

301372

=====

PROTOCOLLO DI MISURA ZEISS UMES

SR6 2511109150

CICLO CNC

=====

DISEGNO No. | MACCHINA DI MIS. | LAVORAZIONE/ OPERAZIONE
 2511109250 | PRISMO SACC | GETRAG | FINITO | -

OPERATORE | DATA | NUMERO PART. |
 | 29.10.2016 | 13 (1) | -

=====

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

=====

29.10.2016 13 ora 7 min 57. 0sec

25	DIA_001__1	V5	CERCHIO I RICHIAMO (8) CON TRASFORMAZIONE	D	45.016	45.000	0.025	0.009	0.016	-
26	DIA_001__2		CERCHIO I RICHIAMO (9) CON TRASFORMAZIONE	D	45.014	45.000	0.025	0.009	0.014	--
27	DIS_075	V4	SUPERFICIE RICHIAMO (10) CON TRASFORMAZIONE	Z	28.618	28.620	0.030	-0.030	-0.002	-
28	OSC_074	V6	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.013	0.030				++
30	DIS_072	V2	COORDINATE CONO	Z	21.197	21.220	0.040	-0.040	-0.023	---
32	DIA_070	V6	DIAMETRO CONO	D	70.494	70.500	0.010	-0.010	-0.006	---
33	ANG_064	V24	FORMULA: AC(14)/2	AC	7.502	7.500	0.100	-0.100	0.002	+
34	OSC_61	V13	GDT OSCILL. RADIALE	t	0.005	0.020				++
35	MIN_058	V1	MINIMO PLANARITA' RICHIAMO (12) CON TRASFORMAZIONE	Z	18.881	18.920	0.180	-0.080	-0.039	---
36	MAX_058		MASSIMO PLANARITA' RICHIAMO (13) CON TRASFORMAZIONE	Z	18.885	18.920	0.180	-0.080	-0.035	---
38	OSC_057	V19	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.049	0.100				++
40	OSC_039	V21	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.024	0.030				++++

0 ora 4 min 26.66sec

Documento archiviato elettronicamente

Archiviazione cartacea non necessaria

```
=====
DATA :29.10.2016 NOME pz:SR6 2511109150 PARTNO:13 - 2 -
IND| NOMI / IDF |SY| VAL ATT | VAL NOM | TOL.S | TOL.I | DEV | MAG
=====
----- Trasferimento dati SAM concluso -----
=====
CNC - TERM.
=====
```

PROTOCOLLO DI MISURA ZEISS UMESS

SR6 2511109150

CICLO CNC

=====

DISEGNO No.	MACCHINA DI MIS.	LAVORAZIONE/ OPERAZIONE
2511109250	PRISMO SACC	GETRAG FINITO -

OPERATORE	DATA	NUMERO PART.
	29.10.2016	29 (2)

-

=====

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

=====

29.10.2016 11 ora 39 min 13. 0sec

25	DIA_001__1	√5	CERCHIO I RICHIAMO (8) CON TRASFORMAZIONE	D	45.013	45.000	0.025	0.009	0.013	---
26	DIA_001__2		CERCHIO I RICHIAMO (9) CON TRASFORMAZIONE	D	45.012	45.000	0.025	0.009	0.012	---
27	DIS_075	√4	SUPERFICIE RICHIAMO (10) CON TRASFORMAZIONE	Z	28.628	28.620	0.030	-0.030	0.008	++
28	OSC_074	√20	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.004	0.030				+
30	DIS_072	√2	COORDINATE CONO	Z	21.229	21.220	0.040	-0.040	0.009	+
32	DIA_070	√6	DIAMETRO CONO	D	70.502	70.500	0.010	-0.010	0.002	+
33	ANG_064	√24	FORMULA: AC(14)/2	AC	7.509	7.500	0.100	-0.100	0.009	+
34	OSC_61	√13	GDT OSCILL. RADIALE	t	0.006	0.020				++
35	MIN_058	√1	MINIMO PLANARITA' RICHIAMO (12) CON TRASFORMAZIONE	Z	18.887	18.920	0.180	-0.080	-0.033	---
36	MAX_058		MASSIMO PLANARITA' RICHIAMO (13) CON TRASFORMAZIONE	Z	18.943	18.920	0.180	-0.080	0.023	-
38	OSC_057	√19	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.054	0.100				+++
40	OSC_039	√21	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.014	0.030				++

0 ora 4 min 27. 5sec

Documento archiviato elettronicamente

Archiviazione cartacea non necessaria

```
=====
DATA :29.10.2016 NOMEpz:SR6 2511109150          PARTNO:29          - 2 -
IND|  NOMI  / IDF  |SY| VAL ATT  | VAL NOM  | TOL.S | TOL.I | DEV  | MAG
=====
----- Trasferimento dati SAM concluso -----
=====
CNC - TERM.
=====
```

PROTOCOLLO DI MISURA ZEISS UMESS

SR6 2511109150

CICLO CNC

=====

DISEGNO No.	MACCHINA DI MIS.	LAVORAZIONE/ OPERAZIONE
2511109250	PRISMO SACC	GETRAG FINITO -

OPERATORE	DATA	NUMERO PART.
	29.10.2016	34 (3)

-

=====

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

=====

29.10.2016 11 ora 58 min 16. 0sec

25	DIA_001_1	√5	CERCHIO I RICHIAMO (8) CON TRASFORMAZIONE	D	45.013	45.000	0.025	0.009	0.013	--
26	DIA_001_2		CERCHIO I RICHIAMO (9) CON TRASFORMAZIONE	D	45.013	45.000	0.025	0.009	0.013	---
27	DIS_075	√4	SUPERFICIE RICHIAMO (10) CON TRASFORMAZIONE	Z	28.625	28.620	0.030	-0.030	0.005	+
28	OSC_074	√20	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.004	0.030				+
30	DIS_072	√2	COORDINATE CONO	Z	21.205	21.220	0.040	-0.040	-0.015	--
32	DIA_070	√6	DIAMETRO CONO	D	70.496	70.500	0.010	-0.010	-0.004	--
33	ANG_064	√24	FORMULA: AC(14)/2	AC	7.487	7.500	0.100	-0.100	-0.013	-
34	OSC_61	√13	GDT OSCILL. RADIALE	t	0.009	0.020				++
35	MIN_058	√1	MINIMO PLANARITA' RICHIAMO (12) CON TRASFORMAZIONE	Z	18.869	18.920	0.180	-0.080	-0.051	----
36	MAX_058		MASSIMO PLANARITA' RICHIAMO (13) CON TRASFORMAZIONE	Z	18.911	18.920	0.180	-0.080	-0.009	--
38	OSC_057	√19	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.041	0.100				++
40	OSC_039	√21	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.007	0.030				+

0 ora 4 min 26.27sec

Documento archiviato elettronicamente

Archiviazione cartacea non necessaria

```
=====
DATA :29.10.2016 NOMEpz:SR6 2511109150          PARTNO:34          - 2 -
IND|  NOMI  / IDF  |SY| VAL ATT  | VAL NOM  | TOL.S  | TOL.I  | DEV  | MAG
=====
----- Trasferimento dati SAM concluso -----
=====
CNC - TERM.
=====
```

PROTOCOLLO DI MISURA ZEISS UMESS

SR6 2511109150

CICLO CNC

=====

DISEGNO No.	MACCHINA DI MIS.	LAVORAZIONE/ OPERAZIONE
2511109250	PRISMO SACC	GETRAG FINITO -

OPERATORE	DATA	NUMERO PART.
	29.10.2016	35 (4)

=====

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

=====

29.10.2016 13 ora 12 min 37. 0sec

25	DIA_001__1	15	CERCHIO I RICHIAMO (8) CON TRASFORMAZIONE	D	45.015	45.000	0.025	0.009	0.015	--
26	DIA_001__2		CERCHIO I RICHIAMO (9) CON TRASFORMAZIONE	D	45.014	45.000	0.025	0.009	0.014	--
27	DIS_075	14	SUPERFICIE RICHIAMO (10) CON TRASFORMAZIONE	Z	28.627	28.620	0.030	-0.030	0.007	+
28	OSC_074	120	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.002	0.030				+
30	DIS_072	12	COORDINATE CONO	Z	21.214	21.220	0.040	-0.040	-0.006	-
32	DIA_070	16	DIAMETRO CONO	D	70.498	70.500	0.010	-0.010	-0.002	-
33	ANG_064	124	FORMULA: AC(14)/2	AC	7.482	7.500	0.100	-0.100	-0.018	-
34	OSC_61	13	GDT OSCILL. RADIALE	t	0.005	0.020				+
35	MIN_058	11	MINIMO PLANARITA' RICHIAMO (12) CON TRASFORMAZIONE	Z	18.869	18.920	0.180	-0.080	-0.051	----
36	MAX_058		MASSIMO PLANARITA' RICHIAMO (13) CON TRASFORMAZIONE	Z	18.904	18.920	0.180	-0.080	-0.016	---
38	OSC_057	19	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.038	0.100				++
40	OSC_039	121	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.013	0.030				++

0 ora 4 min 27.23sec

 Documento archiviato elettronicamente
 Archiviazione cartacea non necessaria

```
=====
DATA :29.10.2016 NOMEpz:SR6 2511109150          PARTNO:35          - 2 -
IND|  NOMI  / IDF  |SY| VAL ATT  | VAL NOM  | TOL.S  | TOL.I  | DEV  | MAG
=====
----- Trasferimento dati SAM concluso -----
=====
CNC - TERM.
=====
```


PROTOCOLLO DI MISURA ZEISS UMESS

SR6 2511109150

CICLO CNC

=====

DISEGNO No.	MACCHINA DI MIS.	LAVORAZIONE/ OPERAZIONE
2511109250	PRISMO SACC	GETRAG FINITO -

OPERATORE	DATA	NUMERO PART.
	29.10.2016	39 (5)

=====

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

=====

29.10.2016 12 ora 55 min 16. 0sec

25	DIA_001__1	5	CERCHIO I RICHIAMO (8) CON TRASFORMAZIONE	D	45.013	45.000	0.025	0.009	0.013	--
26	DIA_001__2		CERCHIO I RICHIAMO (9) CON TRASFORMAZIONE	D	45.013	45.000	0.025	0.009	0.013	---
27	DIS_075	4	SUPERFICIE RICHIAMO (10) CON TRASFORMAZIONE	Z	28.627	28.620	0.030	-0.030	0.007	+
28	OSC_074	20	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.002	0.030				+
30	DIS_072	2	COORDINATE' CONO	Z	21.226	21.220	0.040	-0.040	0.006	+
32	DIA_070	6	DIAMETRO CONO	D	70.502	70.500	0.010	-0.010	0.002	+
33	ANG_064	24	FORMULA: AC(14)/2	AC	7.498	7.500	0.100	-0.100	-0.002	-
34	OSC_61	13	GDT OSCILL. RADIALE	t	0.009	0.020				++
35	MIN_058	1	MINIMO PLANARITA' RICHIAMO (12) CON TRASFORMAZIONE	Z	18.892	18.920	0.180	-0.080	-0.028	---
36	MAX_058		MASSIMO PLANARITA' RICHIAMO (13) CON TRASFORMAZIONE	Z	18.910	18.920	0.180	-0.080	-0.010	--
38	OSC_057	19	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.023	0.100				+
40	OSC_039	21	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.007	0.030				+

0 ora 4 min 28.39sec

Documento archiviato elettronicamente

Archiviazione cartacea non necessaria

```
=====
DATA :29.10.2016 NOMEpz:SR6 2511109150          PARTNO:39          - 2 -
IND|  NOMI    / IDF  |SY| VAL ATT  | VAL NOM  | TOL.S  | TOL.I  | DEV    | MAG
=====
----- Trasferimento dati SAM concluso -----
=====
CNC - TERM.
=====
```

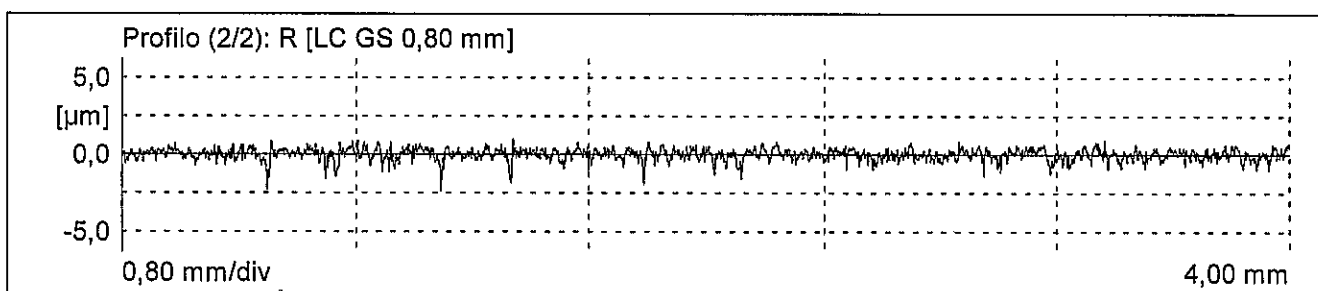
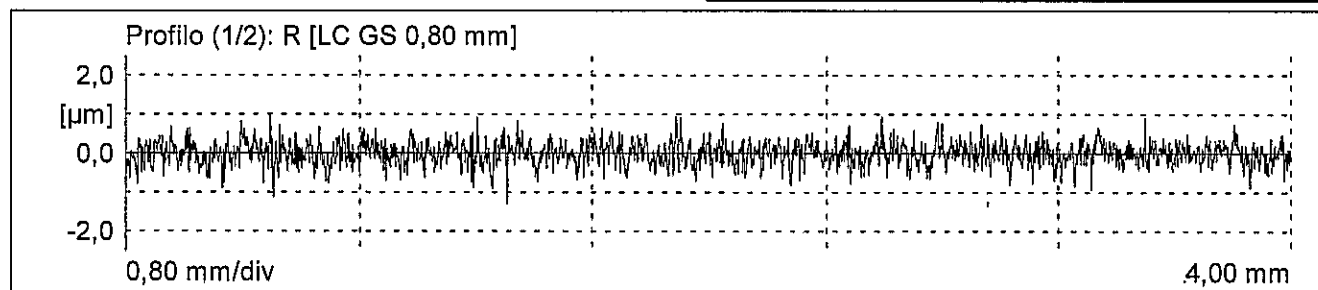


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: S R 6
Numero: 1092 PZ 13 (1)
Operatore: TURNO d
Data, ora: 21/11/2016, 08:56
Nota: RZ CONO - FORO
Tastatore: MFW-250 CAL

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	0,22	μm
1: Rmax	7 2,22	μm
1: Rz	7 1,93	μm
2: Ra	0,28	μm
2: Rmax	9 3,38	μm
2: Rz	9 2,67	μm

PERTHOMETER CONCEPT



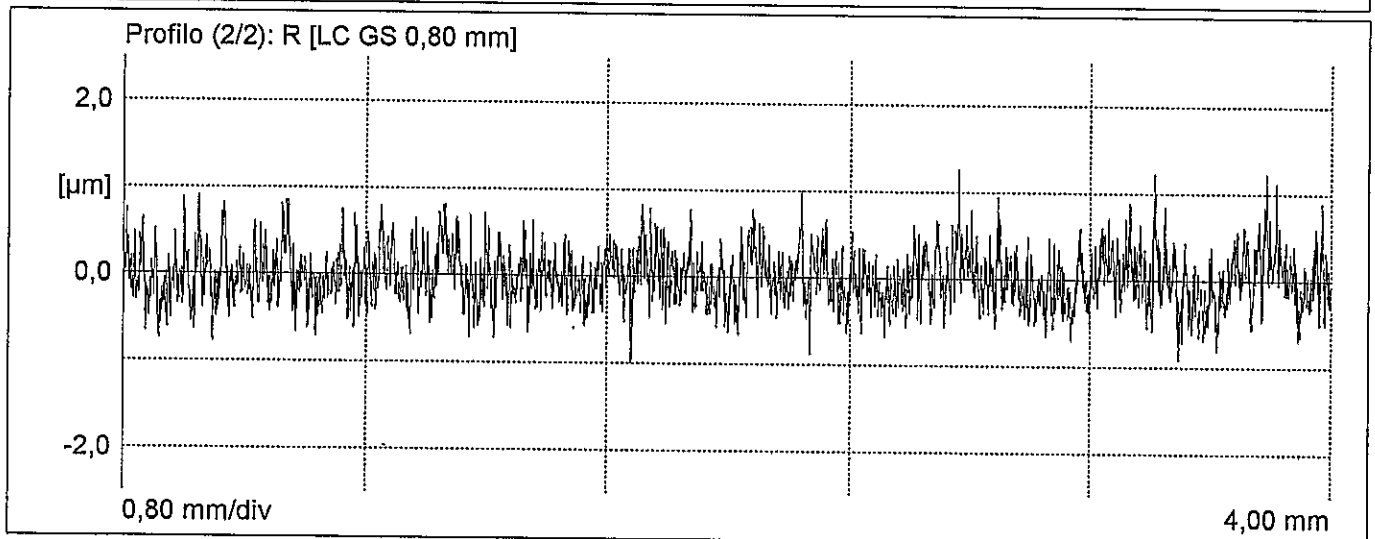
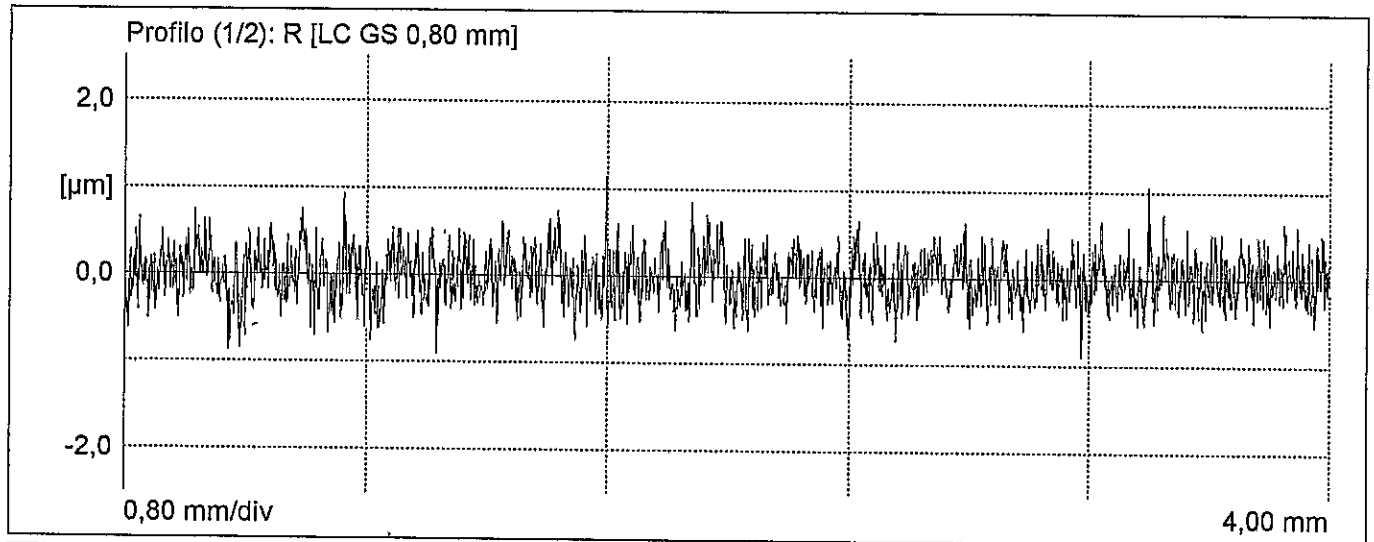
Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SG 6 PZ, N. 29 (2)
Numero: 251.1.1091.50
Operatore: TURNO D
Data, ora: 27/10/2016, 09:39
Nota: RZ CONO - FORO
Tastatore: MFW-250 100

MACCHINA:

MOA 416121 002



1: LC (GS)	0,80	mm
1: LT	5,60	mm
1: LM	4,00	mm
1: Z	5	
1: VB	±250	μm
1: Ra	0,21	μm
1: Rmax	7 2,05	μm
1: Rz	1,72	μm
2: Ra	0,24	μm
2: Rmax	9 2,15	μm
2: Rz	1,87	μm

PERTHOMETER CONCEPT



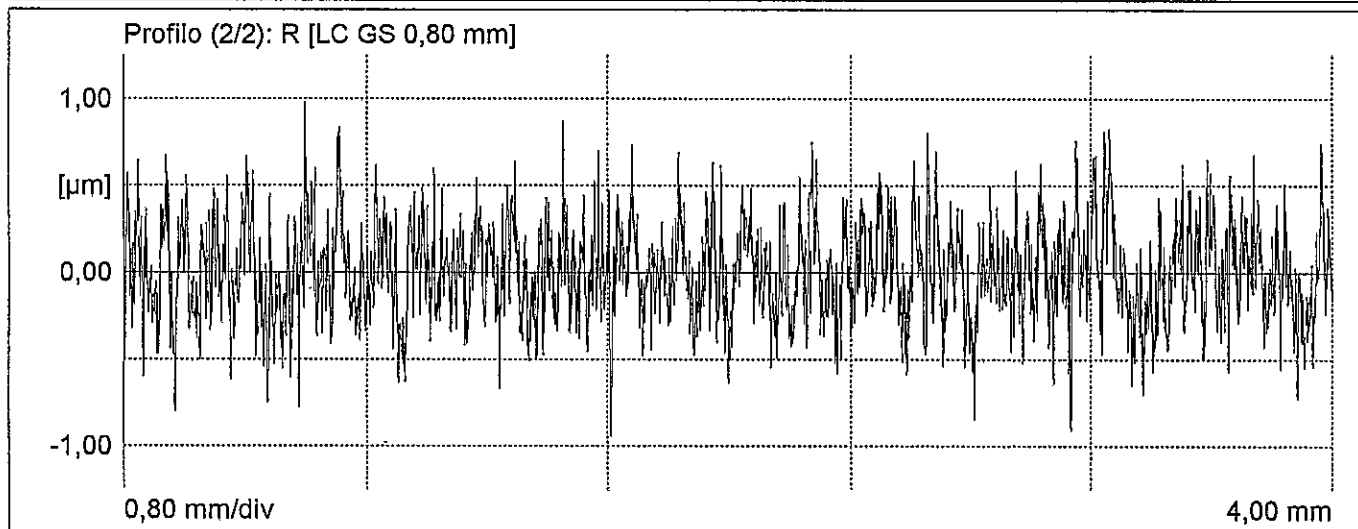
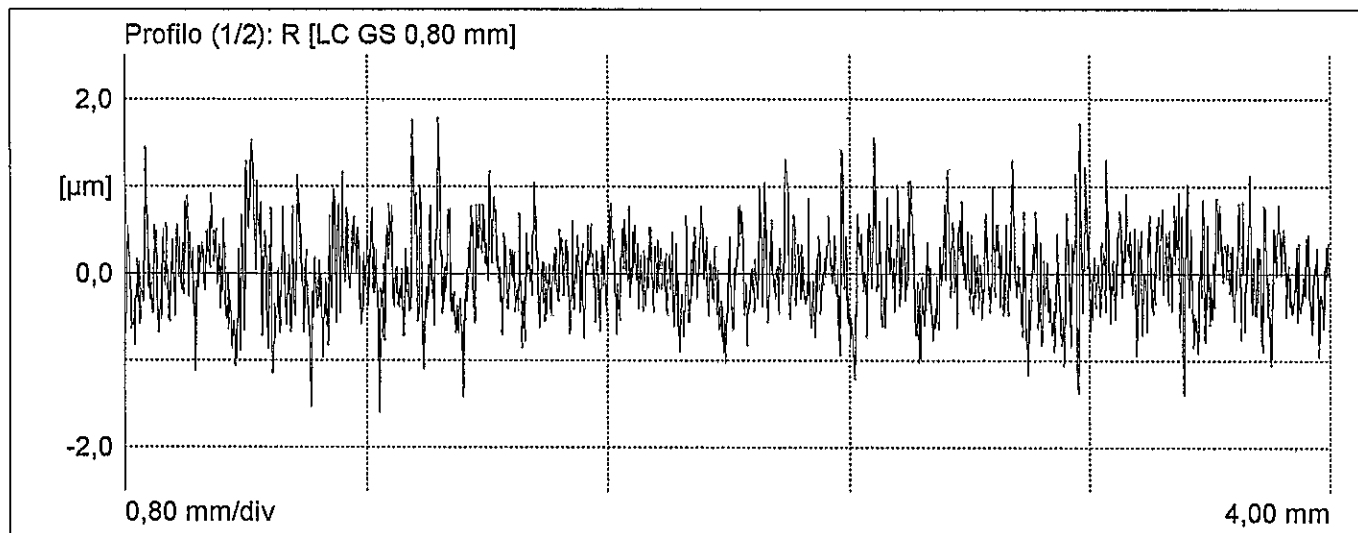
Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SG 6 PZ. N. 34 (3)
Numero: 251.1.1091.50
Operatore: TURNO D
Data, ora: 27/10/2016, 11:11
Nota: RZ CONO - FORO
Tastatore: MFW-250 100

MACCHINA:

MOA 416121 002



1: LC (GS)	0,80	mm
1: LT	5,60	mm
1: LM	4,00	mm
1: Z	5	
1: VB	±250	μm
1: Ra	0,36	μm
1: Rmax	3,38	μm
1: Rz	2,93	μm
2: Ra	0,21	μm
2: Rmax	1,78	μm
2: Rz	1,66	μm

PERTHOMETER CONCEPT

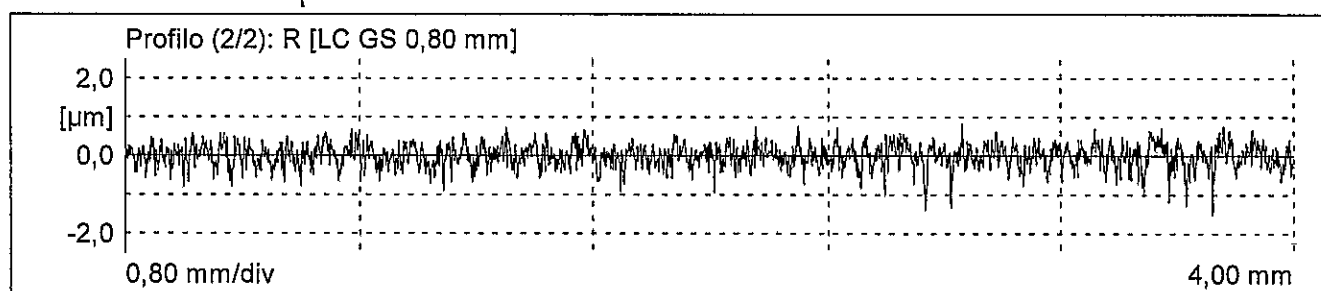
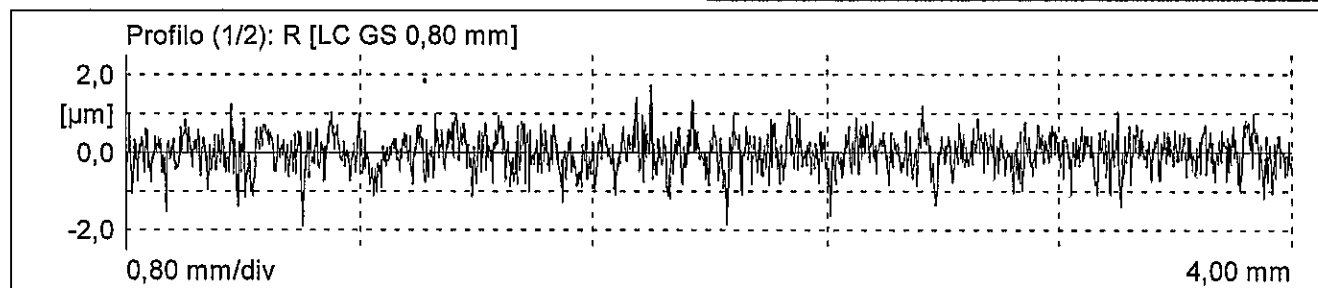


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: S R 6
Numero: 1092 PZ 35 (4)
Operatore: TURNO d
Data, ora: 21/11/2016, 09:01
Nota: RZ CONO - FORO
Tastatore: MFW-250 CAL

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	7 3,59	µm
1: Rz	2,87	µm
2: Ra	0,23	µm
2: Rmax	9 2,27	µm
2: Rz	1,86	µm

PERTHOMETER CONCEPT

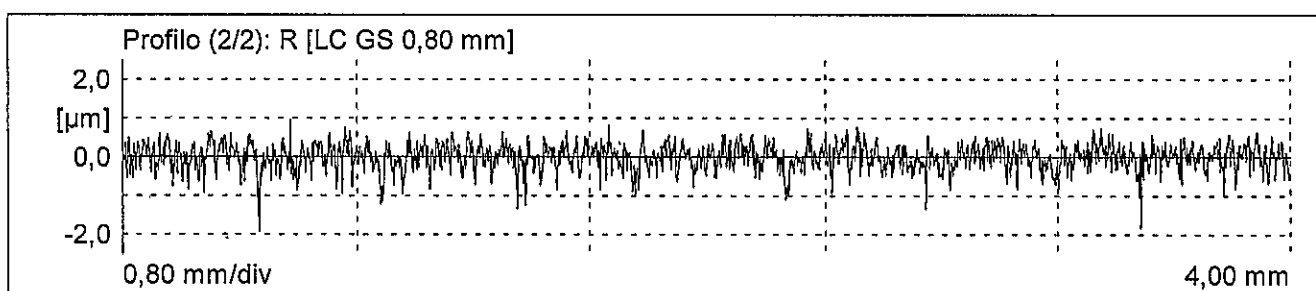
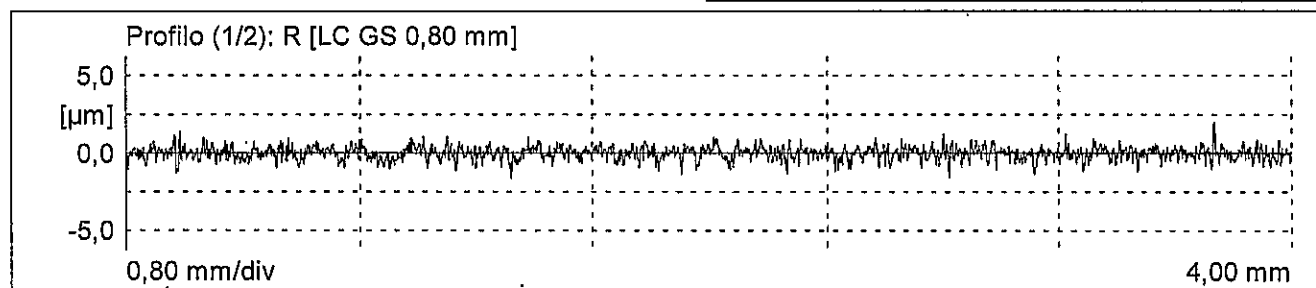


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: S R 6
Numero: 1092 PZ 39 (5)
Operatore: TURNO d
Data, ora: 21/11/2016, 08:52
Nota: RZ CONO - FORO
Tastatore: MFW-250 CAL

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	0,31	μm
1: Rmax	7 3,19	μm
1: Rz	2,76	μm
2: Ra	0,25	μm
2: Rmax	9 2,87	μm
2: Rz	2,29	μm

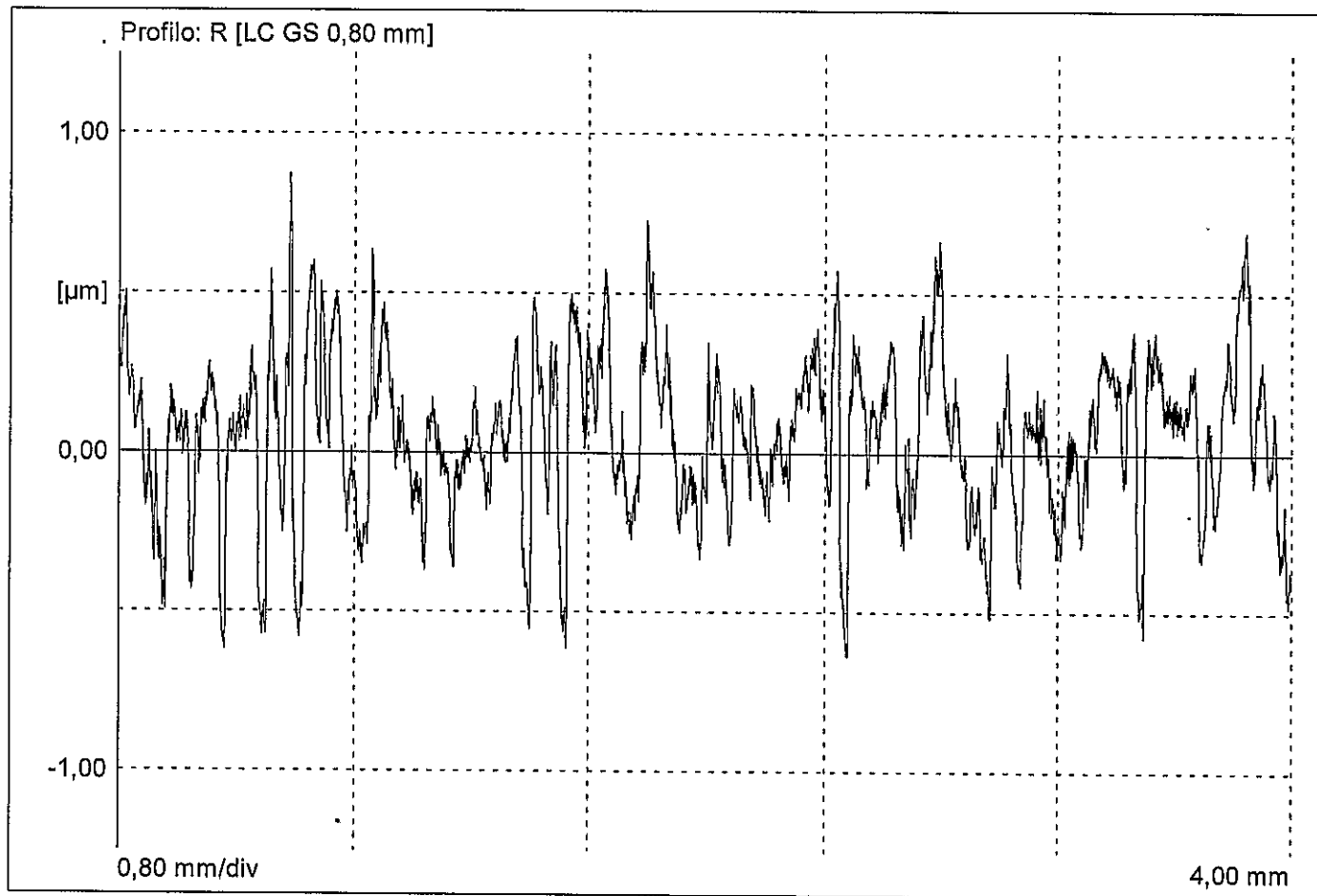
PERTHOMETER CONCEPT

Via dei Ciclamini,4 Modugno (BA)

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: S R 6
 Numero: 1092 PZ 13 (1)
 Operatore: PIETANZA
 Data, ora: 21/11/2016, 11:48
 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	0,20	μm
Rmax	33 1,49	μm
Rz	1,28	μm

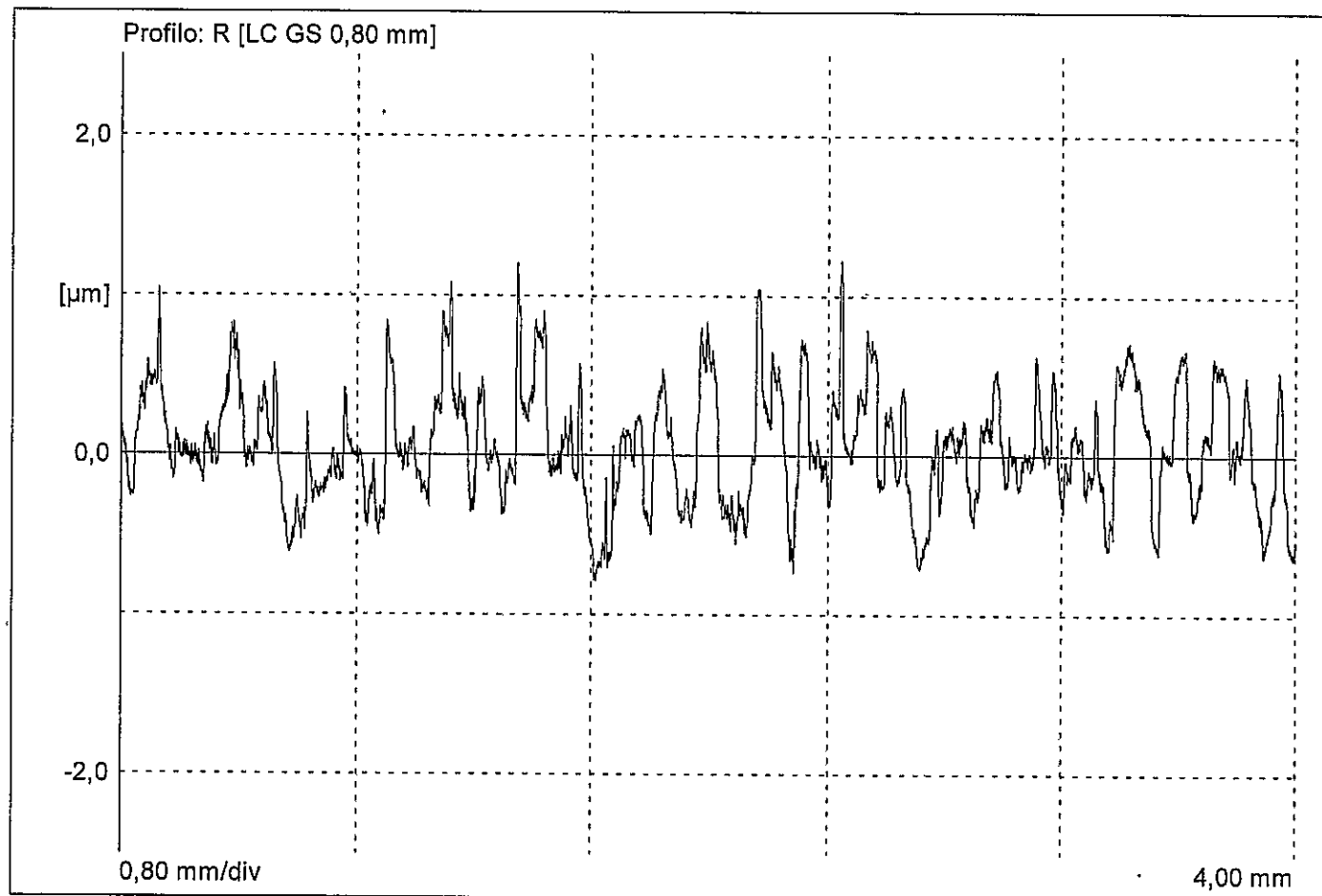
PERTHOMETER CONCEPT

Oggetto: S R 6
 Numero: 1092 PZ 29 (2)
 Operatore: PIETANZA
 Data, ora: 21/11/2016, 11:41
 Nota: RZ DENTE
 Tastatore: MFW-250 CAL

Via dei Ciclamini, 4 Modugno (BA)

Sala Metrologica GPS5

MACCHINA: MOA 416121 001



LT	5,60	mm
LM	4,00	mm
Z	5	
VB	±250,0	μm
Ra	0,28	μm
Rmax	1,93	μm
Rz	33 1,70	μm

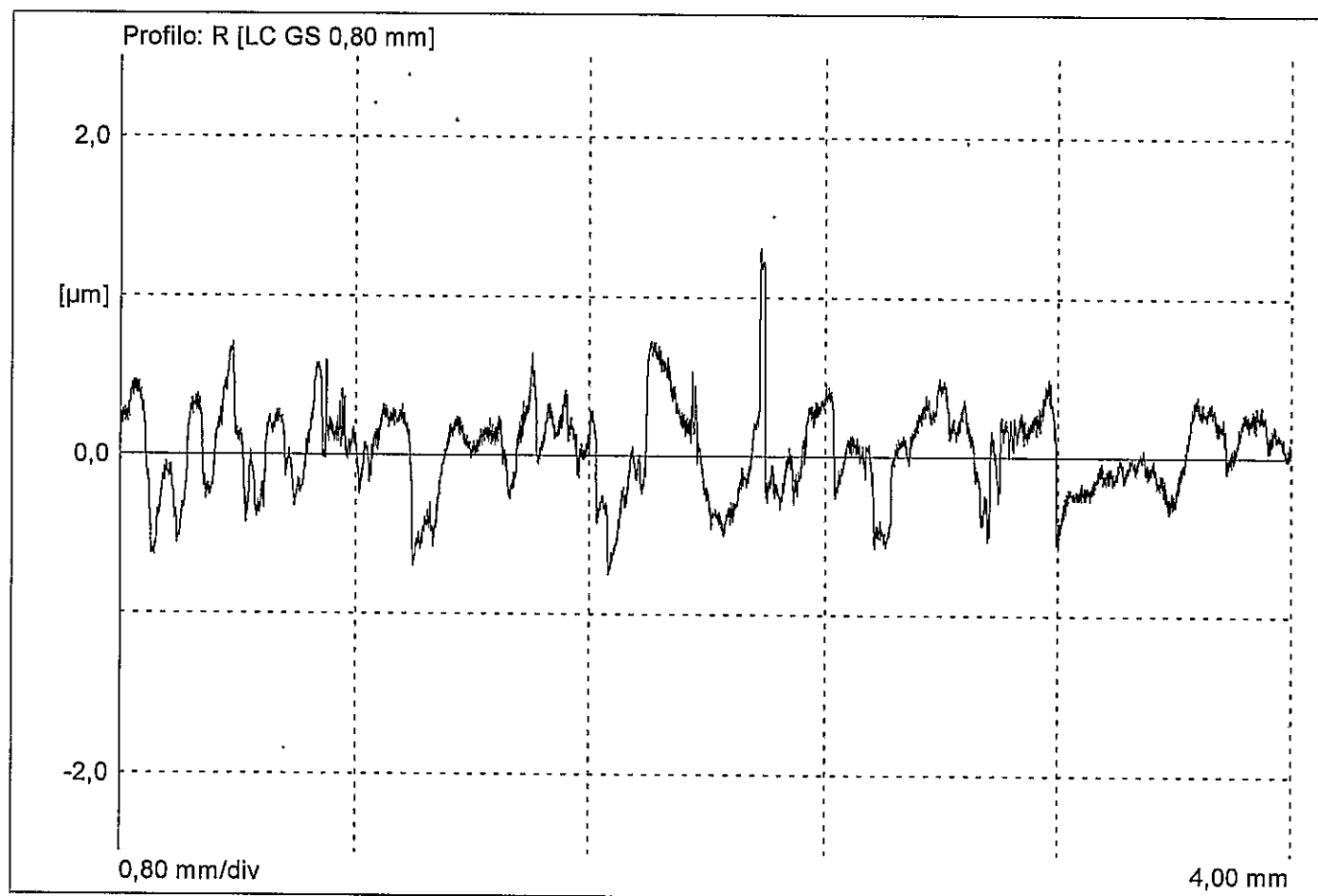
PERTHOMETER CONCEPT

Via dei Ciclamini,4 Modugno (BA)

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: S R 6
 Numero: 1092 PZ 34 (3)
 Operatore: PIETANZA
 Data, ora: 21/11/2016, 11:44
 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	0,23	µm
Rmax	33 2,05	µm
Rz	1,35	µm

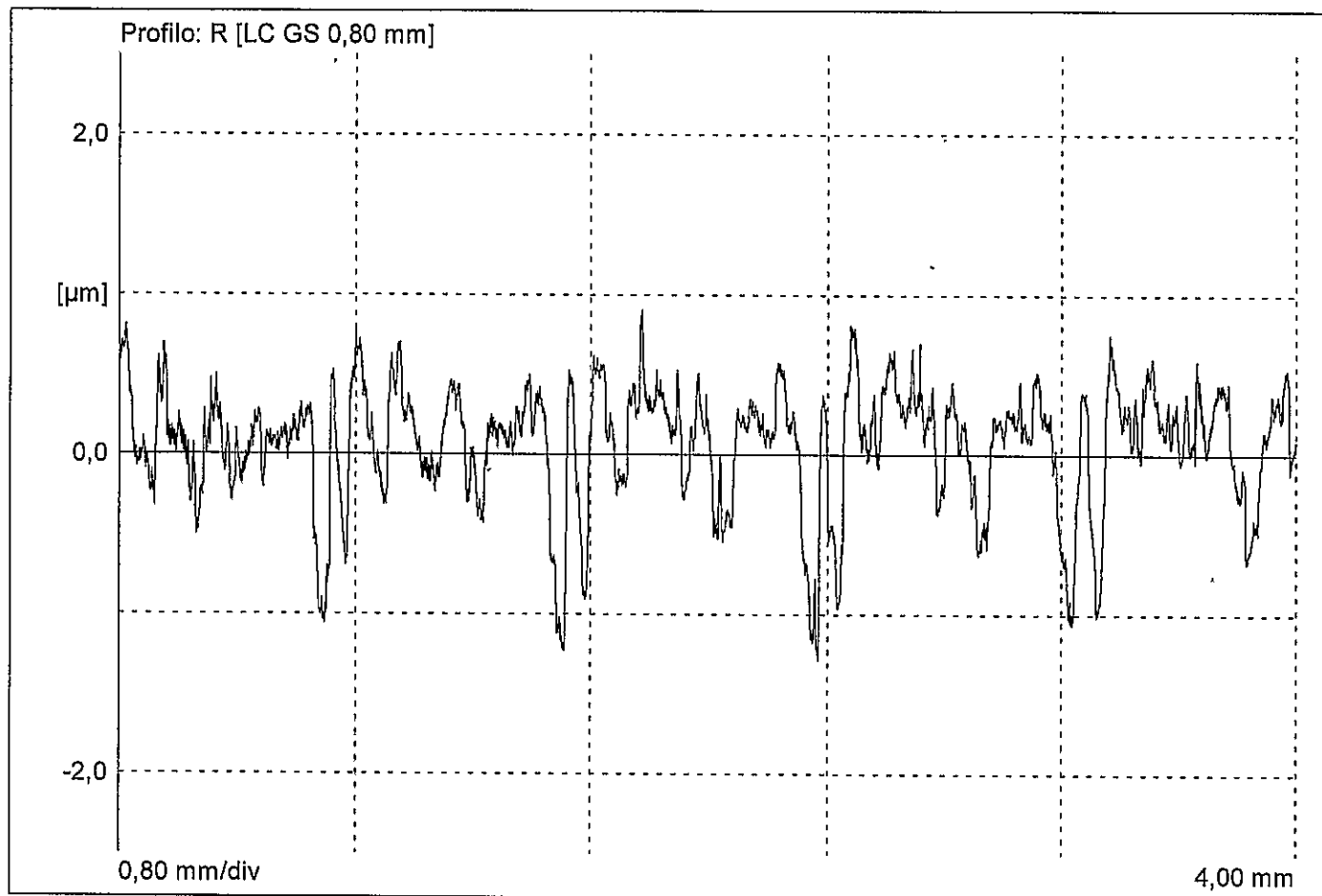
PERTHOMETER CONCEPT

Via dei Ciclamini,4 Modugno (BA)

Sala Metrologica GPS5

Oggetto:	S R 6
Numero:	1092 PZ 35 (4)
Operatore:	PIETANZA
Data, ora:	21/11/2016, 11:47
Nota:	RZ DENTE
Tastatore:	MFV-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	33 2,19	µm
Rz	1,93	µm

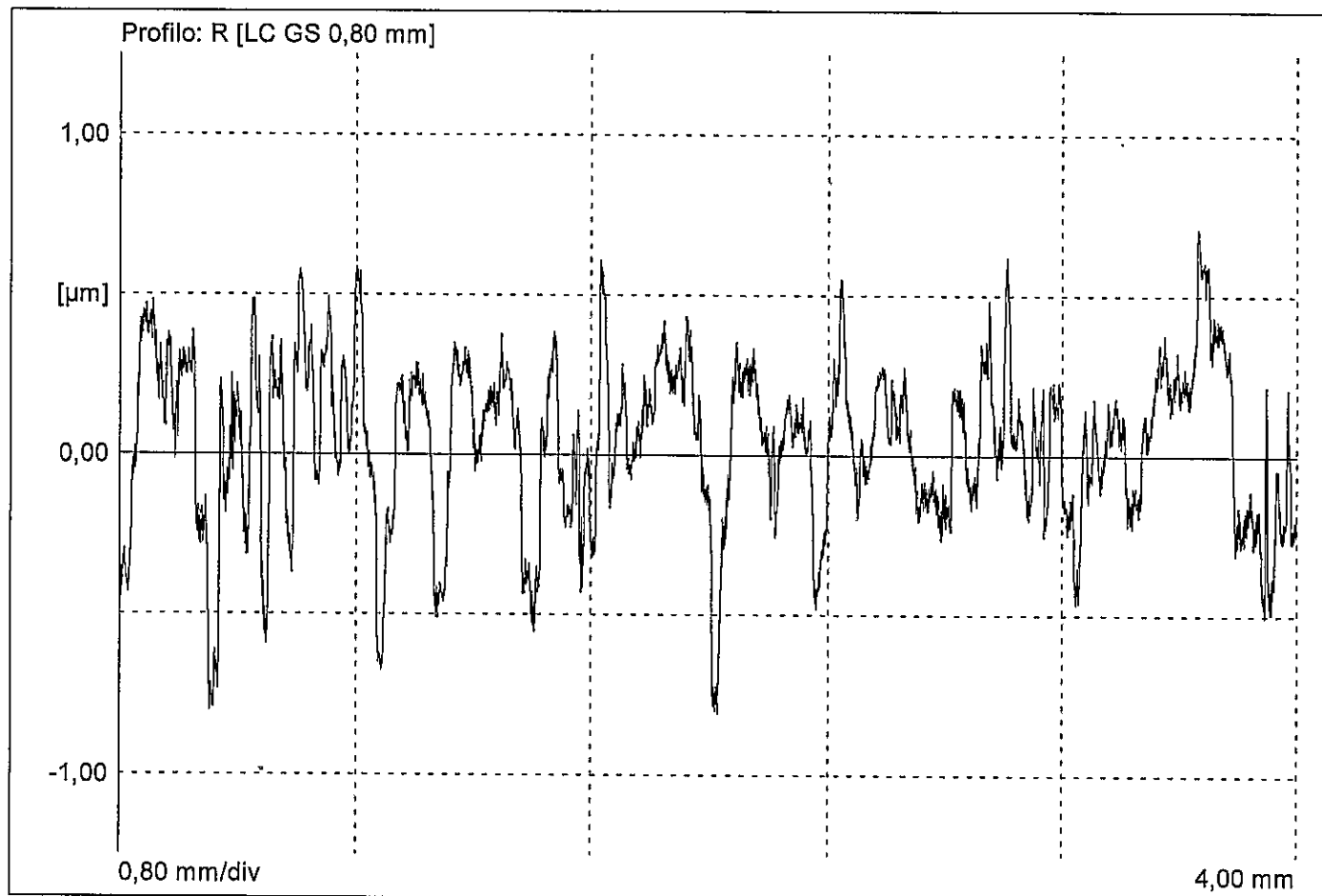
PERTHOMETER CONCEPT

Via dei Ciclamini,4 Modugno (BA)

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: S R 6
 Numero: 1092 PZ 39 (5)
 Operatore: PIETANZA
 Data, ora: 21/11/2016, 11:49
 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	0,21	µm
Rmax	1,42	µm
Rz	33 1,23	µm

PERTHOMETER CONCEPT

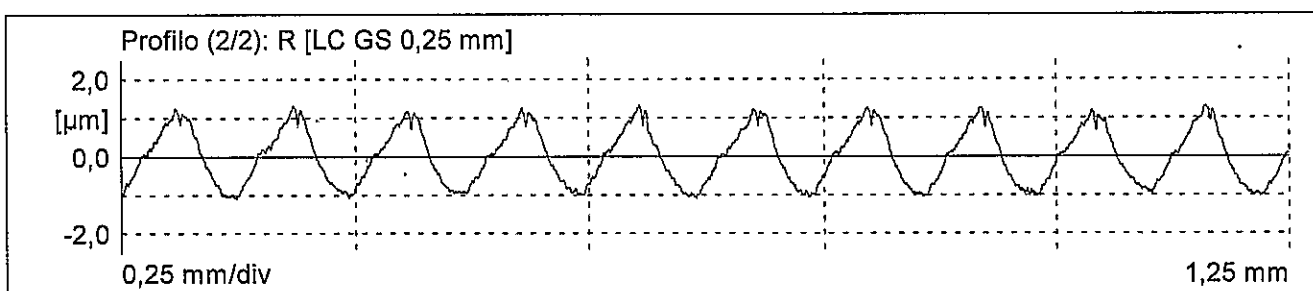
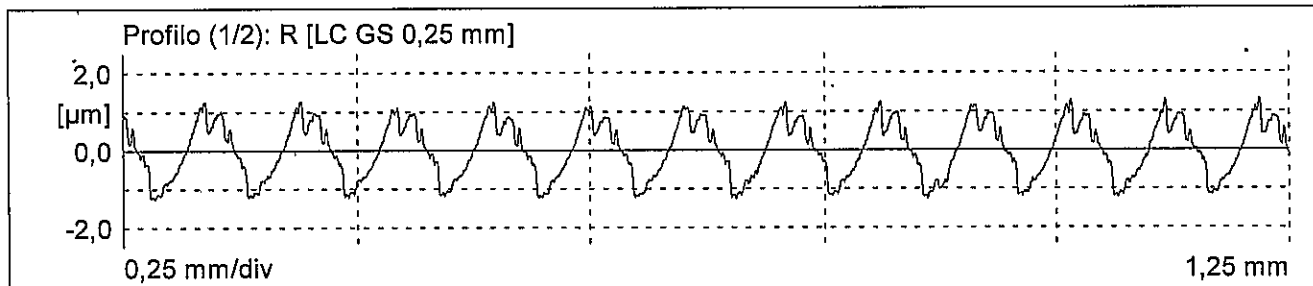


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: S R 6
Numero: 1091 PZ 13 (1)
Operatore: PIETANZA
Data, ora: 21/11/2016, 11:10
Nota: RZ PIANO KK INFER.
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	0,62	μm
1: Rmax	10 2,55	μm
1: Rz	2,51	μm
2: Ra	0,63	μm
2: Rmax	8 2,43	μm
2: Rz	2,34	μm

PERTHOMETER CONCEPT

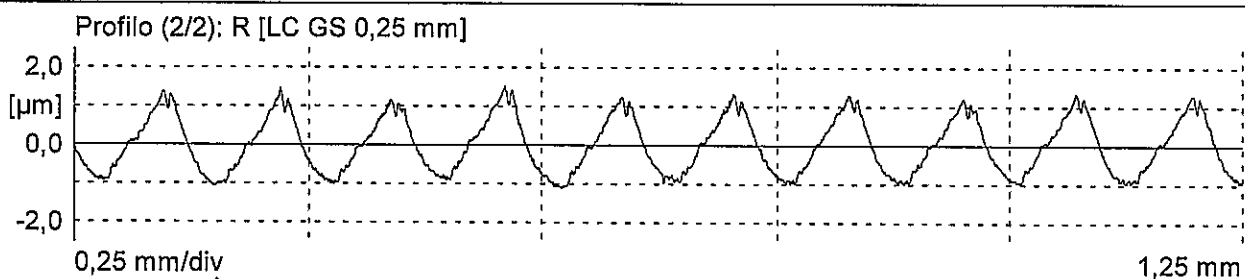
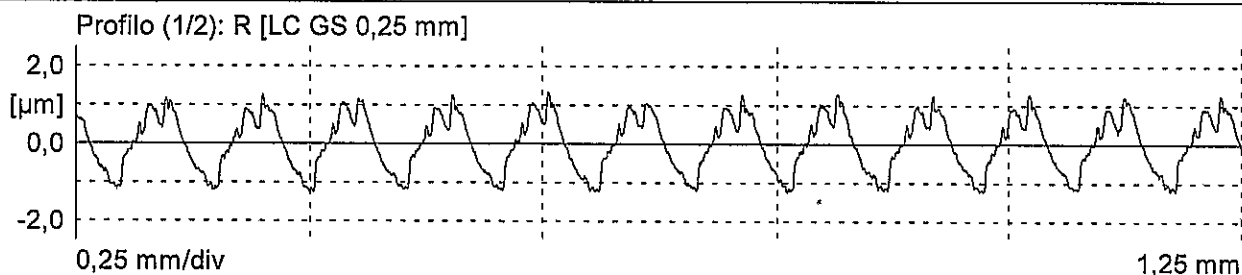


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: S R 6
Numero: 1091 PZ 29 (2)
Operatore: PIETANZA
Data, ora: 21/11/2016, 11:06
Nota: RZ PIANO KK INFER.
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	0,62	μm
1: Rmax	2,56	μm
1: Rz	2,51	μm
2: Ra	0,63	μm
2: Rmax	2,53	μm
2: Rz	2,42	μm

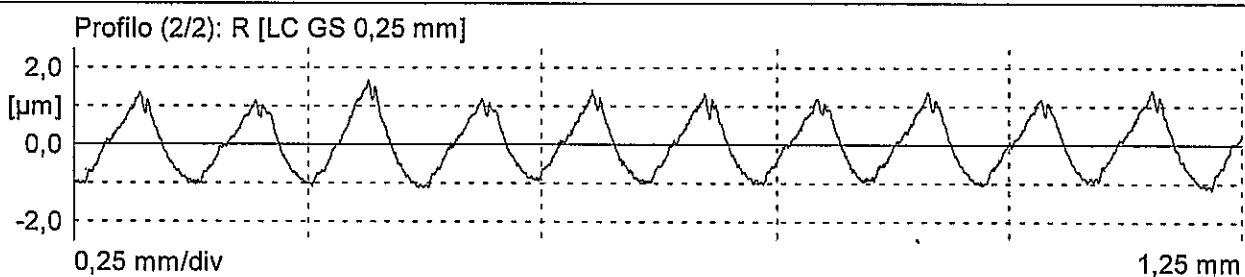
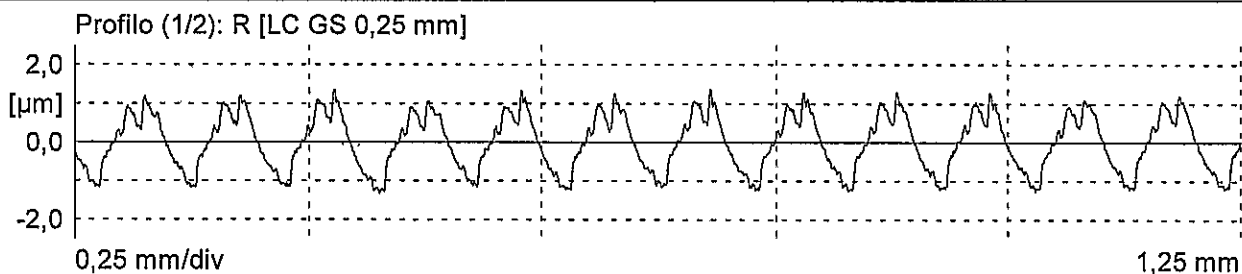


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: S R 6
Numero: 1091 PZ 34 (3)
Operatore: PIETANZA
Data, ora: 21/11/2016, 11:04
Nota: RZ PIANO KK INFER.
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	0,62	μm
1: Rmax	2,68	μm
1: Rz	10 2,55	μm
2: Ra	0,63	μm
2: Rmax	2,80	μm
2: Rz	8 2,53	μm

PERTHOMETER CONCEPT



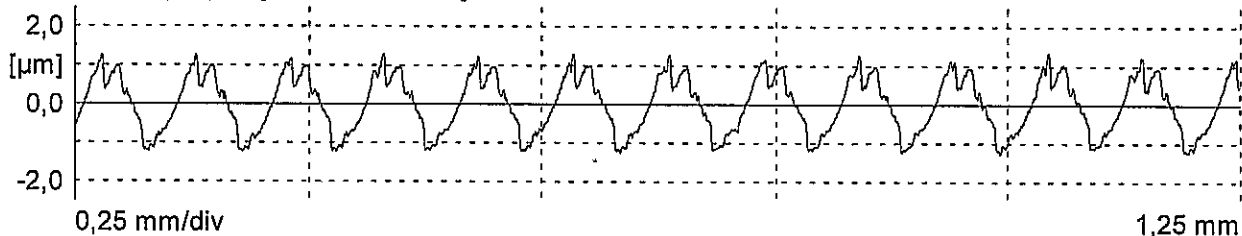
Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

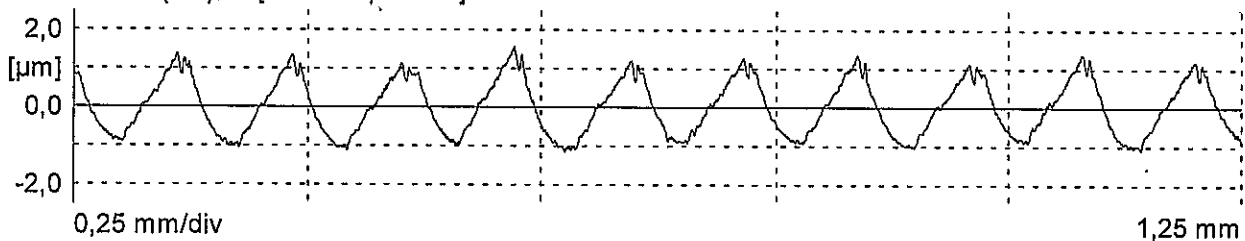
Oggetto: S R 6
Numero: 1091 PZ 35 (4)
Operatore: PIETANZA
Data, ora: 21/11/2016, 11:08
Nota: RZ PIANO KK INFER.
Tastatore: MFW-250 CAL

MACCHINA: MOA 416121 001

Profilo (1/2): R [LC GS 0,25 mm]



Profilo (2/2): R [LC GS 0,25 mm]



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	0,63	μm
1: Rmax	2,59	μm
1: Rz	10 2,54	μm
2: Ra	0,62	μm
2: Rmax	2,68	μm
2: Rz	8 2,48	μm

PERTHOMETER CONCEPT

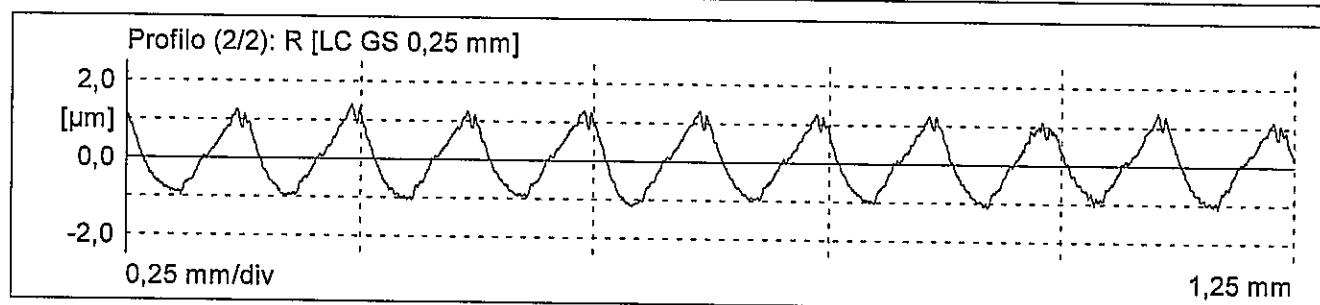
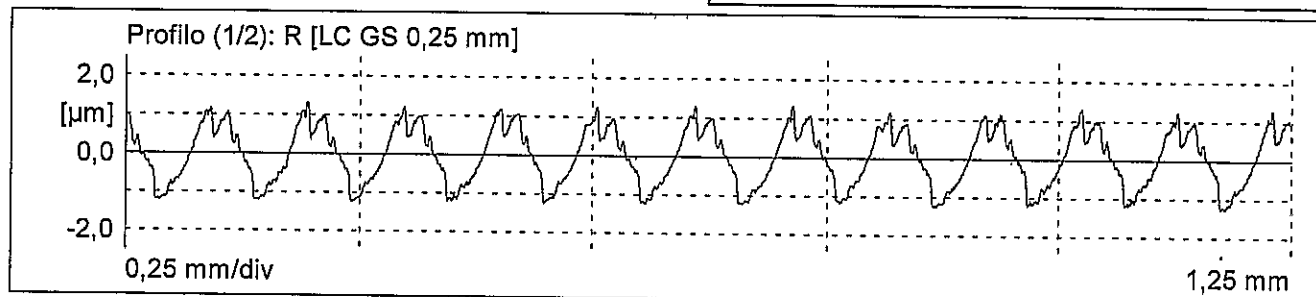


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: S R 6
Numero: 1091 PZ 39 (5)
Operatore: PIETANZA
Data, ora: 21/11/2016, 11:09
Nota: RZ PIANO KK INFER.
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	0,63	μm
1: Rmax	2,59	μm
1: Rz	10 2,53	μm
2: Ra	0,62	μm
2: Rmax	8 2,49	μm
2: Rz	2,41	μm

PERTHOMETER CONCEPT