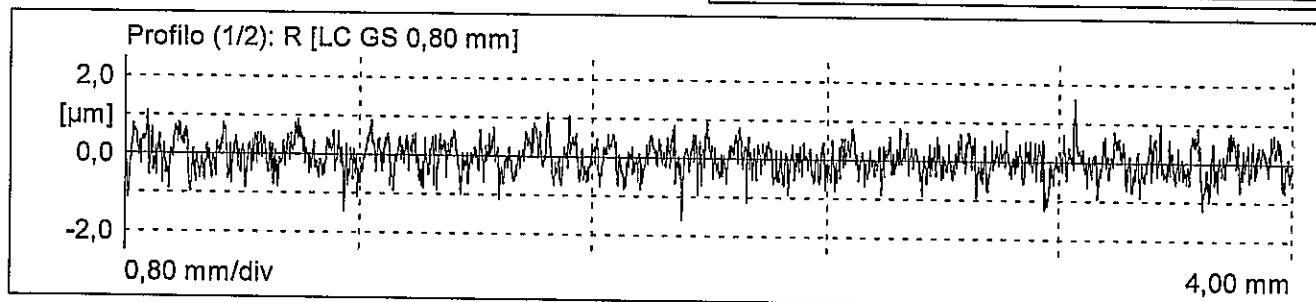


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: DG/300
Numero: 1083 PZ.13 (h)
Operatore: TURNO 12-18
Data, ora: 19/02/2017, 14:01
Nota: RZ CONO FORO
Tastatore: MFW-250 30

MACCHINA: MOA 416121 001



1: LS	2,5	μm
1: LT	5,60	mm
1: LM	4,00	mm
1: Z	5	
1: VB	±250,0	μm
1: Ra	0,30	μm
1: Rmax	2,86	μm
1: Rz	6 2,47	μm
2: Ra	0,23	μm
2: Rmax	2,54	μm
2: Rz	7 1,68	μm

PERTHOMETER CONCEPT

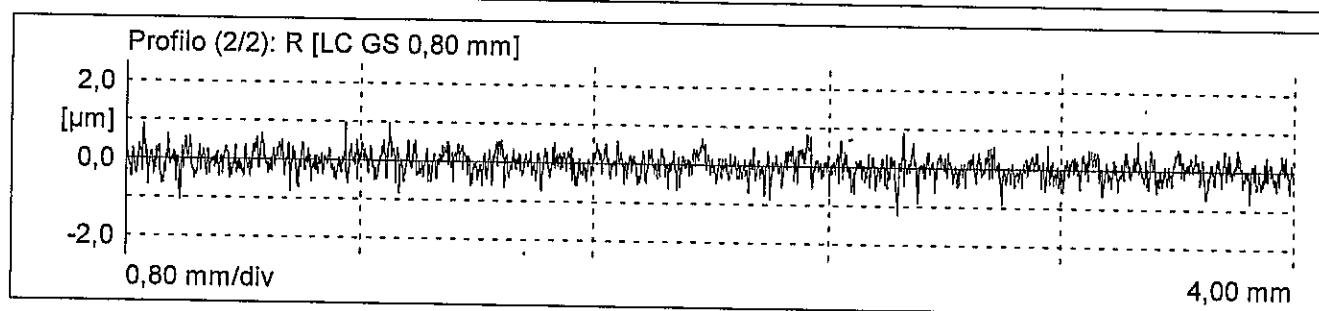
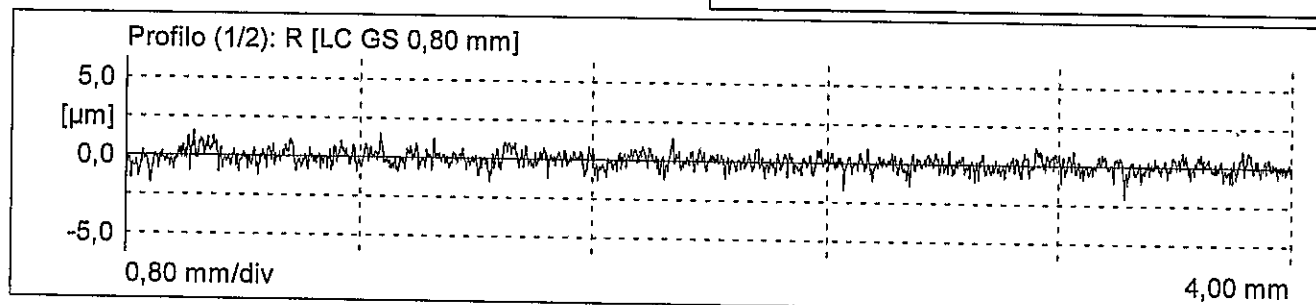


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: D R 2
Numero: 1084 M₁₄ (S)
Operatore: TURNO D
Data, ora: 19/11/2016, 14:41
Nota: RZ CONO - FORO
Tastatore: MFW-250 50

MACCHINA: MOA 416121 001



1: LS	2,5	μm
1: LT	5,60	mm
1: LM	4,00	mm
1: Z	5	
1: VB	±250,0	μm
1: Ra	0,34	μm
1: Rmax	3,29	μm
1: Rz	6 3,01	μm
2: Ra	0,21	μm
2: Rmax	7 2,12	μm
2: Rz	1,84	μm

=====

PROTOCOLLO DI MISURA ZEISS UMES

DR2 2511108350

CICLO CNC

=====

DISEGNO No.	MACCHINA DI MIS.	FORNITORE/CLIENTE	LAVORAZ.	OPERAZIONE
2511108350	PRISMO SACC	GETRAG	FINITO	-

OPERATORE	DATA	NUMERO PART.	COD. MACCH.	EDIZ.DISEG.FIN.
	19.11.2016	31		-

=====

=====

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

=====

19.11.2016 12 ora 29 min 3. 0sec

24	DIA_001__1	20	CERCHIO I RICHIAMO (7) CON TRASFORMAZIONE	D	48.017	48.000	0.025	0.009	0.017	+-
25	DIA_001__2		CERCHIO I RICHIAMO (8) CON TRASFORMAZIONE	D	48.019	48.000	0.025	0.009	0.019	++
27	DIS_079	4	SUPERFICIE RICHIAMO (10) CON TRASFORMAZIONE	Z	32.856	32.850	0.030	-0.030	0.006	+
28	MIN_062		MINIMO PLANARITA' RICHIAMO (12) CON TRASFORMAZIONE	Z	29.734	29.665	0.220	-0.120	0.069	+
29	MAX_062	3	MASSIMO PLANARITA' RICHIAMO (13) CON TRASFORMAZIONE	Z	29.765	29.665	0.220	-0.120	0.100	++
31	OSC_057	15	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.018	0.100				+
32	DIS_017		SUPERFICIE RICHIAMO (15) CON TRASFORMAZIONE	Z	-5.876	5.855	0.050	-0.050	0.021	++
33	OSC_034	10	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.033	0.070				++
35	OSC_078	16	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.007	0.030				+
37	DIS_076	2	COORDINATE CONO	Z	31.950	31.965	0.040	-0.040	-0.015	--
39	DIA_021	21	DIAMETRO CONO	D	70.496	70.500	0.010	-0.010	-0.004	--
40	ANG_039	22	FORMULA: AC(36)/2	AC	7.503	7.500	0.100	-0.100	0.003	+

```

=====
DATA :19.11.2016 NOMEpz:DR2 2511108350 PARTNO:3 - 2 -
IND| NOME / IDF |SY| VAL ATT | VAL NOM | TOL.S | TOL.I | DEV | MAG
=====
41 OSC_73 M GDT OSCILL. RADIALE
t 0.007 0.020 ++
43 OSC_026 25 GDT OSCILL. ASSIALE
t 0.003 0.030 +

```

0 ora 4 min 14.21sec

Documento archiviato elettronicamente

Archiviazione cartacea non necessaria

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

```

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

```

PROTOCOLLO DI MISURA ZEISS UMESS

DR2 2511108350

CICLO CNC

=====

DISEGNO No.	MACCHINA DI MIS.	LAVORAZIONE/ OPERAZIONE
2511108350	PRISMO SACC	GETRAG FINITO -

OPERATORE	DATA	NUMERO PART.
	19. 2.2017	5 (2)

=====

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

=====

19. 2.2017 12 ora 51 min 32. 0sec ..

24	DIA_001__1	<i>120</i>	CERCHIO I RICHIAMO (7) CON TRASFORMAZIONE	D	48.024	48.000	0.025	0.009	0.024	++++
25	DIA_001__2		CERCHIO I RICHIAMO (8) CON TRASFORMAZIONE	D	48.024	48.000	0.025	0.009	0.024	++++
27	DIS_079	<i>11</i>	SUPERFICIE RICHIAMO (10) CON TRASFORMAZIONE	Z	32.862	32.850	0.030	-0.030	0.012	++
28	MIN_062		MINIMO PLANARITA' RICHIAMO (12) CON TRASFORMAZIONE	Z	29.793	29.665	0.220	-0.120	0.128	++
29	MAX_062	<i>31</i>	MASSIMO PLANARITA' RICHIAMO (13) CON TRASFORMAZIONE	Z	29.868	29.665	0.220	-0.120	0.203	++++
31	OSC_057	<i>15</i>	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.053	0.100				+++
32	DIS_017		SUPERFICIE RICHIAMO (15) CON TRASFORMAZIONE	Z	-5.886	5.855	0.050	-0.050	0.031	+++
33	OSC_034	<i>10</i>	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.026	0.070				++
35	OSC_078	<i>16</i>	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.008	0.030				++
37	DIS_076	<i>21</i>	COORDINATE CONO	Z	32.003	31.965	0.040	-0.040	0.038	++++
39	DIA_021	<i>121</i>	DIAMETRO CONO	D	70.510	70.500	0.010	-0.010	0.010	++++
40	ANG_039	<i>122</i>	FORMULA: AC(36)/2	AC	7.514	7.500	0.050	-0.050	0.014	++

```

=====
DATA :19. 2.2017 NOMEpz:DR2 2511108350          PARTNO:5          - 2 -
IND|  NOMI  / IDF  |SY| VAL ATT  | VAL NOM  | TOL.S  | TOL.I  | DEV   | MAG
=====

```

```

41          , GDT OSCILL. RADIALE
  OSC_73    M  t          0.005      0.020                      +

```

```

43          GDT OSCILL. ASSIALE
  OSC_026   ZS t          0.006      0.030                      +

```

0 ora 4 min 10.14sec

Documento archiviato elettronicamente

Archiviazione cartacea non necessaria

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

=====

CNC - TERM.

=====

=====

PROTOCOLLO DI MISURA ZEISS UMESS

DR2 2511108350

CICLO CNC

=====

DISEGNO No.	MACCHINA DI MIS.	FORNITORE/CLIENTE	LAVORAZ.	OPERAZIONE
2511108350	PRISMO SACC	GETRAG	FINITO	-

OPERATORE	DATA	NUMERO PART.	COD. MACCH.	EDIZ.DISEG.FIN.
	19.11.2016	10 (3)		-

=====

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

=====

19.11.2016 13 ora 5 min 27. 0sec

24	DIA_001__1	V20	CERCHIO I RICHIAMO (7) CON TRASFORMAZIONE	D	48.016	48.000	0.025	0.009	0.016	-
25	DIA_001__2		CERCHIO I RICHIAMO (8) CON TRASFORMAZIONE	D	48.017	48.000	0.025	0.009	0.017	+-
27	DIS_079	1	SUPERFICIE RICHIAMO (10) CON TRASFORMAZIONE	Z	32.858	32.850	0.030	-0.030	0.008	++
28	MIN_062		MINIMO PLANARITA' RICHIAMO (12) CON TRASFORMAZIONE	Z	29.806	29.665	0.220	-0.120	0.141	+++
29	MAX_062	13	MASSIMO PLANARITA' RICHIAMO (13) CON TRASFORMAZIONE	Z	29.836	29.665	0.220	-0.120	0.171	+++
31	OSC_057	15	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.020	0.100				+
32	DIS_017		SUPERFICIE RICHIAMO (15) CON TRASFORMAZIONE	Z	-5.857	5.855	0.050	-0.050	0.002	+
33	OSC_034	10	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.028	0.070				++
35	OSC_078	16	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.008	0.030				++
37	DIS_076	2	COORDINATE CONO	Z	31.943	31.965	0.040	-0.040	-0.022	---
39	DIA_021	21	DIAMETRO CONO	D	70.494	70.500	0.010	-0.010	-0.006	---
40	ANG_039	22	FORMULA: AC(36)/2	AC	7.493	7.500	0.100	-0.100	-0.007	-

```
=====
DATA :19.11.2016 NOMEpz:DR2 2511108350 PARTNO:10 - 2 -
IND| NOMI / IDF |SY| VAL ATT | VAL NOM | TOL.S | TOL.I | DEV | MAG
=====
```

```
41          GDT OSCILL. RADIALE
  OSC_73      M  t      0.007      0.020          ++
43          GDT OSCILL. ASSIALE
  OSC_026     25 t      0.005      0.030          +
```

0 ora 4 min 12.58sec

Documento archiviato elettronicamente

Archiviazione cartacea non necessaria

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

=====

CNC - TERM.

=====

=====

PROTOCOLLO DI MISURA ZEISS UMES

DR2 2511108350

CICLO CNC

=====

DISEGNO No.	MACCHINA DI MIS.	LAVORAZIONE/ OPERAZIONE
2511108350	PRISMO SACC	GETRAG FINITO -

OPERATORE	DATA	NUMERO PART.
	19. 2.2017	13 (4)

-

=====

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

=====

19. 2.2017 13 ora 35 min 16. 0sec

24	DIA_001__1	✓20	CERCHIO I RICHIAMO (7) CON TRASFORMAZIONE	D	48.021	48.000	0.025	0.009	0.021	++
25	DIA_001__2		CERCHIO I RICHIAMO (8) CON TRASFORMAZIONE	D	48.019	48.000	0.025	0.009	0.019	++
27	DIS_079	✓1	SUPERFICIE RICHIAMO (10) CON TRASFORMAZIONE	Z	32.856	32.850	0.030	-0.030	0.006	+
28	MIN_062		MINIMO PLANARITA' RICHIAMO (12) CON TRASFORMAZIONE	Z	29.752	29.665	0.220	-0.120	0.087	+
29	MAX_062	✓3	MASSIMO PLANARITA' RICHIAMO (13) CON TRASFORMAZIONE	Z	29.845	29.665	0.220	-0.120	0.180	++++
31	OSC_057	✓15	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.059	0.100				+++
32	DIS_017		SUPERFICIE RICHIAMO (15) CON TRASFORMAZIONE	Z	-5.883	5.855	0.050	-0.050	0.028	+++
33	OSC_034	✓10	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.020	0.070				++
35	OSC_078	✓16	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.005	0.030				+
37	DIS_076	✓2	COORDINATE CONO	Z	31.997	31.965	0.040	-0.040	0.032	++++
39	DIA_021	✓21	DIAMETRO CONO	D	70.508	70.500	0.010	-0.010	0.008	++++
40	ANG_039	✓22	FORMULA: AC(36)/2	AC	7.499	7.500	0.050	-0.050	-0.001	-

```

=====
DATA :19. 2.2017 NOMEpz:DR2  2511108350          PARTNO:13          - 2 -
IND|  NOMI   / IDF  |SY| VAL ATT  | VAL NOM  | TOL.S  | TOL.I  | DEV   | MAG
=====
41      OSC_73      M  GDT OSCILL. RADIALE
                   t      0.011      0.020                      +++

43      OSC_026     25  GDT OSCILL. ASSIALE
                   t      0.006      0.030                      +

```

0 ora 4 min 12.54sec

Documento archiviato elettronicamente

Archiviazione cartacea non necessaria

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

```

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

```

=====

PROTOCOLLO DI MISURA ZEISS UMESS

DR2 2511108350

CICLO CNC

=====

DISEGNO No.	MACCHINA DI MIS.	FORNITORE/CLIENTE	LAVORAZ.	OPERAZIONE
2511108350	PRISMO SACC	GETRAG	FINITO	-

OPERATORE	DATA	NUMERO PART.	COD. MACCH.	EDIZ.DISEG.FIN.
	19.11.2016	14 (5)		-

=====

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

=====

19.11.2016 13 ora 48 min 32. 0sec

24	DIA_001__1	20	CERCHIO I RICHIAMO (7) CON TRASFORMAZIONE	D	48.012	48.000	0.025	0.009	0.012	---
25	DIA_001__2		CERCHIO I RICHIAMO (8) CON TRASFORMAZIONE	D	48.013	48.000	0.025	0.009	0.013	--
27	DIS_079	1	SUPERFICIE RICHIAMO (10) CON TRASFORMAZIONE	Z	32.859	32.850	0.030	-0.030	0.009	++
28	MIN_062		MINIMO PLANARITA' RICHIAMO (12) CON TRASFORMAZIONE	Z	29.747	29.665	0.220	-0.120	0.082	+
29	MAX_062	3	MASSIMO PLANARITA' RICHIAMO (13) CON TRASFORMAZIONE	Z	29.812	29.665	0.220	-0.120	0.147	+++
31	OSC_057	15	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.043	0.100				++
32	DIS_017		SUPERFICIE RICHIAMO (15) CON TRASFORMAZIONE	Z	-5.871	5.855	0.050	-0.050	0.016	++
33	OSC_034	10	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.037	0.070				+++
35	OSC_078	16	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.007	0.030				+
37	DIS_076	2	COORDINATE CONO	Z	31.931	31.965	0.040	-0.040	-0.034	----
39	DIA_021	21	DIAMETRO CONO	D	70.491	70.500	0.010	-0.010	-0.009	----
40	ANG_039	22	FORMULA: AC(36)/2	AC	7.502	7.500	0.100	-0.100	0.002	+

```
=====
DATA :19.11.2016 NOMEpz:DR2 2511108350 PARTNO:14 - 2 -
IND| NOMI / IDF |SY| VAL ATT | VAL NOM | TOL.S,| TOL.I | DEV | MAG
=====
```

```
41          M      GDT OSCILL. RADIALE
   OSC_73      t      0.004      0.020      +

43          25     GDT OSCILL. ASSIALE
   OSC_026     t      0.004      0.030      +
```

0 ora 4 min 13.53sec

Documento archiviato elettronicamente

Archiviazione cartacea non necessaria

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

=====

CNC - TERM.

=====