

311564



Production Part Approval

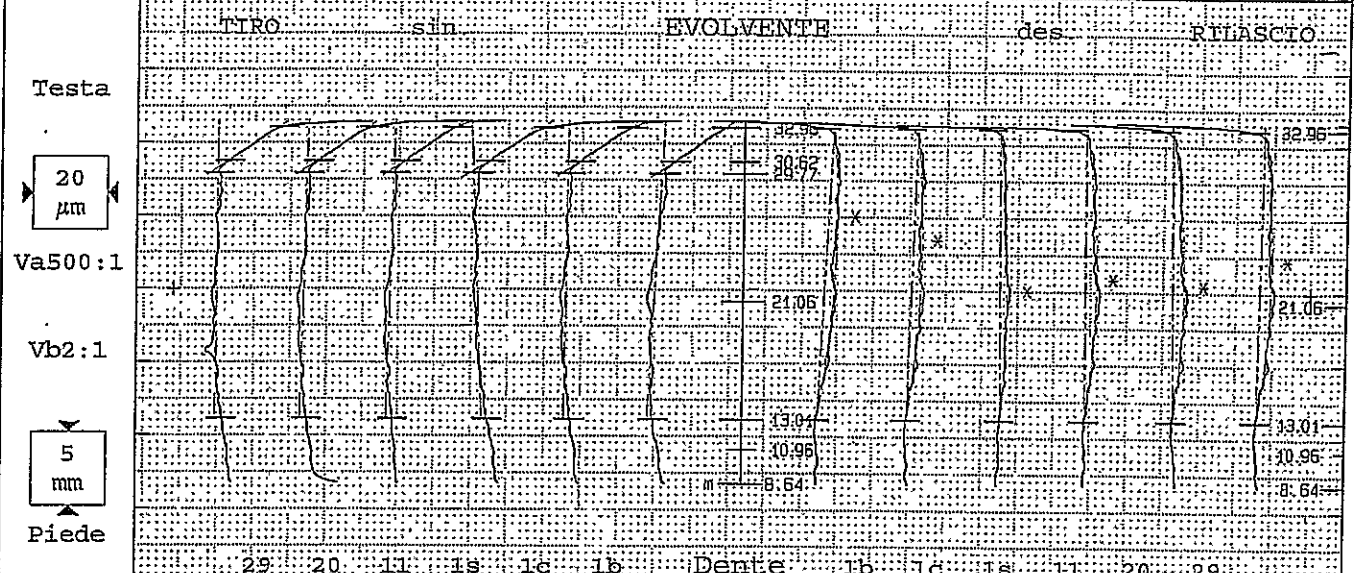
DIMENSIONAL TEST RESULTS

Organization: GETRAG									Part Number: 251.1.1094.50							
Supplier/Vendor Code: GETRAG Modugno									Part Name: Speed Gear RW Clip							
INSPECTION FACILITY: NA									Design Record Change Level: 3 Index (-) 25/11/2015							
									Engineering Change Documents:							
Organization Measurement Results (Data)																
Item	Dimension/Specification				Specification / Limits		<M>	Qty. Tested	1	2	3	4	5	Test distruttivo	Ok	Not Ok
1	Distanza	2,09	0,10	-0,1	2,19	1,99		5	2,060	2,055	2,061	2,060	2,061		ok	
2	Distanza	17,735	0,18	-0,08	17,915	17,655	x	5	17,750	17,690	17,735	17,746	17,735		ok	
3	Distanza	25,865	0,03	-0,03	25,895	25,835	x	5	25,859	25,859	25,858	25,859	25,858		ok	
4	Rz	0,0063	0	0	0,0063	0		5	0,0023	0,0025	0,0024	0,0025	0,0022		ok	
4 bis	Rz	0,0063	0	0	0,0063	0		5	0,0014	0,0015	0,0016	0,0016	0,0016		ok	
5	Rz 4	0,004	0	0	0,004	0		5	0,0019	0,0020	0,0013	0,0015	0,0021		ok	
	Rmax 6,3	0,0063	0	0	0,0063	0		5	0,0027	0,0027	0,0016	0,0020	0,0024		ok	
6	Rz 3	0,003	0	0	0,003	0		5	0,0015	0,0015	0,0016	0,0015	0,0008		ok	
	Rmax 4	0,004	0	0	0,004	0		5	0,0018	0,0016	0,0016	0,0017	0,0010		ok	
7	1 0.03 A	0,03	0	0	0,03	0		5	0,010	0,003	0,005	0,004	0,004		ok	
8	1 0.03 A	0,03	0	0	0,03	0		5	0,009	0,003	0,005	0,004	0,005		ok	
9	1 0.1 A	0,1	0	0	0,1	0		5	0,046	0,044	0,039	0,036	0,040		ok	
10	1 0.1 A	0,1	0	0	0,1	0		5	0,067	0,086	0,083	0,074	0,058		ok	
11	1 0.028 A	0,028	0	0	0,028	0	x	5	0,014	0,004	0,016	0,011	0,005		ok	
12	1 0.15	0,15	0	0	0,15	0		5	0,027	0,040	0,027	0,026	0,028		ok	
13	1 0.007 B	0,007	0	0	0,007	0		5	0,0019	0,0024	0,0015	0,0018	0,0017		ok	
14	1 0.006	0,006	0	0	0,006	0		5	0,0017	0,0018	0,0022	0,0017	0,0016		ok	
15	1 0.004	0,004	0	0	0,004	0		5	0,0017	0,0016	0,0017	0,0017	0,0017		ok	
16	Diametro	50	0,025	0,009	50,025	50,009	x	5	50,014	50,018	50,016	50,014	50,016		ok	
17	360°	360°	2°	0	362°	0		1	ok						ok	
	2,8 min Rif. 17 A	2,8	0	0	0	2,8	x	1	ok						ok	
	Controllo Cricche 2% Max	2% Max	-	-	-	-	x	1	ok						ok	
	0,5 max	0,5	-	-	0,5	0		1	ok						ok	
18	M1 HRA 80,5 + 2,5	80,5	2,5	0	83	80,5		1						81,6	ok	
19	M3 EHT 550 HV1 0,5 min.	0,5	0	0	0	0,5		1						0,75	ok	
20	M5 HV10 300 min	300	0	0	0	300		1						361	ok	
21	M2 550 HV1 0,5 + 0,4	0,5	0,4	0	0,9	0		1						0,7	ok	
22	M4 HV1 0,3 min	0,3	0	0	0	0,3		1						0,57	ok	
23	Conformità pulizia pezzo GN4340-2	-	-	-	-	-		1							ok	
24	Distanza	9,45	0,1	-0,1	9,55	9,35		5	9,50	9,48	9,46	9,48	9,50		ok	
25	Distanza	0,7	0,4	-0,4	1,1	0,3		5	0,994	1,165	0,892	0,922	0,798		ok	
26	Distanza	1	0,5	-0,5	1,5	0,5		5	0,951	1,016	0,874	0,866	0,727		ok	
27	Distanza	0,7	0,4	-0,4	1,1	0,3		5	0,839	1,026	0,907	0,828	0,794		ok	
28	Distanza	1	0,5	-0,5	1,5	0,5		5	0,818	0,995	0,811	0,749	0,746		ok	
29	Distanza	1,5	0,3	-0,3	1,8	1,2		5	1,450	1,586	1,525	1,495	1,521		ok	
30	Angolo	30°	3	-3	33°	27°		5	29,604	32,607	27,627	28,909	27,494		ok	
31	Root diameter	115,15	0	-0,4	115,15	114,75		5	114,911	114,912	114,919	114,909	114,911		ok	
32	Tip diameter	135,7	0	-0,2	135,7	135,5		5	135,530	135,532	135,535	135,533	135,537		ok	
33	Caratteristica Y	-	-	-	-	-		5	ok	ok	ok	ok	ok		ok	
34	Caratteristica W	-	-	-	-	-		5	ok	ok	ok	ok	ok		ok	
35	Caratteristica V	-	-	-	-	-		5	ok	ok	ok	ok	ok		ok	
36	Caratteristica U	-	-	-	-	-		5	ok	ok	ok	ok	ok		ok	
37	Caratteristica Z	-	-	-	-	-		5	ok	ok	ok	ok	ok		ok	
38	Mdk	-	-	-	129,387	129,298	x	5	129,317	129,326	129,320	129,334	129,336		ok	
39	Profilo dentatura	-	-	-	-	-		5	ok	ok	ok	ok	ok		ok	
40	Bava dentatura	-	-	-	-	-		5	ok	ok	ok	ok	ok		ok	
41	Analisi Fourier	-	-	-	-	-	x	5	ok	ok	ok	ok	ok		ok	
42	Concavita' max 2	0,002	-	-	0,002	-		5	ok	ok	ok	ok	ok		ok	
43	Pallinatura	-	-	-	-	-	x	1	ok						ok	
									SIGNATURE TITLE DATE							

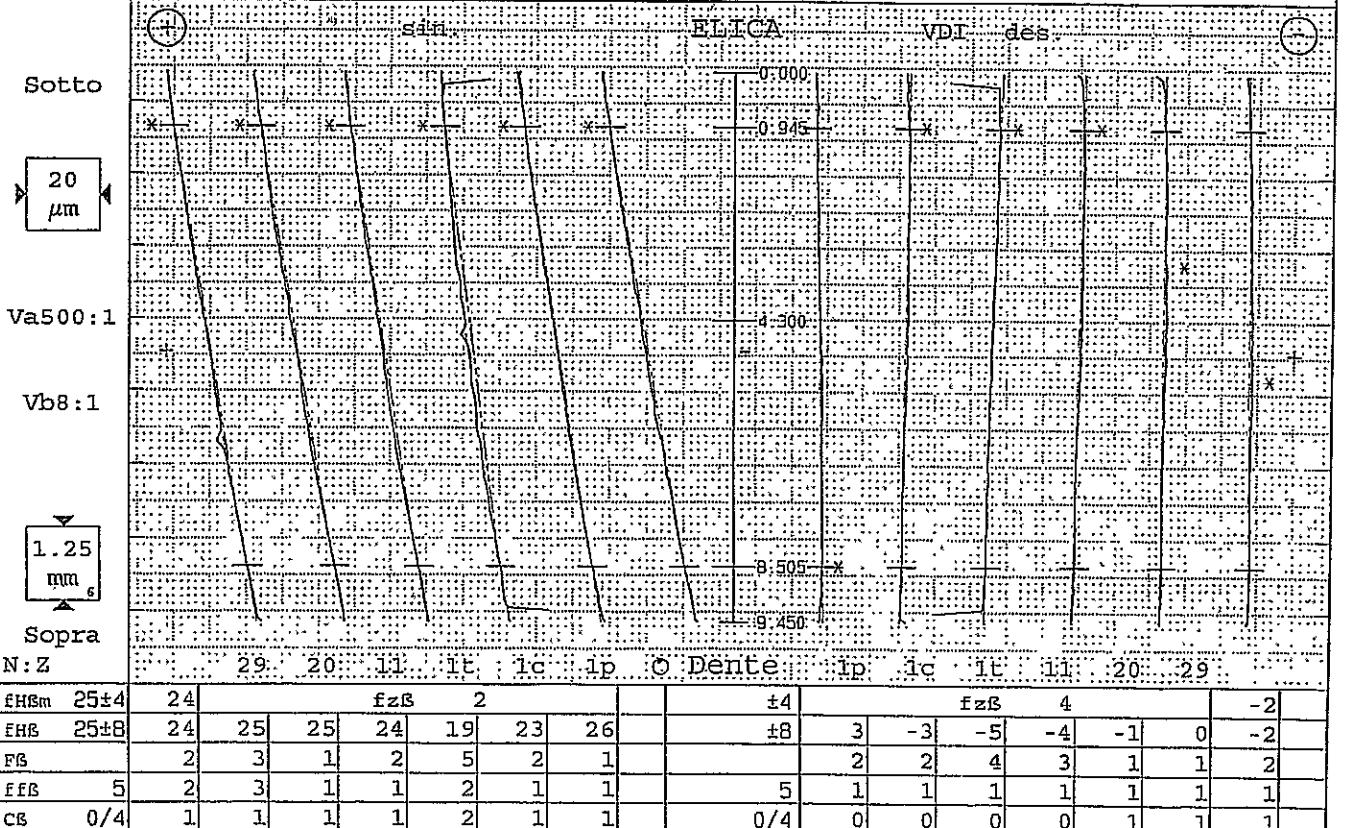
Ruota cilindrica Evolvente/Elica



Nr. prog.:	STI0410005 0	P26 B7590	Controllore:	TURNO 06-12	Data:	29.10.2016 08:11
Denominazione:	SRRW		Numero denti z	37	Largh.fasc.dent. b	9.45mm
Numero disegno.:	DS1.1.1095.50-IF		Modulo m	3.15mm	Tratto evolv. La	16.76/19.95mm
Commessa/serie nr.:	5 (1)		Angolo pressione	17.5°	Tratto elica Ls	7.56mm
Masch.Nr.:	M001	Spindel: Formaggio	Angolo elica	-20°	Inizio elab. M1	13.01mm
Untersuchungszweck:	Laufende Messung		Ø Base db	117.5873mm	Palpatore Ø	(#2B) 1mm
Werkzeug:	Charge:		Ang. Base	-19.038°	Fat.scor.pr. x	.317



Tolerance	Medio	Val.misur [μ m]							Qual	Tolerance	Medio	Val.misur [μ m]							Qual
fHm	± 5	-1								± 5									
fHa	± 7	-1	0	-2	-2	3	-1	-4		± 7		4	2	-1	0	-1	1		
Fa		4	5	-3	3	4	3	5				6	4	5	7	6	5	6	
ffa	5	4	5	3	3	3	3	4		5		3	3	3	5	3	4	4	
Ca										1/5		3	3	2	3	3	3	3	
Ca	-20/-12	-17	-17	-17	-16	-19	-17	-16											
Ffaf		0	0	0	0	0	0	0				2	1	0	1	2	2	0	
P/T- ϕ [mm]		114.911	31					[114.7/115.15]											



Tolerance	Medio	Val.misur [μ m]							Qual	Tolerance	Medio	Val.misur [μ m]							Qual
fHm	25 $\pm$ 4	24								± 4									
fHa	25 $\pm$ 8	24	25	25	24	19	23	26		± 8		3	-3	-5	-4	-1	0	-2	
Fa		2	3	1	2	5	2	1				2	2	4	3	1	1	2	
ffa	5	2	3	1	1	2	1	1		5		1	1	1	1	1	1	1	
Ca	0/4	1	1	1	1	2	1	1		0/4		0	0	0	0	1	1	1	



Nr. prog.: STI0410005 0	P26 B7590	Controllore: TURNO 06-12	Data: 29.10.2016 08:11
Denominazione: SRRW		Numero denti z 37	Angolo pressione 17.5°
Numero disegno.: D51.1.1095.50-IF		Modulo m 3.15mm	Angolo elic. -20°
Comessa/serie nr.: 5 (1)		Untersuchungszweck: Laufende Messung	
Masch.Nr.: M001	Spindel: FORM 1	Setzelnr:	Charge:

Errori singoli di divisione fp fianco sinistro

20 μm

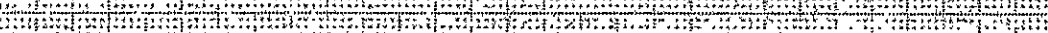
500x

Errore somma di divisione **Fp** **fianco sinistro**

20 μm

500x1

Errori singoli di divisione fp fianco destro



Errore, somma di divisione Fp fianco destro

20 μ m

500:1

Correa per misura divis.:124.903 z=4.3mm		fianco sinistro /		TIRO	fianco destro / RILASCIO		
		Val.misur	Qual.	Val. amm	Qual.	Val.misur	Qual.
Gr. err. singoli divisione	fp max	6		10		1	10
Gr. salto di passo	fu max	11		12		1	12
Scarto di divisione	fp	11				2	
Err. globale di divisione	fp	11		36		13	36
Err. cordale di divisione	fpz/8	9				5	

Centricità Fr (Ø-sfera =5mm)

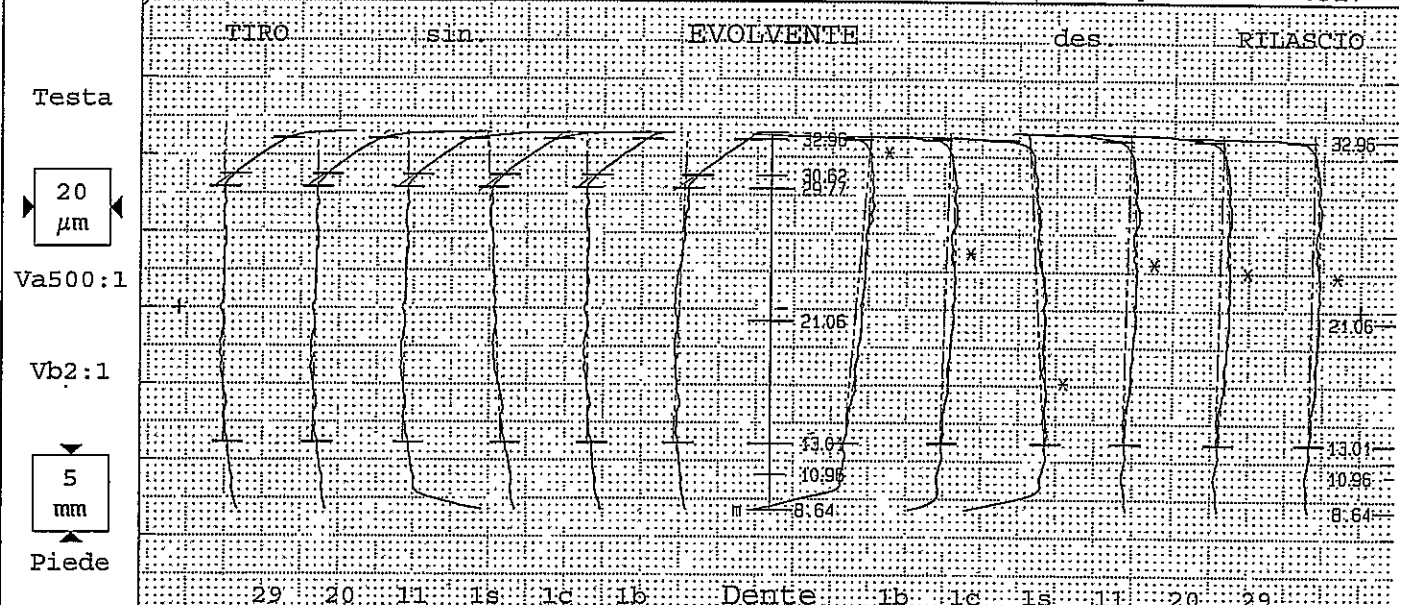
⊙ : 8 μm



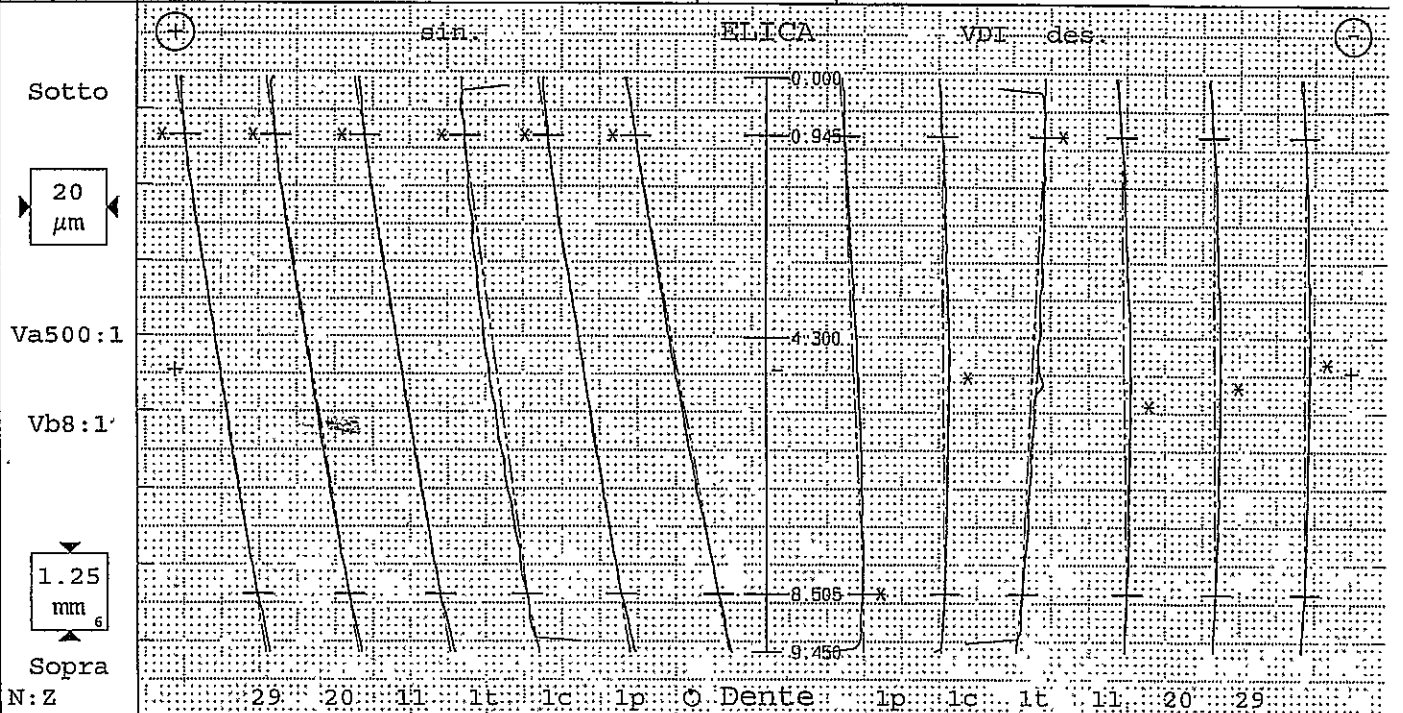
Ruota cilindrica Evolvente/Elica



Nr. prog.:	STI0410o05 0	P26 B7590	Controllore:	TURNO 06-12	Data:	29.10.2016 07:20
Denominazione:	SRRW		Numero denti z	37	Largh.fasc.dent. b	9.45mm
Numero disegno.:	D51.1.1095.50-IF		Modulo m	3.15mm	Tratto evolv. La	16.76/19.95mm
Commissa/serie nr.:	25 (2)		Angolo pressione	17.5°	Tratto elica Ls	7.56mm
Masch.Nr.:	M001	Spindel: Forme	Angolo elica	-20°	Inizio elab. Ml	13.01mm
Untersuchungszweck:	Laufende Messung		Ø Base db	117.5873mm	Palpatore Ø	(#2B) 1mm
Werkzeug:	Charge:		Ang. Base	-19.038°	Fat.scor.pr. x	.317



Tolerance	Medio	Val.misur [µm]							Qual	Tolerance	Val.misur [µm]							Medio	Qual
fHm	±5	-1	fza 1							±5	fza 1							2	
fHa	±7	-1	0	-1	-1	4	0	-3		±7	7	2	-4	2	1	1	2		
Fa		-2	2	2	2	4	-2	3			7	5	12	5	6	5	5		
ffa	5	2	2	2	2	2	2	2		5	5	5	8	4	5	4	5		
Ca										1/5	2	2	2	2	3	2	2		
Ca	-20/-12	-16	-16	-16	-16	-18	-16	-16											
ffaf		0	0	0	0	0	0	0			1	1	1	1	1	1	0		
P/T-φ [mm]		114.912	31	[114.7/115.15]															



fHm	25±4	24	fzß 1							±4	fzß 1						1
fHß	25±8	24	24	24	25	21	24	27		±8	7	0	-8	1	1	0	1
Fß		1	2	1	1	4	1	2			5	2	6	3	2	2	2
ffß	5	1	1	1	1	1	1	1		5	1	1	2	1	1	1	1
Cß	0/4	0	0	1	0	2	0	1		0/4	1	1	1	2	2	1	2
Bd	-8±8	-6								-8±8							-15



Ruota cilindrica Divisione



Nr. prog.: STI0410005 0	P26 B7590	Controllore: TURNO 06-12	Data: 29.10.2016 07:20
Denominazione: SRRW		Numero denti z 37	Angolo pressione 17.5°
Numero disegno.: D51.1.1095.50-IF		Modulo m 3.15mm	Angolo elica -20°
Comessa/serie nr.: 25 (2)		Untersuchungszweck: Laufende Messung	
Masch.Nr.: M001	Spindel: Formel	Art. zeich: Charge:	

Errori singoli di divisione fp fianco sinistro

20µm	
500:1	

Errore somma di divisione Fp fianco sinistro

20µm	
500:1	

Errori singoli di divisione fp fianco destro

20µm	
500:1	

Errore somma di divisione Fp fianco destro

20µm	
500:1	

Corsa per misura divis.: 124.903 z=4.3mm

		fianco sinistro / TIRO		fianco destro / RILASCIO	
		Val. misur	Qual.	Val. misur	Qual.
Gr. err. singoli divisione	fp max	1	10	1	10
Gr. salto di passo	fu max	1	12	1	12
Scarto di divisione	Rp	2		2	
Err. globale di divisione	Fp	7	36	6	36
Err. cordale di divisione	Fpz/8	3		3	

Centricità Fr (Ø-sfera =5mm)

⊙ : 2µm

20µm	
500:1	

Err. di concentricità	Fr	4	28
Variaz. spessore dente	Rs		

Docum. archiviato elettronicamente. Archiviazione cartacea non necessaria



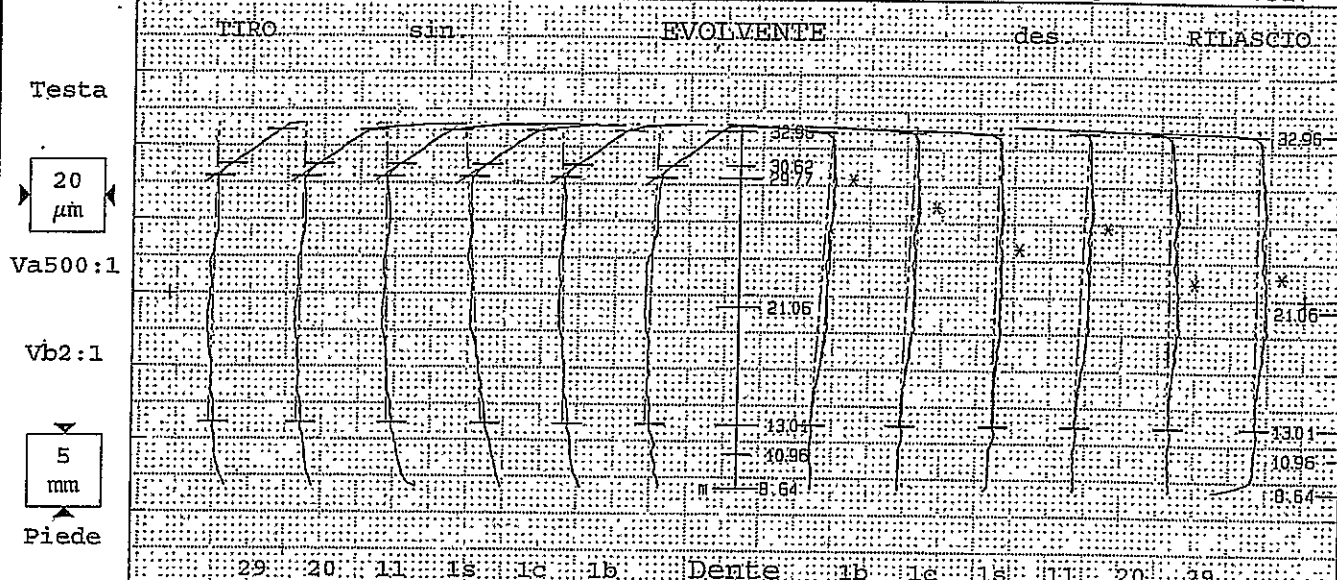
KLINGELBERG



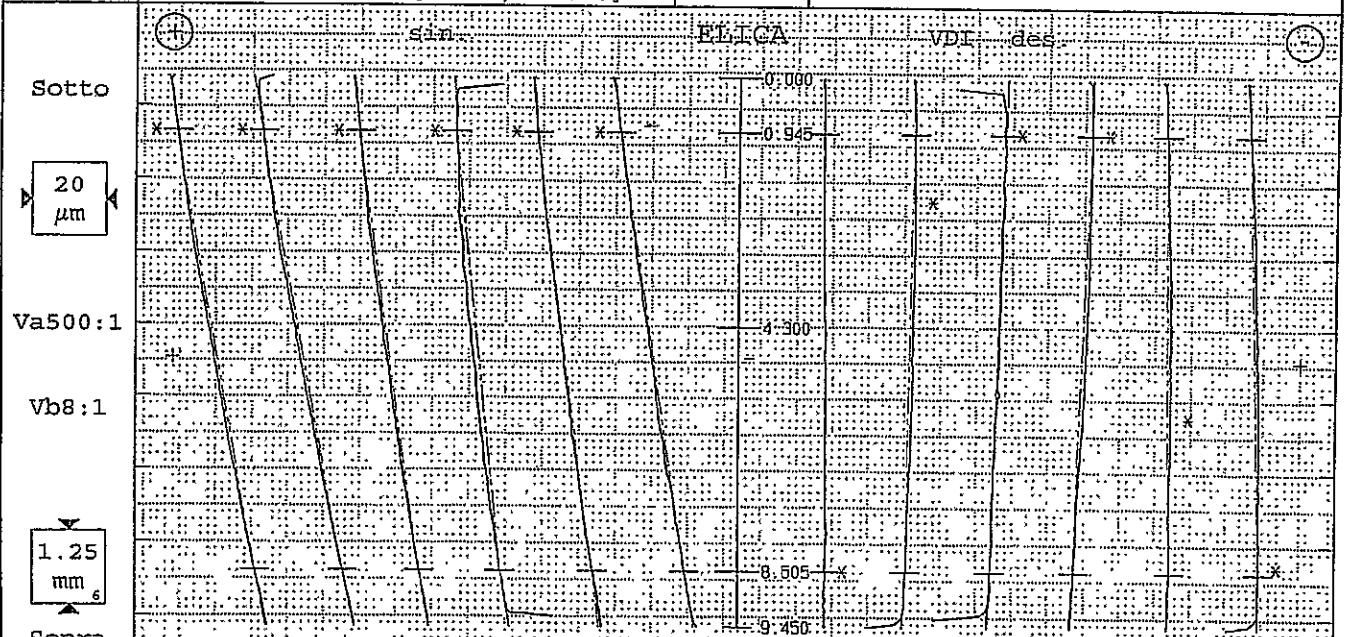
Ruota cilindrica Evolvente/Elica



Nr. prog.: STI0410o05 0	P26 B7590	Controllore: TURNO 06-12	Data: 29.10.2016 11:15
Denominazione: SRRW		Numero denti z 37	Largh.fasc.dent. b 9.45mm
Numero disegno.: D51.1.1095.50-IF		Modulo m 3.15mm	Tratto evol. La 16.76/19.95mm
Commessa/serie nr.: 32 (3)		Angolo pressione 17.5°	Tratto elica Ls 7.56mm
Masch.Nr.: M001	Spindel: Forme elica	-20°	Inizio elab. Ml 13.01mm
Untersuchungszweck: Laufende Messung		g Base db 117.5873mm	Palpatore Ø (#2B) 1mm
Werkzeug:	Charge:	Ang. Base -19.038°	Fat.scor.pr. x .317



Tolerance	Medio	Val.misur [μm]							Qual	Tolerance	Val.misur [μm]							Medio	Qual
fHm	±5	-1	fza 3							±5	fza 4							2	
fHa	±7	-1	-2	-2	1	5	1	-3		±7	5	4	1	3	0	0	2		
Fa		3	3	3	3	5	3	4			6	4	4	4	4	4	4		
ffa	5	3	3	3	3	3	3	3		5	4	2	4	2	3	3	3		
Ca										1/5	2	2	2	2	2	2	2		
Ca	-20/-12	-18	-18	-18	-18	-20	-18	-17											
ffa		0	0	0	0	0	0	0			2	1	1	1	1	1	1	0	
P/T-φ [mm]		114.919	31	[114.7/115.15]															



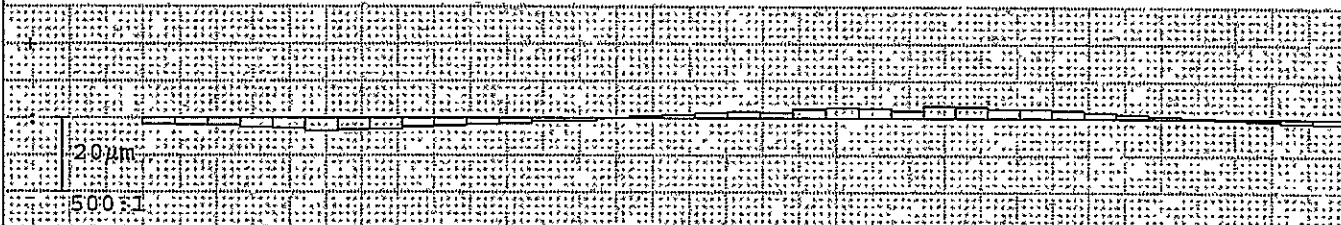
Sopra																	
N:Z	29 20 11 1t 1c 1p 0 Dente 1p 1c 1t 11 20 29																
FHSm 25±4	24	fzß 9							±4	fzß 10						-1	
FHS 25±8	24	27	28	21	15	19	22		±8	1	-3	-5	-6	1	4	-1	
Fß	3	2	3	3	8	5	2			1	3	4	5	2	3	3	
fFß	5	1	1	1	1	1	1		5	1	0	1	1	1	0	1	
CE 0/4	1	1	1	1	2	1	-1		0/4	0	1	0	1	1	1	1	
F 2/8	7								5/8								

Ruota cilindrica Divisione

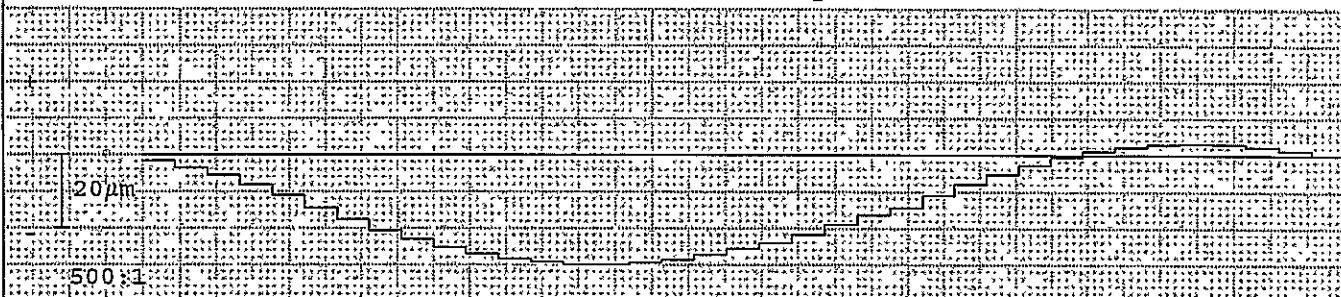


Nr. prog.: STI0410005 0	P26 B7590	Controllore: TURNO 06-12	Data: 29.10.2016 11:15
Denominazione: SRRW		Numero denti z 37	Angolo pressione 17.5°
Numero disegno: D51.1.1095.50-IF		Modulo m 3.15mm	Angolo elica -20°
Comessa/serie nr.: 32		Untersuchungszweck: Laufendé Messung	
Masch.Nr.: M001	Spindel: Formisatz	Charge:	

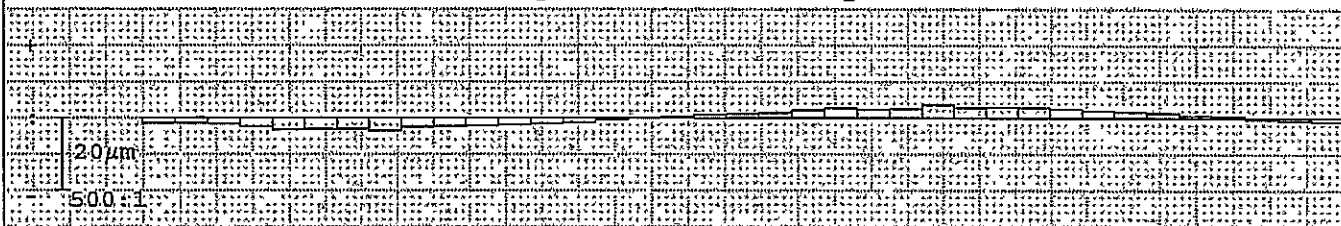
Errori singoli di divisione fp fianco sinistro



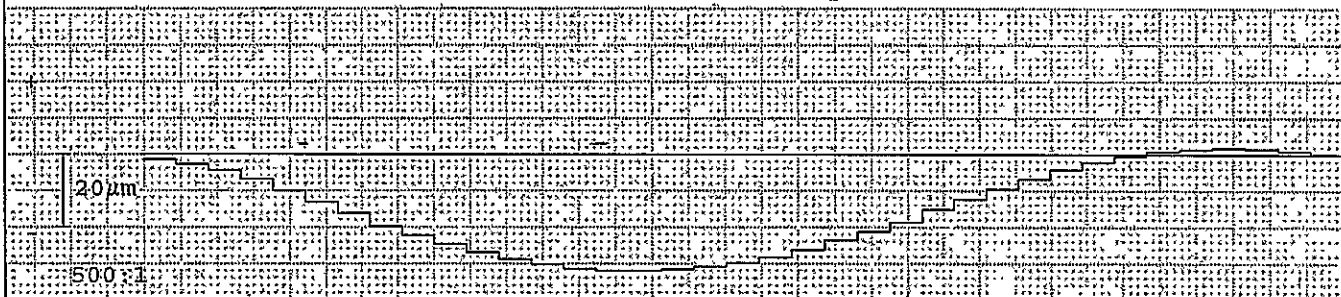
Errore somma di divisione Fp fianco sinistro



Errori singoli di divisione fp fianco destro



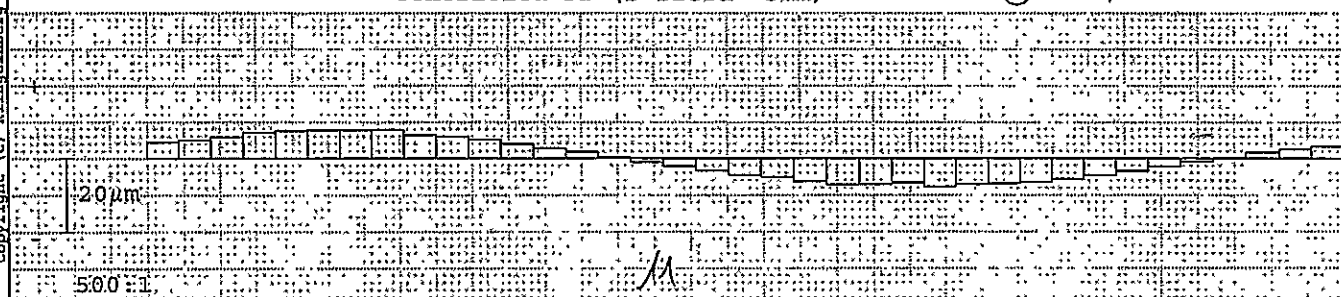
Errore somma di divisione Fp fianco destro



Corso per misura divis.: 124.903 z=4.3mm		fianco sinistro / TIRO		fianco destro / RILASCIO	
		Val. misur	Qual.	Val. amm	Qual.
Gr. err. singoli divisione	fp max	3		10	
Gr. salto di passo	fu max	1		12	
Scarto di divisione	Rp	6		8	
Err. globale di divisione	Fp	33		34	
Err. cordale di divisione	Fpz/8	15		15	

Centricità Fr (Ø-sfera =5mm)

⊙ : 15µm



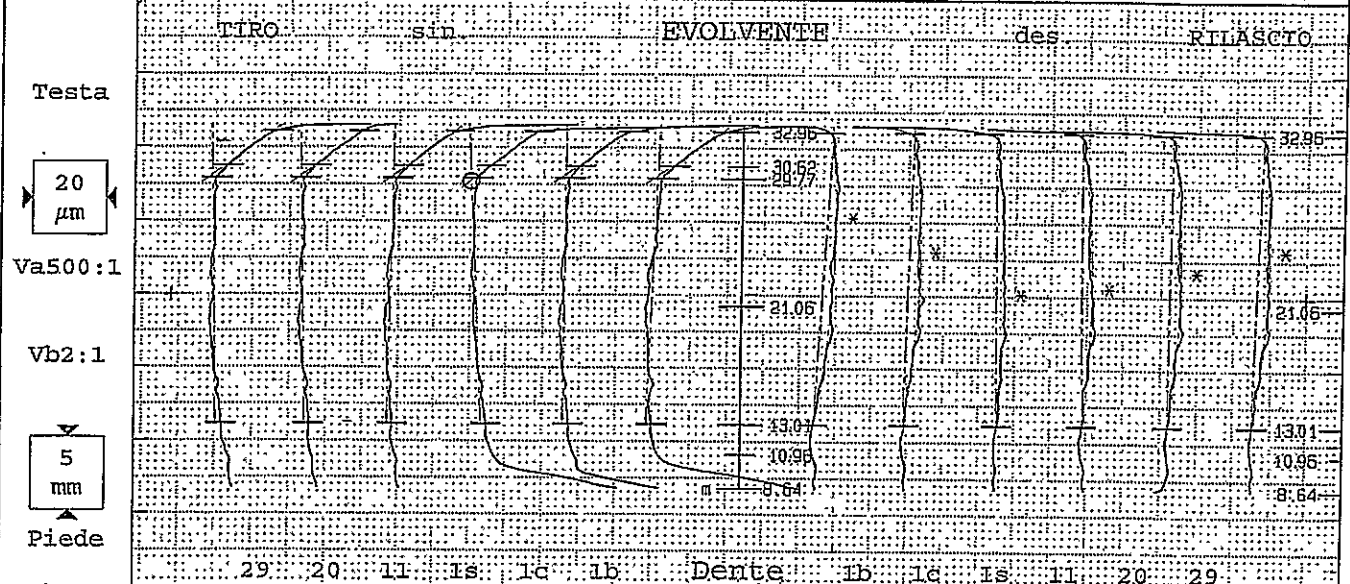
Err. di concentricità	Fr	16	28
Variaz. spessore dente	Rs		



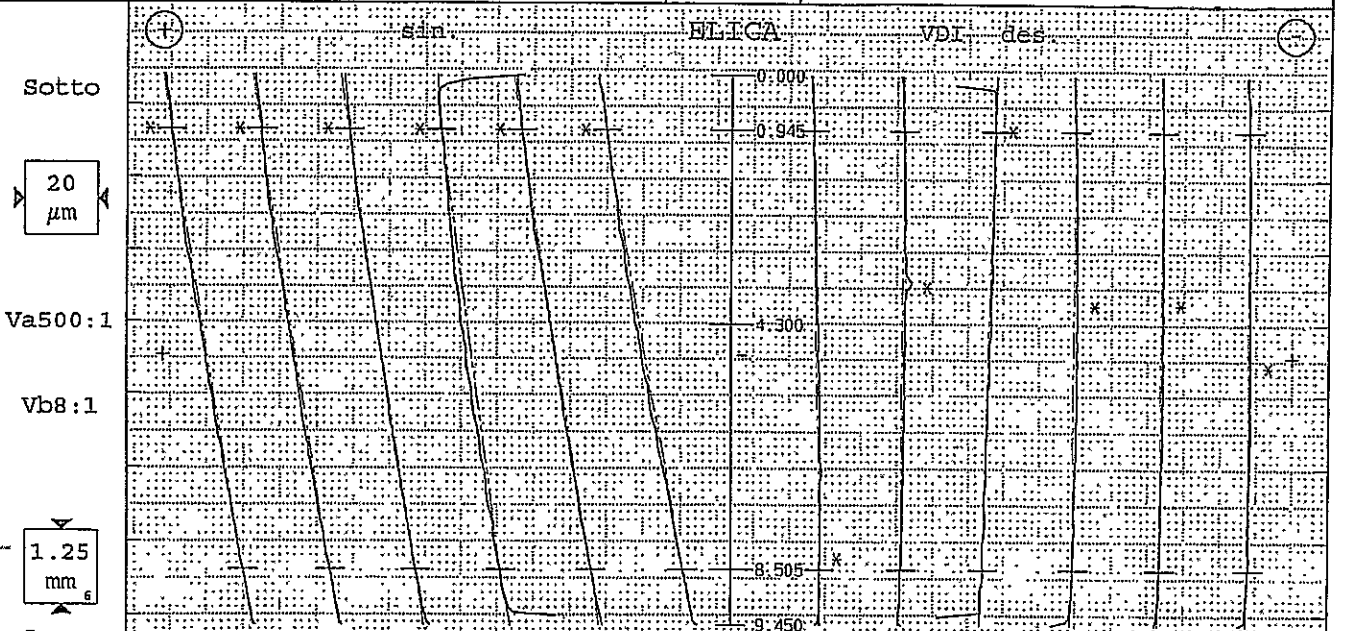
Ruota cilindrica Evolvente/Elica



Nr. prog.: STI0410005 0	P26 B7590	Controllore: TURNO 06-12	Data: 29.10.2016 08:00
Denominazione: SRRW		Numero denti z 37	Largh.fasc.dent. b 9.45mm
Numero disegno: D51.1.1095.50-IF		Modulo m 3.15mm	Tratto evolv. La 16.76/19.95mm
Commessa/serie nr.: 34 (4)		Angolo pressione 17.5°	Tratto elica LE 7.56mm
Masch.Nr.: M001	Spindel: Formaggio	Angolo elica -20°	Inizio elab. ML 13.01mm
Untersuchungszweck: Laufende Messung		Ø Base db 117.5873mm	Palpatore Ø (#2B) 1mm
Werkzeug: -	Charge: -	Ang. Base -19.038°	Fat.scor.pr. x .317



Tolerance	Medio	Val. misur [μ m]							Qual	Tolerance	Val. misur [μ m]							Medio	Qual
fHm	± 5	1								± 5								1	
fHa	± 7	1	2	2	-1	4	0	-3		± 7	5	2	-1	-1	1	2	1		
Fa		3	3	3	4	4	3	4			6	4	5	5	4	4	4		
ffa	5	3	3	3	3	3	3	3		5	2	3	3	3	3	3	3		
Ca										1/5	3	3	2	3	3	3	3		
Ca	-20/-12	-17	-17	-17	-17	-19	-17	-17											
ffaF		0	0	0	0	0	0	0			2	2	0	1	1	1	1	0	
P/T-q [mm]		114.909	31					[114.7/115.15]											



Sopra																	
N:Z		29	20	11	1s	1c	1p	Ø Dente	1p	1c	1s	11	20	29			
FHm	25±4	24	fzß					2		±4	fzß					1	-1
FHS	25±8	24	25	24	23	20	24	26	±8	3	-1	-5	-1	-1	0	-1	
FS		2	1	2	2	4	2	2		3	3	4	1	1	1	2	
ffa	5	1	1	1	1	1	1	1	5	1	2	1	0	1	1	1	
CB	0/4	1	1	1	0	2	1	1	0/4	1	1	0	1	1	1	1	
pd	-8+8	-6							-9+9							-8	

Ruota cilindrica Divisione



Nr. prog.: STI0410005 0	P26 B7590	Controllora: TURNO 06-12	Data: 29.10.2016 08:00
Denominazione: SRRW		Numero denti z 37	Angolo pressione 17.5°
Numero disegno.: D51.1.1095.50-IF		Modulo m 3.15mm	Angolo elica -20°
Comessa/serie nr.: 34		Untersuchungszweck: Laufende Messung	
Masch.Nr.: M001	Spindel: Formisatz	Charge:	

Errori singoli di divisione fp fianco sinistro

20µm	
500:1	

Errore somma di divisione Fp fianco sinistro

20µm	
500:1	

Errori singoli di divisione fp fianco destro

20µm	
500:1	

Errore somma di divisione Fp fianco destro

20µm	
500:1	

Corso per misura divis.: 124.903 z=4.3mm		fianco sinistro / TIRO		fianco destro / RILASCIO	
		Val. misur	Qual.	Val. amm	Qual.
Gr. err. singoli divisione	Fp max	1		10	
Gr. salto di passo	Fu max	1		12	
Scarto di divisione	Rp	2		2	
Err. globale di divisione	Fp	9		36	
Err. cordale di divisione	Fpz/8	4		4	

Centricità Fr (Ø-sfera =5mm)

⊙ : 11µm

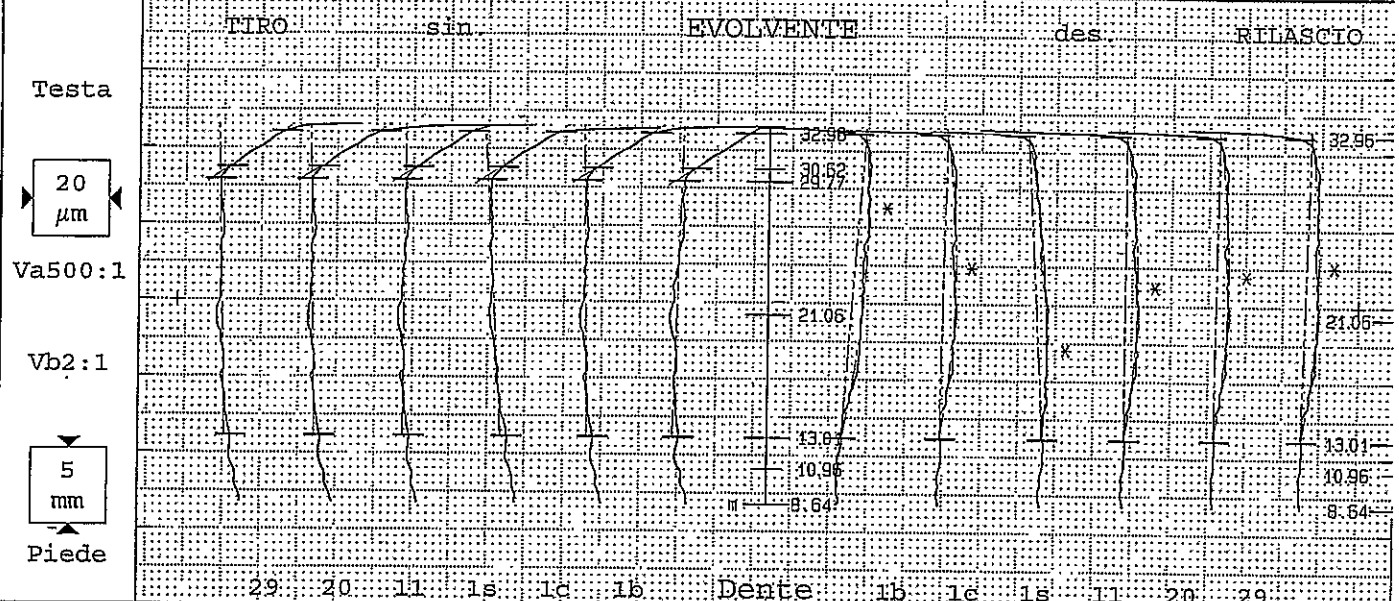
20µm	
500:1	

Err. di concentricità	Fr	11	28
Variaz. spessore dente	Rs		

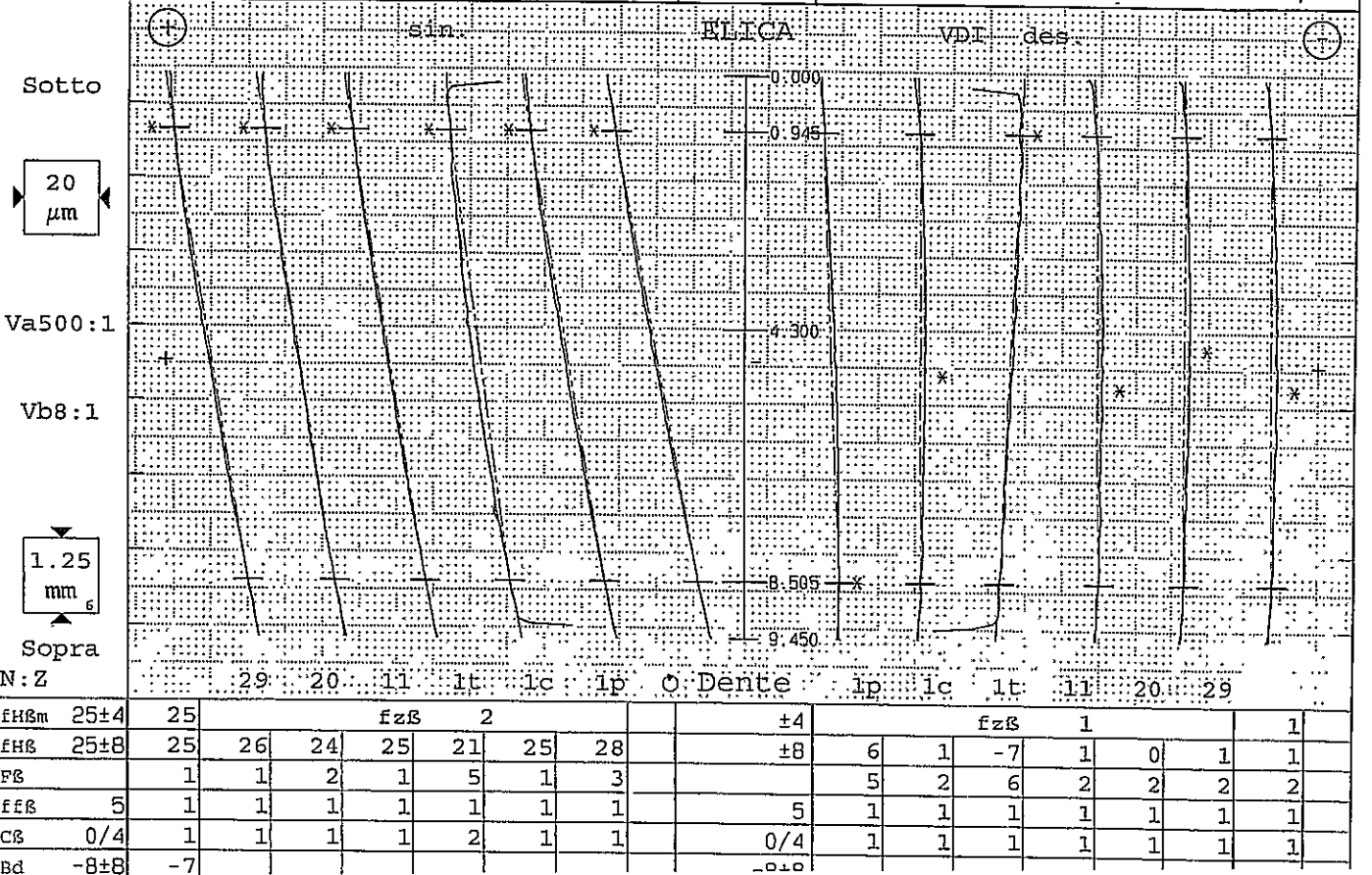
Ruota cilindrica Evolvente/Elica



Nr. prog.:	STI041005 0	P26 B7590	Controllore:	TURNO 06-12	Data:	29.10.2016 12:26
Denominazione:	SRRW		Numero denti z	37	Largh.fasc.dent. b	9.45mm
Numero disegno.:	D51.1.1095.50-IF		Modulo m	3.15mm	Tratto evolv. La	16.76/19.95mm
Comessa/serie nr.:	53 (5)		Angolo pressione	17.5°	Tratto elica LS	7.56mm
Masch.Nr.:	M001	Spindel: Forme	Angolo elica	-20°	Inizio elab. M1	13.01mm
Untersuchungszweck:	Laufende Messung		Ø Base db	117.5873mm	Palpatore Ø	(#2B) 1mm
Werkzeug:	Charge:		Ang. Base	-19.038°	Fat.scor.pr. x	.317



Tolerance	Medio	Val.misur [µm]							Qual	Tolerance	Val.misur [µm]							Medio	Qual
fRm	±5	1	fza 2							±5	fza 2							1	
fHa	±7	1	2	1	0	5	1	-2		±7	6	2	-4	0	1	2	1		
Fa		4	4	3	3	5	4	4			7	5	8	6	5	5	5		
ffa	5	3	3	3	3	3	3	3		5	3	5	4	4	4	4	4		
Ca										1/5	3	3	3	3	3	3	3		
Ca	-20/-12	-18	-17	-18	-18	-19	-18	-18											
ffaf		0	0	0	0	0	0	0			1	2	1	1	2	2	0		
P/T-φ [mm]		114.911	31	[114.7/115.15]															



Tolerance	Medio	Val.misur [µm]							Qual	Tolerance	Val.misur [µm]							Medio	Qual
fRm	25±4	25	fza 2							±4	fza 1							1	
fHa	25±8	25	26	24	25	21	25	28		±8	6	1	-7	1	0	1	1		
Fa		1	1	2	1	5	1	3			5	2	6	2	2	2	2		
ffa	5	1	1	1	1	1	1	1		5	1	1	1	1	1	1	1		
Ca	0/4	1	1	1	1	2	1	1		0/4	1	1	1	1	1	1	1		
Bd	-8±8	-7																	



Ruota cilindrica Divisione



Nr. prog.: STI0410005 0	P26 B7590	Controllore: TURNO 06-12	Data: 29.10.2016 12:26
Denominazione: SRRW		Numero denti z 37	Angolo pressione 17.5°
Numero disegno: D51.1.1095.50-IF		Modulo m 3.15mm	Angolo elica -20°
Comessa/serie nr.: 53		Untersuchungszweck: Laufende Messung	
Masch.Nr.: M001	spindel: Formtest	Charge:	

Errori singoli di divisione fp fianco sinistro

20µm	
500:1	

Errore somma di divisione Fp fianco sinistro

20µm	
500:1	

Errori singoli di divisione fp fianco destro

20µm	
500:1	

Errore somma di divisione Fp fianco destro

20µm	
500:1	

Corsa per misura divis.: 124.903 z=4.3mm		fianco sinistro / TIRO				fianco destro / RILASCIO			
		Val. misur	Qual.	Val. amm	Qual.	Val. misur	Qual.	Val. amm	Qual.
Gr. err. singoli divisione	fp max	1		10		1		10	
Gr. salto di passo	fu max	1		12		1		12	
Scarto di divisione	Rp	2				2			
Err. globale di divisione	Fp	6		36		4		36	
Err. cordale di divisione	Fpz/8	3				2			

Centricità Fr (Ø-sfera =5mm)

⊙ : 4µm

20µm	
500:1	

Err. di concentricità	Fr	5	28
Variaz. spessore dente	Rs		

Docum.archiviato elettronicamente.Archiviazione cartacea non necessaria

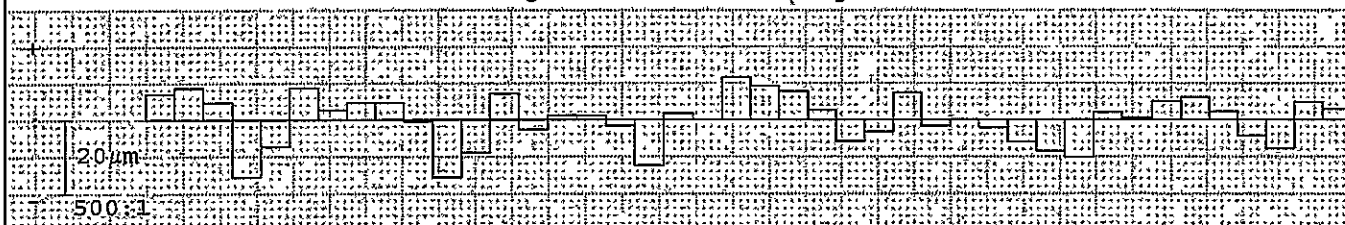


Ruota cilindrica Divisione

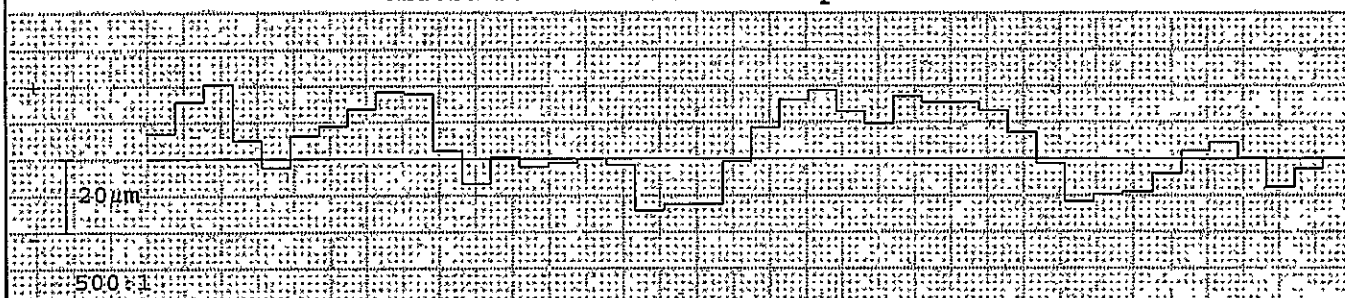


Nr. prog.: STI0410005 0	P26 B7590	Controllore: TURNO 06-12	Data: 29.10.2016 16:04
Denominazione: CA SRRW DCT300		Numero denti z 42	Angolo pressione 30°
Numero disegno: SRW.8.7263.00-IG H		Modulo m 2mm	Angolo elic 4.5/-4.5°
Commessa/serie nr.: 5 (1)		Untersuchungszweck: Laufende Messung	
Masch.Nr.: M001	Spindel: Formel	Charge:	

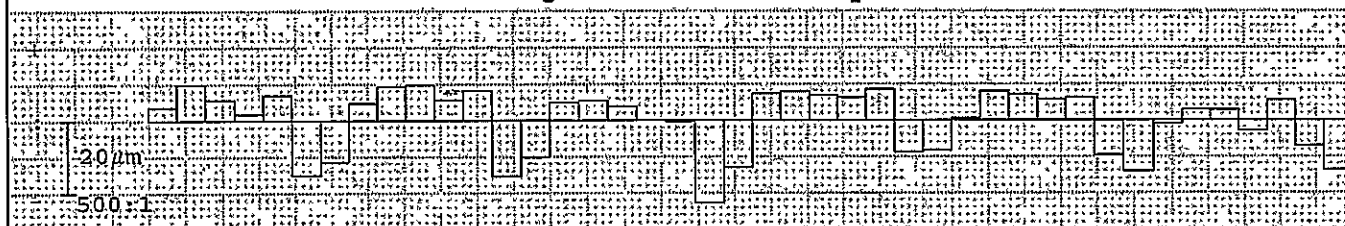
Errori singoli di divisione fp fianco sinistro



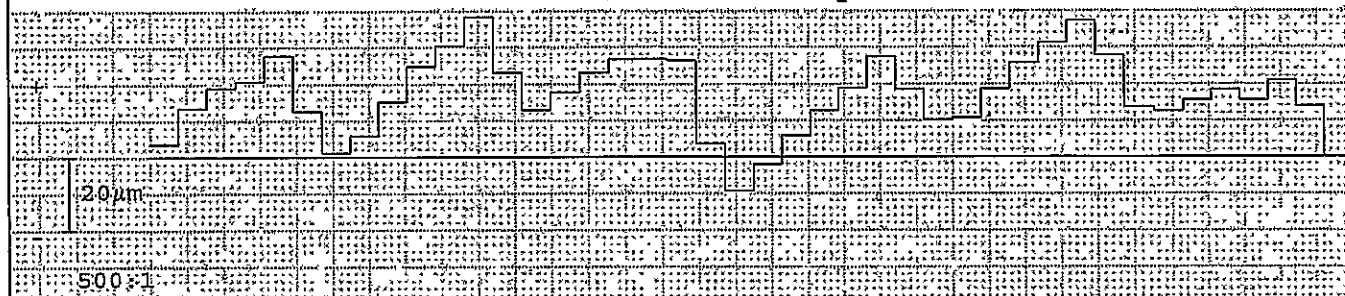
Errore somma di divisione Fp fianco sinistro



Errori singoli di divisione fp fianco destro



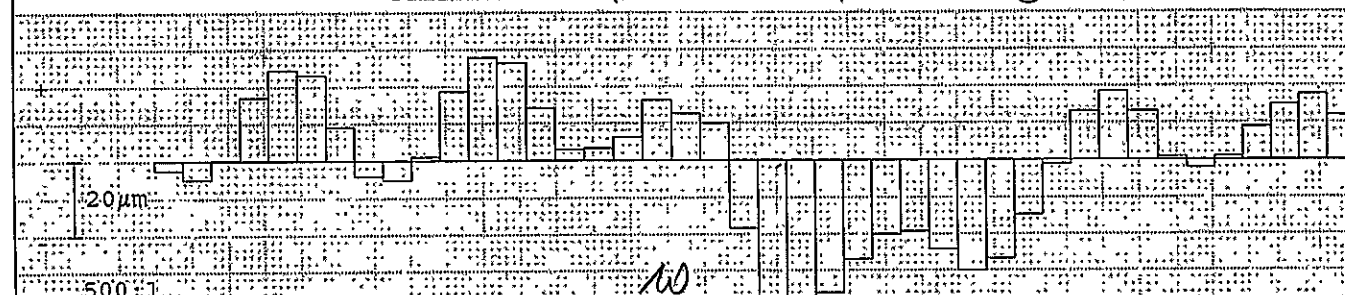
Errore somma di divisione Fp fianco destro



Corsa per misura divis.: 85.794 z=2.5mm		fianco sinistro				fianco destro			
		Val. misur	Qual.	Val. amn	Qual.	Val. misur	Qual.	Val. amn	Qual.
Gr. err. singoli divisione	fp max	16				23			
Gr. salto di passo	fu max	20				23			
Scarto di divisione	rp	28				33			
Err. globale di divisione	Fp-e	35				48			
Err. cordale di divisione	Fpz/8	31				37			

Centricità Fr (Ø-sfera = 4.5mm)

⊙ : 34 μm



Err. di concentricità	Fr	67	100
-----------------------	----	----	-----

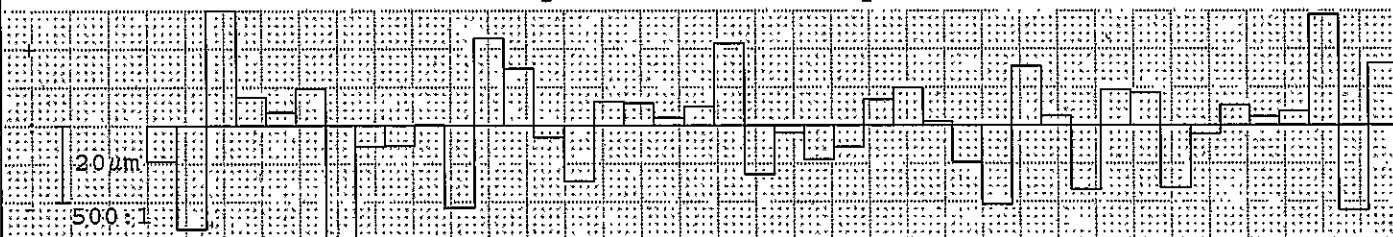


Ruota cilindrica Divisione

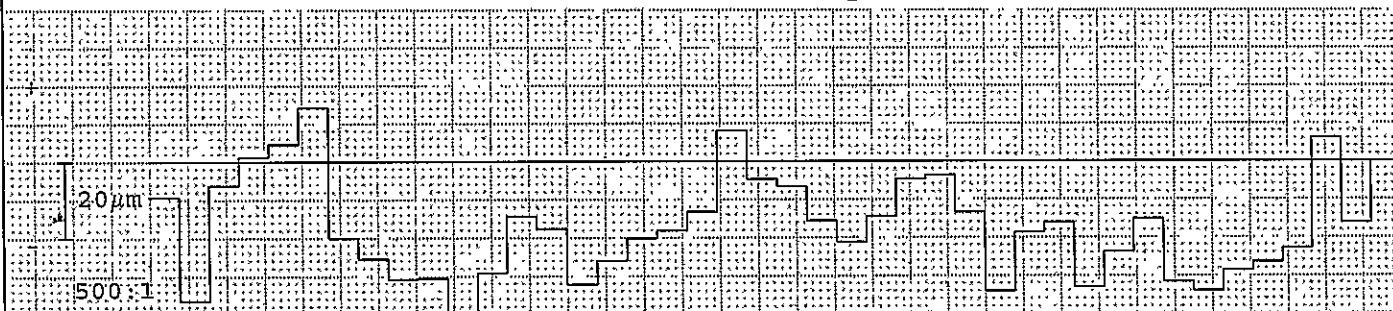


Nr. prog.: STI041005 0	P26 B7590	Controllore: TURNO 06-12	Data: 29.10.2016 16:14
Denominazione: CA SRRW	DCT300	Numero denti z 42	Angolo pressione 30°
Numero disegno: SRW.8.7263.00-IG H		Modulo m 2mm	Angolo elica 4.5/-4.5°
Commessa/serie nr.: 25 (2)		Untersuchungszweck: Laufende Messung	
Masch.Nr.: M001	Spindel: FORMULAZIONE	Charge:	

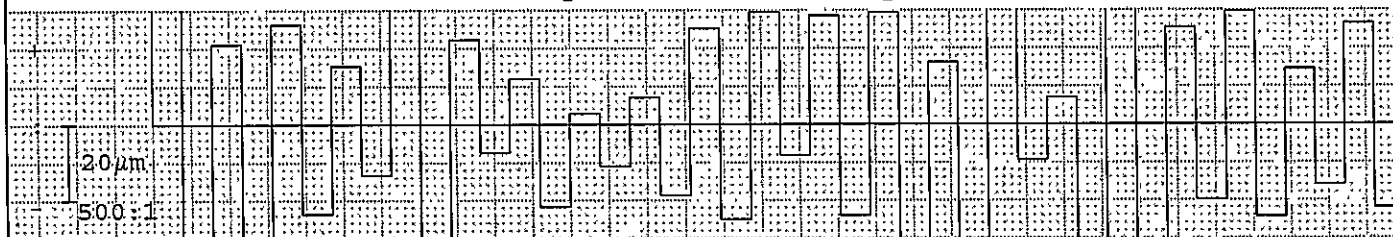
Errori singoli di divisione fp fianco sinistro



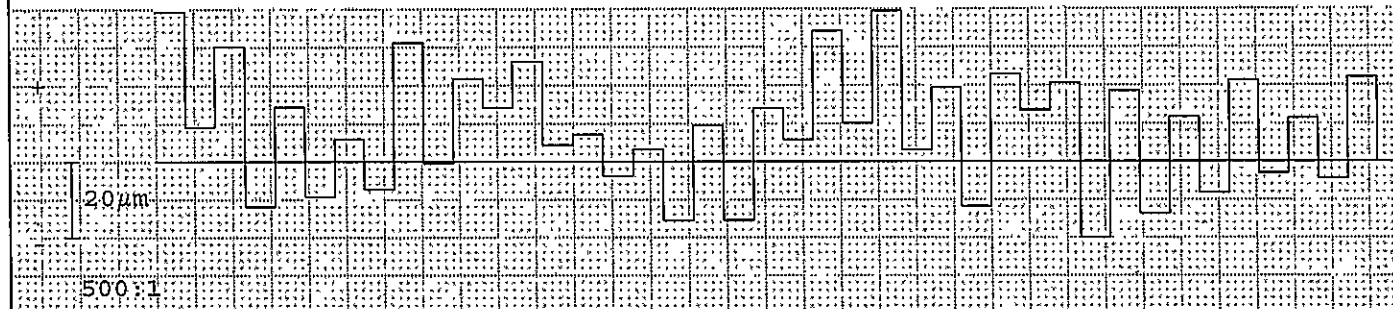
Errore somma di divisione Fp fianco sinistro



Errori singoli di divisione fp fianco destro



Errore somma di divisione Fp fianco destro

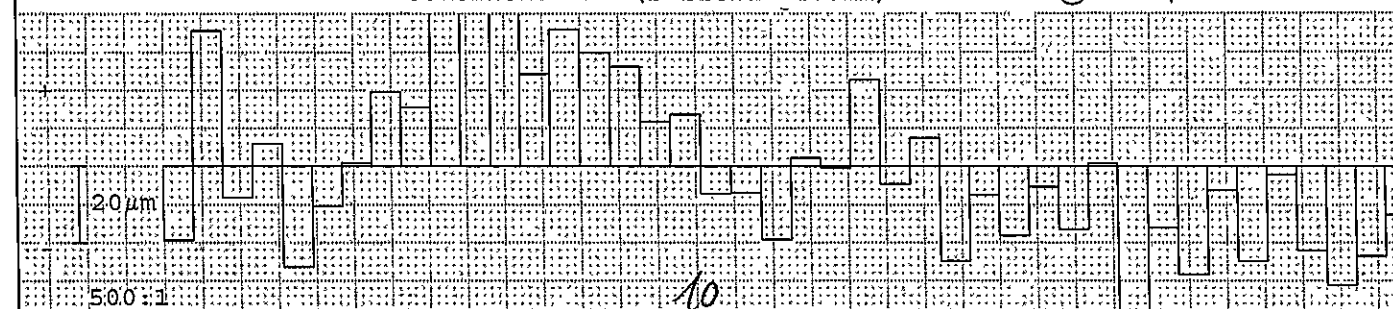


Corsa per misura divis.: 85.794 z=2.5mm

		fianco sinistro		fianco destro			
		Val. misur	Qual.	Val. amm	Qual.	Val. misur	Qual.
Gr. err. singoli divisione	fp max	34				42	
Gr. salto di passo	fu max	57				79	
Scarto di divisione	Rp	64				81	
Err. globale di divisione	Fp-e	66				59	
Err. cordale di divisione	Fpz/8	66				55	

Centricità Fr (Ø-sfera =4.5mm)

⊙ : 44µm



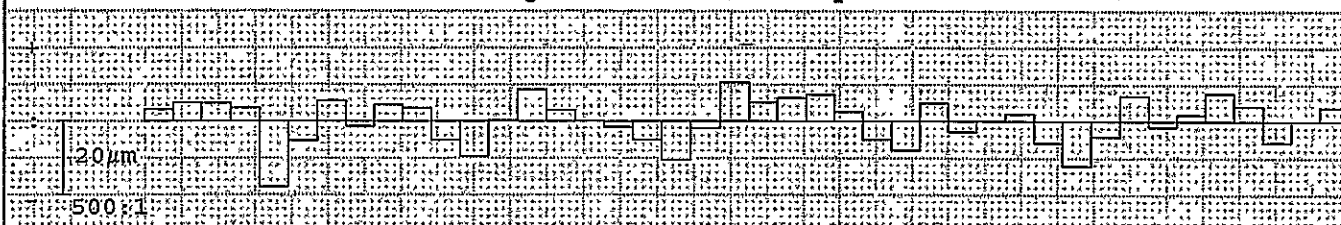
Err. di concentricità	Fr	86	100
Variaz. spessore dente	Rs		

Ruota cilindrica Divisione

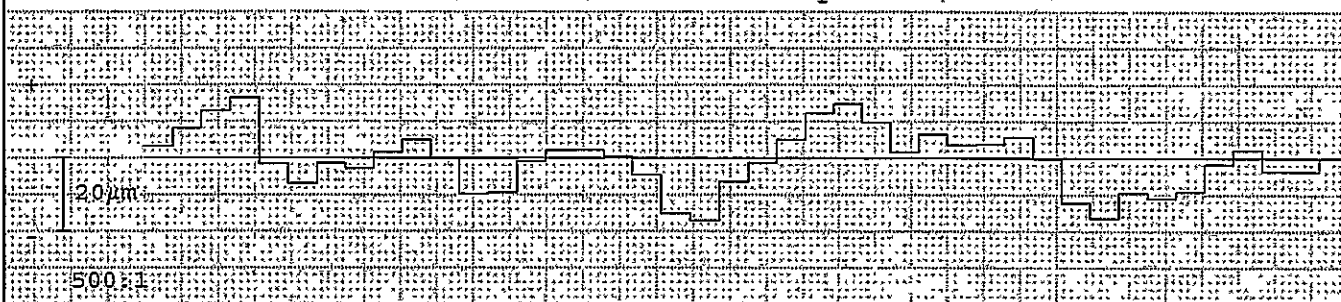


Nr. prog.:	STI0410005 0	P26 B7590	Controllora:	TURNO 06-12	Data:	29.10.2016 15:14
Denominazione:	CA SRRW	DCT300	Numero denti z	42	Angolo pressione	30°
Numero disegno.:	SRW.8.7263.00-IG H		Modulo m	2mm	Angolo elic	4.5/-4.5°
Commessa/serie nr.:	32 (3)		Untersuchungszweck:	Laufende Messung		
Masch.Nr.:	M001	Spindel:	Formel:	Charge:		

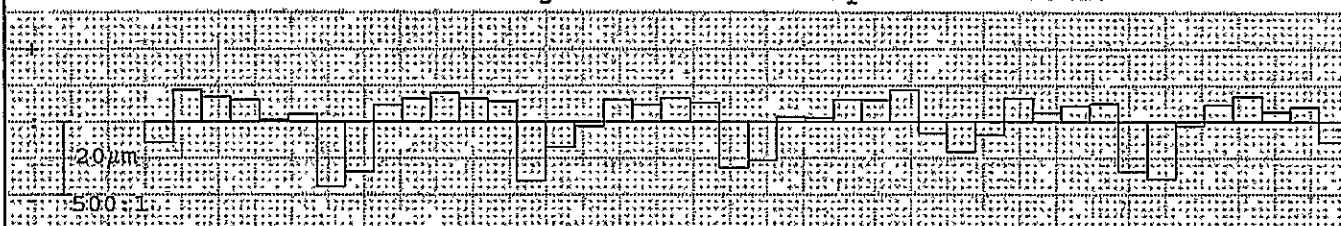
Errori singoli di divisione fp fianco sinistro



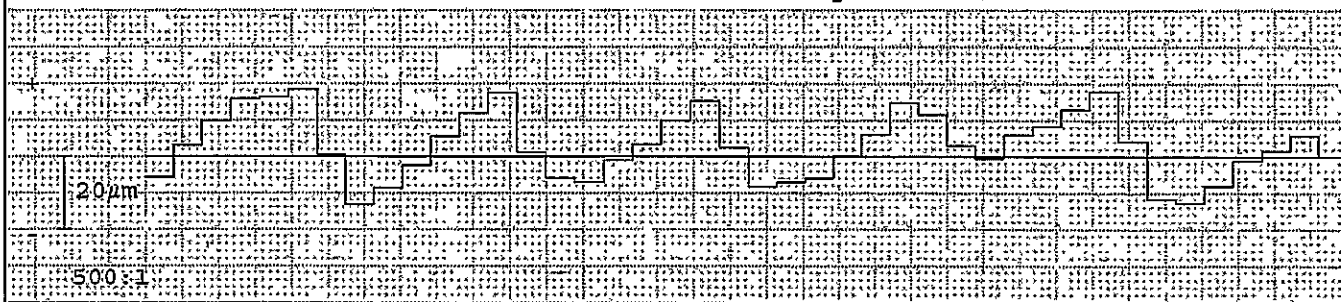
Errore somma di divisione Fp fianco sinistro



Errori singoli di divisione fp fianco destro



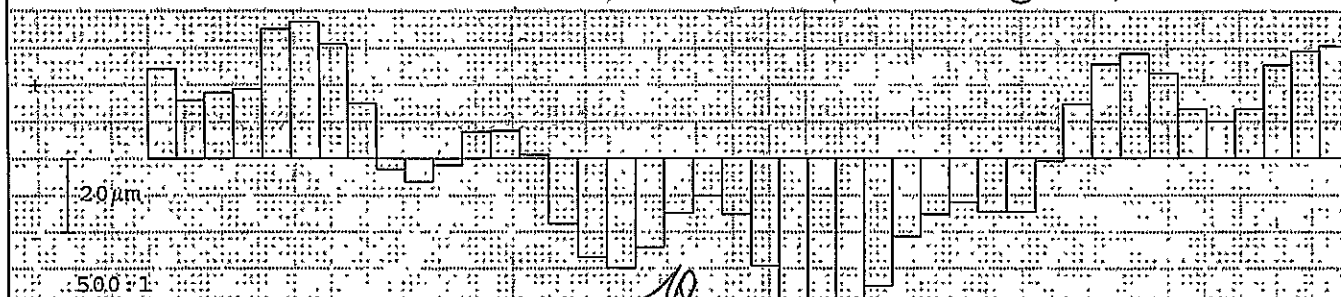
Errore somma di divisione Fp fianco destro



Corso per misura divis.: 85.794 z=2.5mm		fianco sinistro				fianco destro			
		Val. misur	Qual.	Val. amm	Qual.	Val. misur	Qual.	Val. amm	Qual.
Gr. err. singoli divisione	fp max	18				18			
Gr. salto di passo	fu max	21				22			
Scarto di divisione	Rp	29				27			
Err. globale di divisione	Fp-e	33				32			
Err. cordale di divisione	Fpz/8	32				31			

Centricità Fr (Ø-sfera =4.5mm)

⊙ : 59µm



Err. di concentricità	Fr	83	100
-----------------------	----	----	-----

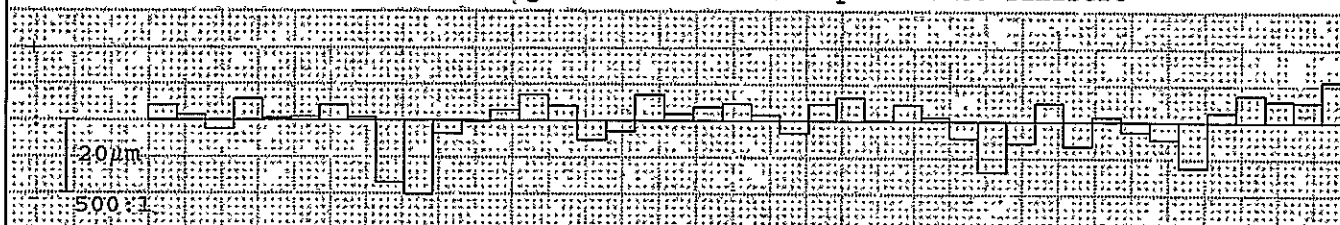


Ruota cilindrica Divisione

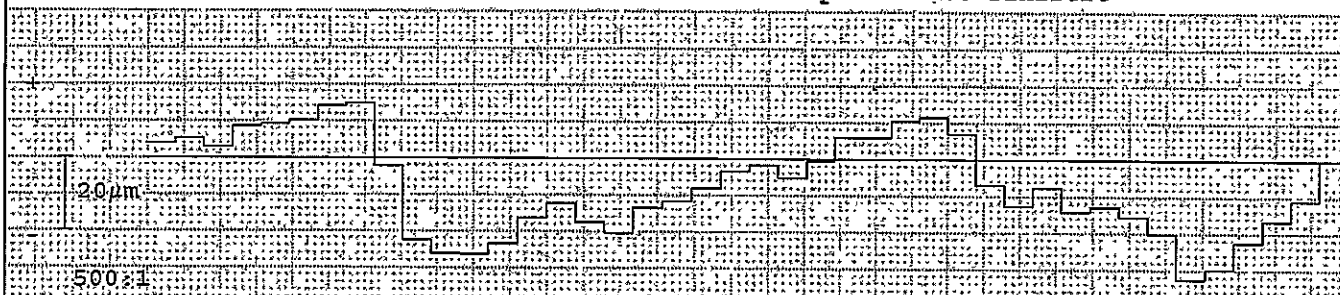


Nr. prog.: STI0410005 0	P26 B7590	Controllore: TURNO 06-12	Data: 29.10.2016 14:02
Denominazione: CA SRRW	DCT300	Numero denti z	42
Numero disegno.: SRW.8.7263.00-IG H		Modulo m	2mm
Commessa/serie nr.: 34		Untersuchungszweck:	Laufende Messung
Masch.Nr.: M001	Spindel: FORM	Charge:	

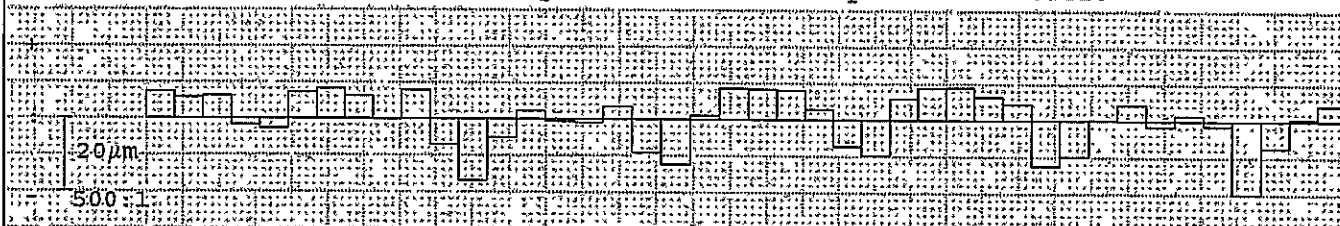
Errori singoli di divisione fp fianco sinistro



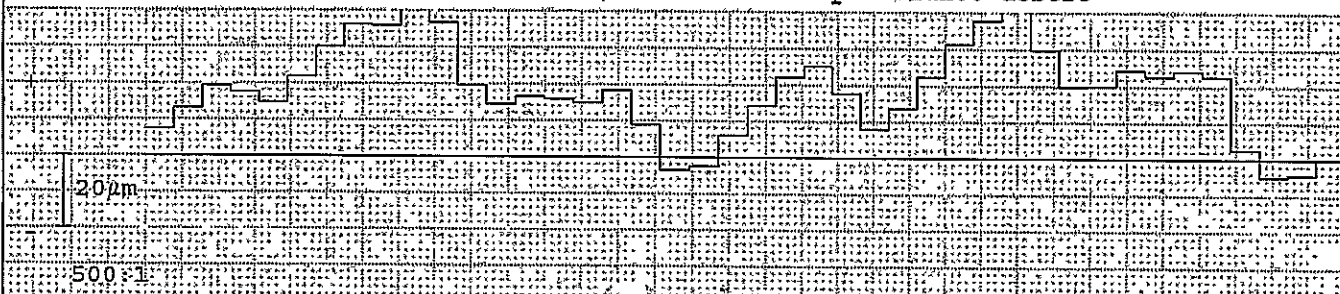
Errore somma di divisione Fp fianco sinistro



Errori singoli di divisione fp fianco destro



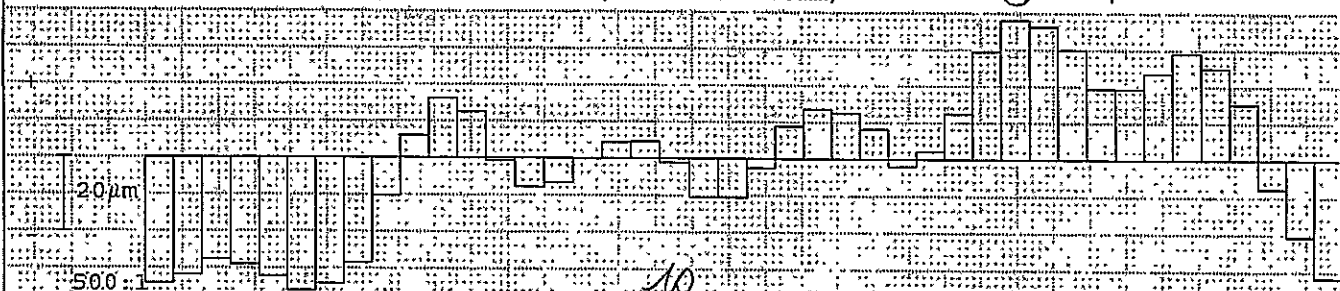
Errore somma di divisione Fp fianco destro



	Fianco sinistro				Fianco destro			
	Val. misur	Qual.	Val. amm	Qual.	Val. misur	Qual.	Val. amm	Qual.
Gr. err. singoli divisione Fp max	20				20			
Gr. salto di passo fu max	18				19			
Scarto di divisione Rp	31				29			
Err. globale di divisione Fp-e	47				49			
Err. cordale di divisione Fpz/8	40				34			

Centricità Fr (Ø-sfera =4.5mm)

⊙ : 41µm



Err. di concentricità Fr	74	100
--------------------------	----	-----

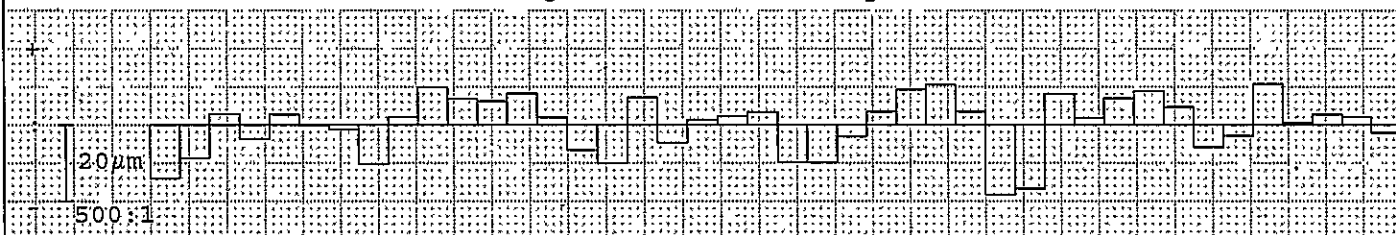


Ruota cilindrica Divisione

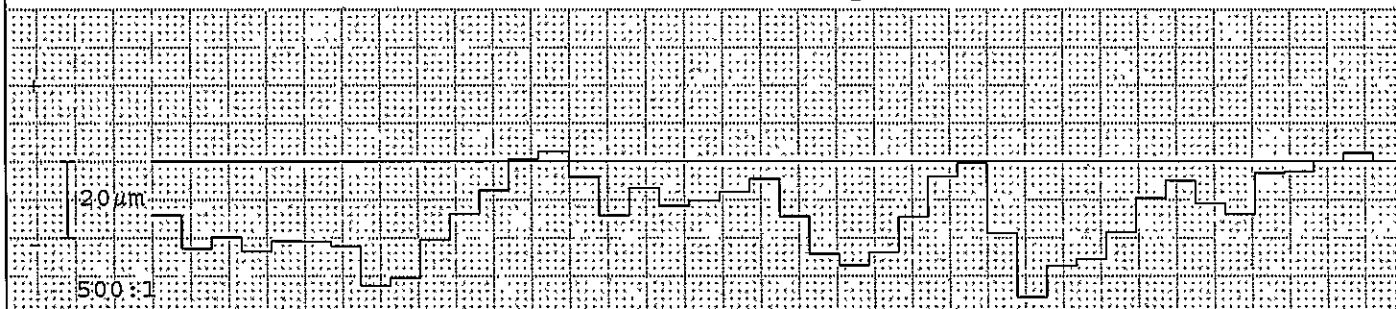


Nr. prog.: STI041005 0	P26 B7590	Controllore: TURNO 06-12	Data: 29.10.2016 13:57
Denominazione: CA SRRW	DCT300	Numero denti z	42
Numero disegno: SRW.8.7263.00-IG H		Modulo m	2mm
Comessa/serie nr.: 53		Untersuchungszweck:	Laufende Messung
Masch.Nr.: M001	Spindel: Formm	Charge:	

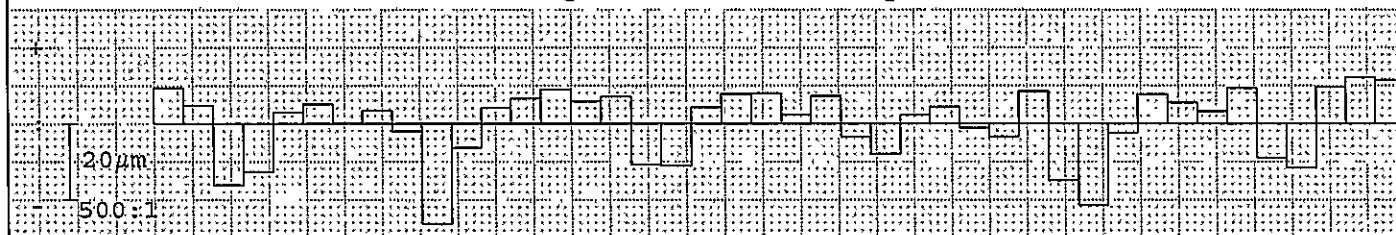
Errori singoli di divisione fp fianco sinistro



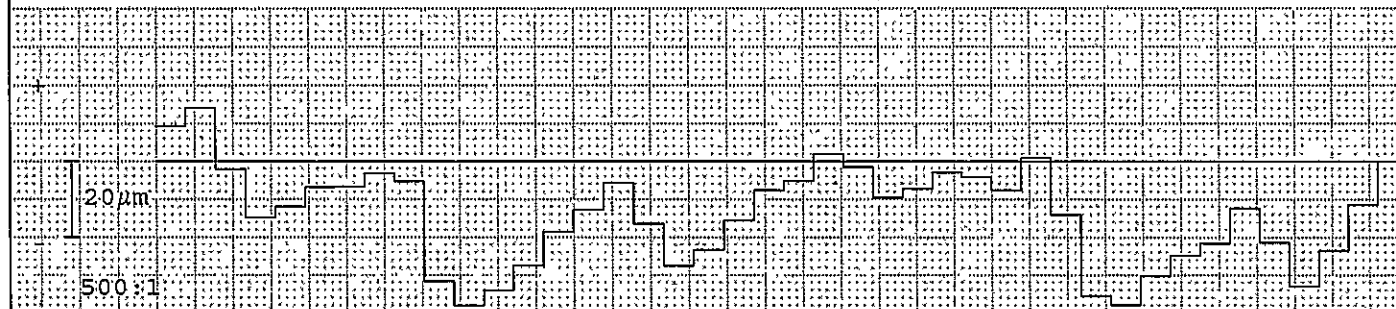
Errore somma di divisione Fp fianco sinistro



Errori singoli di divisione fp fianco destro



Errore somma di divisione Fp fianco destro

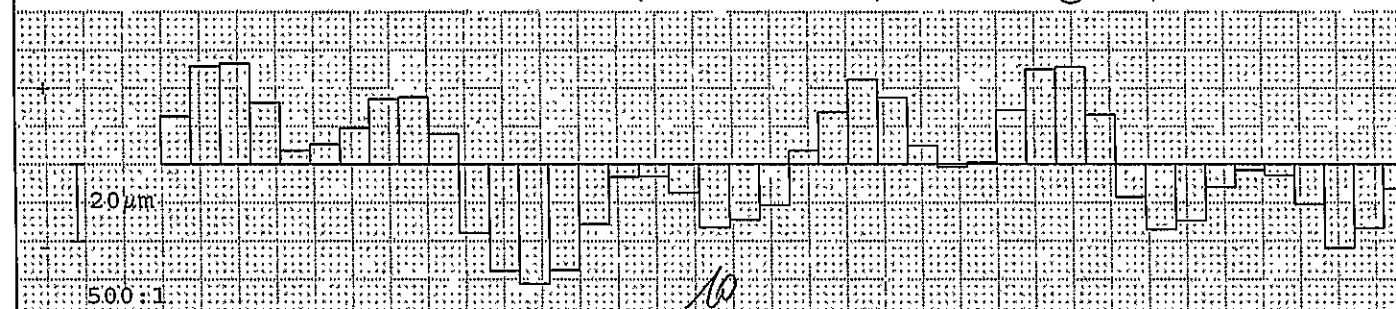


Corso per misura divis.:85.794 z=2.5mm

	fianco sinistro				fianco destro			
	Val.misur	Qual.	Val. amm	Qual.	Val.misur	Qual.	Val. amm	Qual.
Gr. err. singoli divisione fp max	18				26			
Gr. salto di passo fu max	25				24			
Scarto di divisione Rp	29				38			
Err. globale di divisione Fp-e	38				52			
Err. cordale di divisione Fpz/8	33				47			

Centricità Fr (Ø-sfera =4.5mm)

⊙ : 9µm



Err. di concentricità Fr	58	100		
Variaz. spessore dente Rs				



Ruota cilindrica Evolvente/Elica



Nr. prog.:	STI0410005 0	P26 B7590	Controllore:	TURNO B	Data:	26.01.2017 16:26
Denominazione:	SRRW		Numero denti z	37	Largh.fasc.dent. b	9.45mm
Numero disegno.:	D51.1.1095.50-IG H		Modulo m	3.15mm	Tratto evol. La	19.95mm
Commessa/serie nr.:	5 (1)		Angolo pressione	17.5°	Tratto elica LS	7.56mm
Masch.Nr.:	M001	Spindel: FORMULA	Angolo elicale	-20°	Inizio elab. M1	13.01mm
Untersuchungszweck:	Laufende Messung		Ø Base db	117.5873mm	Palpatore Ø	(#2B) 1mm
Werkzeug:	Charge:		Ang. Base	-19.038°	Fat.scor.pr. x	.317

Testa-Ø: 135-53mm 32 [135-5/135-7]

VDI

Ruota cilindrica Evolvente/Elica



Nr. prog.:	STI0410005 0	P26 B7590	Controllore:	TURNO B	Data:	26.01.2017 16:28
Denominazione:	SRRW		Numero denti z	37	Largh.fasc.dent. b	9.45mm
Numero disegno.:	D51.1.1095.50-IG H		Modulo m	3.15mm	Tratto evol. La	19.95mm
Commessa/serie nr.:	25 (2)		Angolo pressione	17.5°	Tratto elica L3	7.56mm
Masch.Nr.:	M001	Spindel: FORM	Angolo elica	-20°	Inizio elab. M1	13.01mm
Untersuchungszweck:	Laufende Messung		Ø Base db	117.5873mm	Palpatore Ø	(#2B) 1mm
Werkzeug:	Charge:		Ang. Base	-19.038°	Fat.scor.pr. x	.317

Testa-Ø: 135.532mm 32 [135.5/135.7]

VDI

Ruota cilindrica Evolvente/Elica



Nr. prog.:	STI0410005 0	P26 B7590	Controllore:	TURNO B	Data:	26.01.2017 16:34
Denominazione:	SRRW		Numero denti z	37	Largh.fasc.dent. b	9.45mm
Numero disegno.:	D51.1.1095.50-IG H		Modulo m	3.15mm	Tratto evolv. La	19.95mm
Commessa/serie nr.:	32 (3)		Angolo pressione	17.5°	Tratto elica Ls	7.56mm
Masch.Nr.:	M001	Spindel: Formulas	Angolo elica	-20°	Inizio elab. M1	13.01mm
Untersuchungszweck:	Laufende Messung		Ø Base db	117.5873mm	Palpatore Ø	(#2B) 1mm
Werkzeug:	Charge:		Ang. Base	-19.038°	Fat.scor.pr. x	.317

Testa-0: 135.535mm 32 [135.5/135.7]

VPI

Ruota cilindrica Evolvente/Elica



Nr. prog.:	STI0410005 0	P26 B7590	Controllore:	TURNO B	Data:	26.01.2017 16:36
Denominazione:	SRRW		Numero denti z	37	Largh.fasc.dent. b	9.45mm
Numero disegno.:	D51 1.1095.50-IG H		Modulo m	3.15mm	Tratto evolv. La	19.95mm
Commessa/serie nr.:	34 (4)		Angolo pressione	17.5°	Tratto elica Lf	7.56mm
Masch.Nr.:	M001	Spindel: FORMULA	Angolo elica	-20°	Inizio elab. M1	13.01mm
Untersuchungszweck:	Laufende Messung		Ø Base db	117.5873mm	Palpatore Ø	(#2B) 1mm
Werkzeug:	Charge:		Ang. Base	-19.038°	Fat.scor.pr. x	.317

Testa-Ø: 135.533mm 32 [135.5/135.7]

VDI



Ruota cilindrica Evolvente/Elica



Nr. prog.:	STI0410005 0	P26 B7590	Controllore:	TURNO B	Data:	26.01.2017 16:38
Denominazione:	SRRW		Numero denti z	37	Largh.fasc.dent. b	9.45mm
Numero disegno:	D51.1.1095.50-IG H		Modulo m	3.15mm	Tratto evol. La	19.95mm
Commessa/serie nr.:	53 (5)		Angolo pressione	17.5°	Tratto elica LS	7.56mm
Masch.Nr.:	M001	Spindel: Forme	Angolo elica	-20°	Inizio elab. M1	13.01mm
Untersuchungszweck:	Laufende Messung		Ø Base db	117.5873mm	Palpatore Ø	(#2B) 1mm
Werkzeug:	Charge:		Ang. Base	-19.038°	Fat.scor.pr. x	.317

Testa-Ø: 135.537mm 32 [135.5/135.7]

VDI

PROTOCOLLO DI MISURA ZEISS UMESS

SRW 2511109550

CICLO CNC

=====

DISEGNO No.	MACCHINA DI MIS.	LAVORAZIONE/ OPERAZIONE
2511109550	PRISMO SACC	GETRAG FINITO -

OPERATORE	DATA	NUMERO PART.
	2. 2.2017	5 (1)

-

=====

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

=====

2. 2.2017 15 ora 29 min 31. 0sec

26	DIA_001__1	16	CERCHIO I RICHIAMO (7) CON TRASFORMAZIONE	D	50.014	50.000	0.025	0.009	0.014	--
27	DIA_001__2		CERCHIO I RICHIAMO (8) CON TRASFORMAZIONE	D	50.016	50.000	0.025	0.009	0.016	-
28	MIN_052_62	2	MINIMO PLANARITA' RICHIAMO (11) CON TRASFORMAZIONE	Z	17.750	17.735	0.180	-0.080	0.015	--
29	MAX_052_62		MASSIMO PLANARITA' RICHIAMO (12) CON TRASFORMAZIONE	Z	17.749	17.735	0.180	-0.080	0.014	--
31	OSC_053_62	9	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.046	0.100				++
32	PLA_054_62	12	GDT PLANARITA'	t	0.027	0.150				+
33	MIN_052_80		MINIMO PLANARITA' RICHIAMO (14) CON TRASFORMAZIONE	Z	17.887	17.735	0.180	-0.080	0.152	++++
34	MAX_052_80		MASSIMO PLANARITA' RICHIAMO (15) CON TRASFORMAZIONE	Z	17.882	17.735	0.180	-0.080	0.147	+++
36	OSC_053_80		GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.047	0.100				++
37	PLA_054_80		GDT PLANARITA'	t	0.025	0.150				+
38	DIS_025	3	SUPERFICIE RICHIAMO (9) CON TRASFORMAZIONE	Z	25.859	25.865	0.030	-0.030	-0.006	-
39	OSC_024	8	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.009	0.030				++
40	DIS_006	1	SUPERFICIE RICHIAMO (17) CON TRASFORMAZIONE	Z	2.060	2.090	0.100	-0.100	-0.030	--

```

=====
DATA : 2. 2.2017 NOMEpz:SRW 2511109550          PARTNO:5          - 2 -
IND|  NOMI  / IDF  |SY| VAL ATT  | VAL NOM  | TOL.S  | TOL.I  | DEV  | MAG
=====
42          GDT OSCILL. ASSIALE
OSC_058  7          t          0.010          0.030          ++

```

% 0 ora 3 min 46.89sec

```

*****
Documento archiviato elettronicamente
Archiviazione cartacea non necessaria
*****

```

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

```

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

```

PROTOCOLLO DI MISURA ZEISS UMES

SRW 2511109550

CICLO CNC

=====

DISEGNO No.	MACCHINA DI MIS.	LAVORAZIONE/ OPERAZIONE
2511109550	PRISMO SACC	GETRAG FINITO

=====

OPERATORE	DATA	NUMERO PART.
	6. 2.2017	25 (2)

=====

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

=====

6. 2.2017 8 ora 35 min 21. 0sec

26	DIA_001__1	16	CERCHIO I RICHIAMO (7) CON TRASFORMAZIONE	D	50.018	50.000	0.025	0.009	0.018	+
27	DIA_001__2		CERCHIO I RICHIAMO (8) CON TRASFORMAZIONE	D	50.021	50.000	0.025	0.009	0.021	++
28	MIN_052_62	2	MINIMO PLANARITA' RICHIAMO (11) CON TRASFORMAZIONE	Z	17.690	17.735	0.180	-0.080	-0.045	---
29	MAX_052_62		MASSIMO PLANARITA' RICHIAMO (12) CON TRASFORMAZIONE	Z	17.743	17.735	0.180	-0.080	0.008	--
31	OSC_053_62	9	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.044	0.100				++
32	PLA_054_62	12	GDT PLANARITA'	t	0.040	0.150				++
33	MIN_052_80		MINIMO PLANARITA' RICHIAMO (14) CON TRASFORMAZIONE	Z	17.835	17.735	0.180	-0.080	0.100	++
34	MAX_052_80		MASSIMO PLANARITA' RICHIAMO (15) CON TRASFORMAZIONE	Z	17.867	17.735	0.180	-0.080	0.132	+++
36	OSC_053_80		GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.034	0.100				++
37	PLA_054_80		GDT PLANARITA'	t	0.027	0.150				+
38	DIS_025	3	SUPERFICIE RICHIAMO (9) CON TRASFORMAZIONE	Z	25.859	25.865	0.030	-0.030	-0.006	-
39	OSC_024	8	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.003	0.030				+
40	DIS_006	4	SUPERFICIE RICHIAMO (17) CON TRASFORMAZIONE	Z	2.055	2.090	0.100	-0.100	-0.035	--

```

=====
DATA : 6. 2.2017 NOMEpz:SRW 2511109550          PARTNO:25          - 2 -
IND|  NOMI  / IDF |SY| VAL ATT | VAL NOM | TOL.S | TOL.I | DEV  | MAG
=====
42          7          GDT OSCILL. ASSIALE
OSC_058      t          0.003          0.030          +

```

0 ora 3 min 47.38sec

Documento archiviato elettronicamente

Archiviazione cartacea non necessaria

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

```

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

```

PROTOCOLLO DI MISURA ZEISS UMESS

SRW 2511109550

CICLO CNC

=====

DISEGNO No.	MACCHINA DI MIS.	LAVORAZIONE/ OPERAZIONE
2511109550	PRISMO SACC	GETRAG FINITO

=====

OPERATORE	DATA	NUMERO PART.
	6. 2.2017	32 (2)

=====

=====

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

=====

6. 2.2017 8 ora 23 min 17. 0sec

26	DIA_001__1	16	CERCHIO I RICHIAMO (7) CON TRASFORMAZIONE	D	50.016	50.000	0.025	0.009	0.016	-
27	DIA_001__2		CERCHIO I RICHIAMO (8) CON TRASFORMAZIONE	D	50.018	50.000	0.025	0.009	0.018	+
28	MIN_052_62	2	MINIMO PLANARITA' RICHIAMO (11) CON TRASFORMAZIONE	Z	17.735	17.735	0.180	-0.080	-0.000	--
29	MAX_052_62		MASSIMO PLANARITA' RICHIAMO (12) CON TRASFORMAZIONE	Z	17.755	17.735	0.180	-0.080	0.020	-
31	OSC_053_62	9	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.039	0.100				++
32	PLA_054_62	12	GDT PLANARITA'	t	0.027	0.150				+
33	MIN_052_80		MINIMO PLANARITA' RICHIAMO (14) CON TRASFORMAZIONE	Z	17.873	17.735	0.180	-0.080	0.138	+++
34	MAX_052_80		MASSIMO PLANARITA' RICHIAMO (15) CON TRASFORMAZIONE	Z	17.896	17.735	0.180	-0.080	0.161	++++
36	OSC_053_80		GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.039	0.100				++
37	PLA_054_80		GDT PLANARITA'	t	0.026	0.150				+
38	DIS_025	3	SUPERFICIE RICHIAMO (9) CON TRASFORMAZIONE	Z	25.858	25.865	0.030	-0.030	-0.007	-
39	OSC_024	8	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.005	0.030				+
40	DIS_006	1	SUPERFICIE RICHIAMO (17) CON TRASFORMAZIONE	Z	2.061	2.090	0.100	-0.100	-0.029	--

```

=====
DATA : 6. 2.2017 NOMEpz:SRW .2511109550          PARTNO:32          - 2 -
IND|   NOMI   / IDF |SY| VAL ATT | VAL NOM | TOL.S | TOL.I | DEV  | MAG
=====
42          7          GDT OSCILL. ASSIALE
OSC_058      t          0.005          0.030          +

```

0 ora 3 min 46.84sec

Documento archiviato elettronicamente

Archiviazione cartacea non necessaria

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

```

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

```

PROTOCOLLO DI MISURA ZEISS UMESS

SRW 2511109550

CICLO CNC

=====

DISEGNO No.	MACCHINA DI MIS.	LAVORAZIONE/ OPERAZIONE
2511109550	PRISMO SACC	GETRAG FINITO -
OPERATORE	DATA	NUMERO PART.
	2. 2.2017	34 (4)

=====

=====

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

=====

2. 2.2017 15 ora 24 min 46. 0sec

26	DIA_001__1	16	CERCHIO I RICHIAMO (7) CON TRASFORMAZIONE	D	50.014	50.000	0.025	0.009	0.014	--
27	DIA_001__2		CERCHIO I RICHIAMO (8) CON TRASFORMAZIONE	D	50.017	50.000	0.025	0.009	0.017	+-
28	MIN_052_62	2	MINIMO PLANARITA' RICHIAMO (11) CON TRASFORMAZIONE	Z	17.746	17.735	0.180	-0.080	0.011	--
29	MAX_052_62		MASSIMO PLANARITA' RICHIAMO (12) CON TRASFORMAZIONE	Z	17.751	17.735	0.180	-0.080	0.016	--
31	OSC_053_62	9	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.036	0.100				++
32	PLA_054_62	12	GDT PLANARITA'	t	0.026	0.150				+
33	MIN_052_80		MINIMO PLANARITA' RICHIAMO (14) CON TRASFORMAZIONE	Z	17.882	17.735	0.180	-0.080	0.147	+++
34	MAX_052_80		MASSIMO PLANARITA' RICHIAMO (15) CON TRASFORMAZIONE	Z	17.885	17.735	0.180	-0.080	0.150	++++
36	OSC_053_80		GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.039	0.100				++
37	PLA_054_80		GDT PLANARITA'	t	0.026	0.150				+
38	DIS_025	3	SUPERFICIE RICHIAMO (9) CON TRASFORMAZIONE	Z	25.859	25.865	0.030	-0.030	-0.006	-
39	OSC_024	8	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.004	0.030				+
40	DIS_006	1	SUPERFICIE RICHIAMO (17) CON TRASFORMAZIONE	Z	2.060	2.090	0.100	-0.100	-0.030	--

0 ora 3 min 46.23sec

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

CNC - TERM.

PROTOCOLLO DI MISURA ZEISS UMES

SRW 2511109550

CICLO CNC

=====

DISEGNO No.	MACCHINA DI MIS.	LAVORAZIONE/ OPERAZIONE
2511109550	PRISMO SACC	GETRAG FINITO -

OPERATORE	DATA	NUMERO PART.
	6. 2.2017	53 (5)

-

=====

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

=====

6. 2.2017 8 ora 27 min 44. 0sec

26	DIA_001__1	16	CERCHIO I RICHIAMO (7) CON TRASFORMAZIONE	D	50.016	50.000	0.025	0.009	0.016	-
27	DIA_001__2		CERCHIO I RICHIAMO (8) CON TRASFORMAZIONE	D	50.018	50.000	0.025	0.009	0.018	+
28	MIN_052_62	2	MINIMO PLANARITA' RICHIAMO (11) CON TRASFORMAZIONE	Z	17.735	17.735	0.180	-0.080	-0.000	--
29	MAX_052_62		MASSIMO PLANARITA' RICHIAMO (12) CON TRASFORMAZIONE	Z	17.754	17.735	0.180	-0.080	0.019	-
31	OSC_053_62	9	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.040	0.100				++
32	PLA_054_62	12	GDT PLANARITA'	t	0.028	0.150				+
33	MIN_052_80		MINIMO PLANARITA' RICHIAMO (14) CON TRASFORMAZIONE	Z	17.873	17.735	0.180	-0.080	0.138	+++
34	MAX_052_80		MASSIMO PLANARITA' RICHIAMO (15) CON TRASFORMAZIONE	Z	17.893	17.735	0.180	-0.080	0.158	++++
36	OSC_053_80		GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.040	0.100				++
37	PLA_054_80		GDT PLANARITA'	t	0.026	0.150				+
38	DIS_025	3	SUPERFICIE RICHIAMO (9) CON TRASFORMAZIONE	Z	25.858	25.865	0.030	-0.030	-0.007	-
39	OSC_024	8	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.005	0.030				+
40	DIS_006	1	SUPERFICIE RICHIAMO (17) CON TRASFORMAZIONE	Z	2.061	2.090	0.100	-0.100	-0.029	--

```

=====
DATA : 6. 2.2017 NOMEpz:SRW 2511109550          PARTNO:53          - 2 -
IND|   NOMI   / IDF |SY| VAL ATT | VAL NOM | TOL.S | TOL.I | DEV  | MAG
=====
' 42          7      GDT OSCILL. ASSIALE
OSC_058      t      0.004      0.030          +

```

0 ora 3 min 47.50sec

Documento archiviato elettronicamente

Archiviazione cartacea non necessaria

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

```

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

```



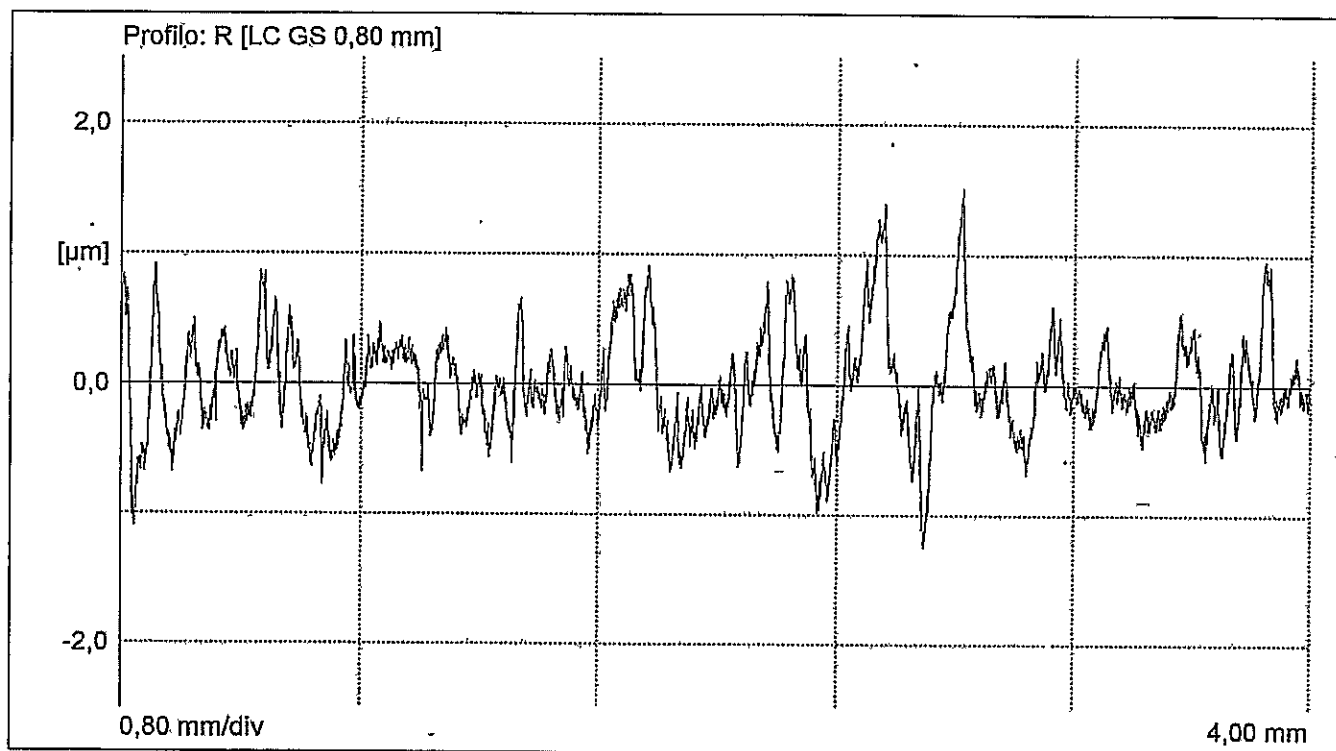
Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SRRW PZ. N.5 (1)
Numero: 251,1.1095.50
Operatore: 351
Data, ora: 31/10/2016, 11:05
Nota: RZ DENTE
Tastatore: MFW-250 100

MACCHINA:

MOA 416121 002



LC (GS)	0,80	mm
LT	5,60	mm
LM	4,00	mm
Z	5	
VB	±250	µm
Ra	0,30	µm
Rmax	2,76	µm
Rz	1,91	µm
R Sm	---	µm

PERTHOMETER CONCEPT

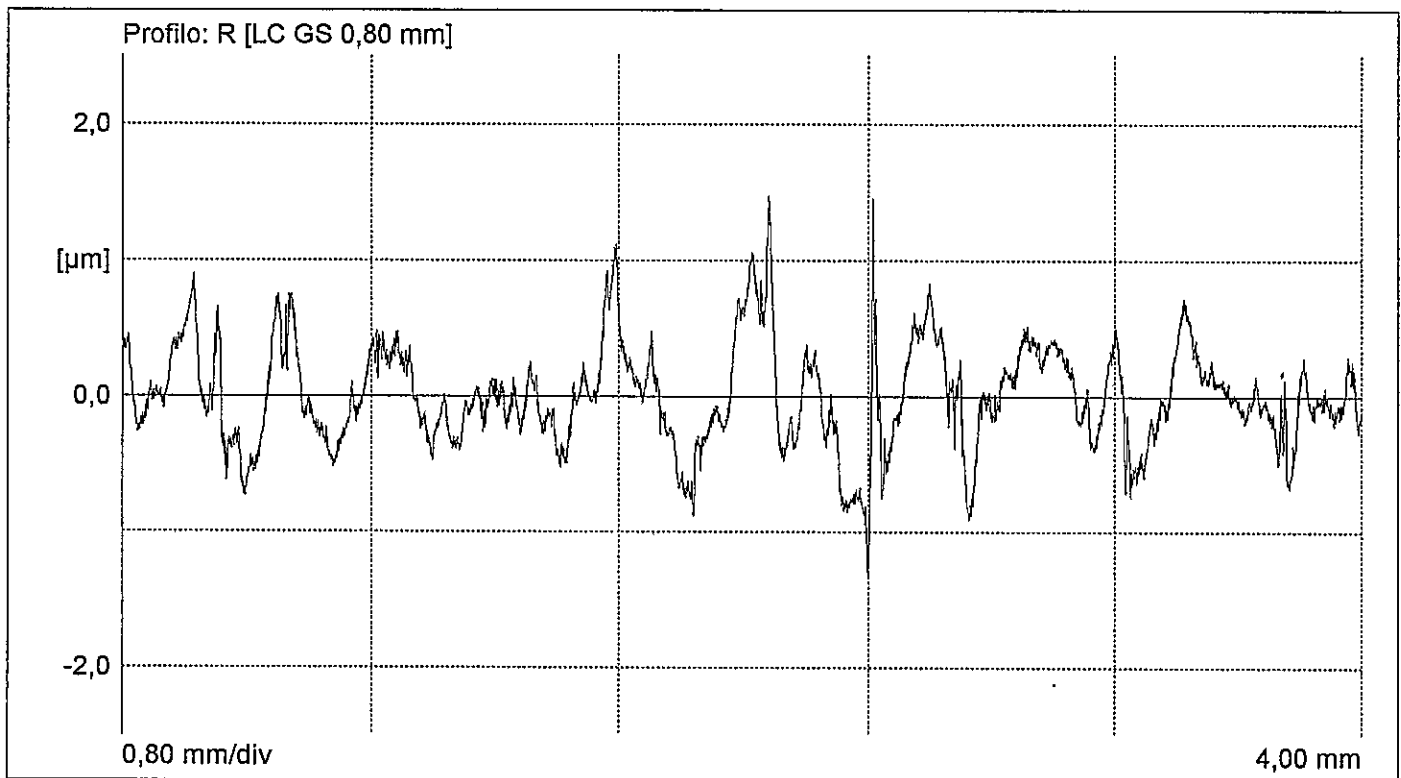


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SRRW PZ. N.25 (2)
Numero: 251.1.1095.50
Operatore: 351
Data, ora: 31/10/2016, 10:56
Nota: RZ DENTE
Tastatore: MFW-250 100

MACCHINA: MOA 416121 002



LC (GS)	0,80	mm
LT	5,60	mm
LM	4,00	mm
Z	5	
VB	±250	µm
Ra	0,29	µm
Rmax	5 2,79	µm
Rz	2,03	µm
R Sm	---	µm

PERTHOMETER CONCEPT



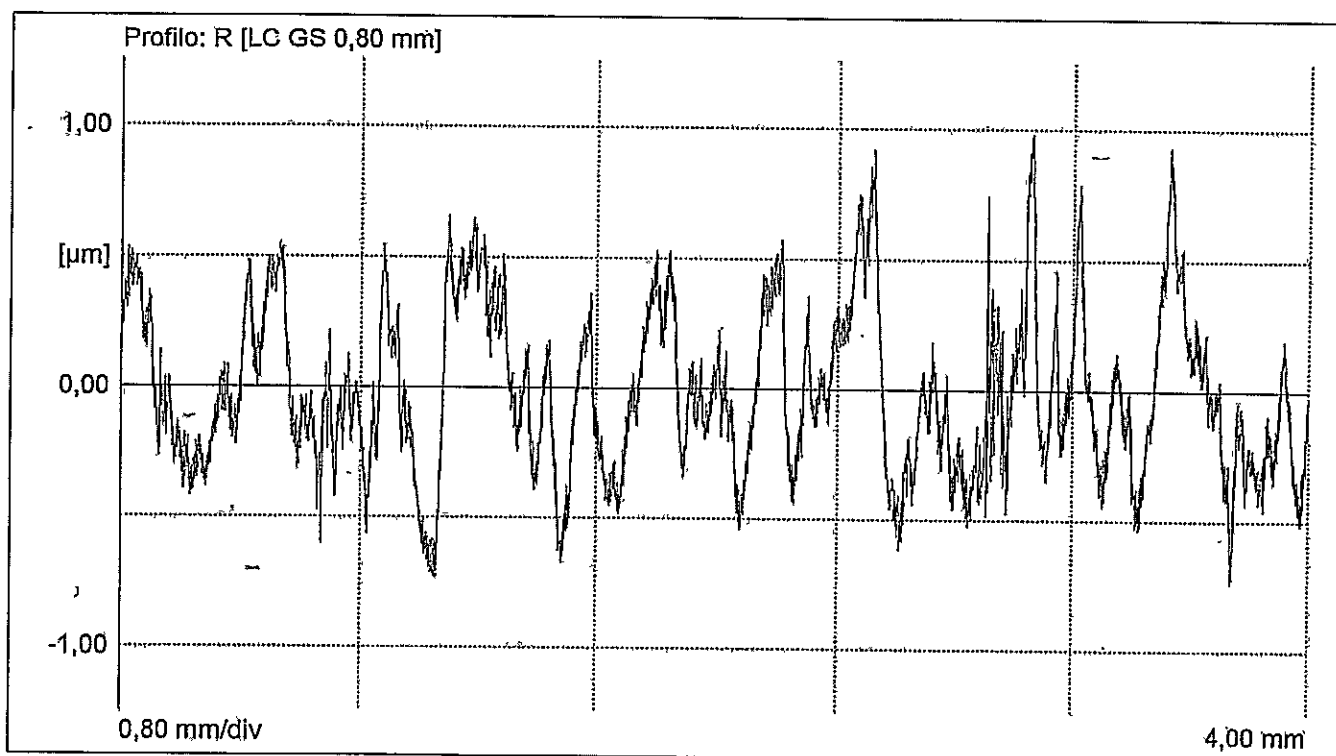
Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SRRW PZ. N.32 (3)
Numero: 251.1.1095.50
Operatore: 351
Data, ora: 31/10/2016, 10:59
Nota: RZ DENTE
Tasfatore: MFW-250 100

MACCHINA:

MOA 416121 002



LC (GS)	0,80	mm
LT	5,60	mm
LM	4,00	mm
Z	5	
VB	±250	µm
Ra	0,26	µm
Rmax	(5) 1,67	µm
Rz	1,39	µm
R Sm	---	µm

PERTHOMETER CONCEPT

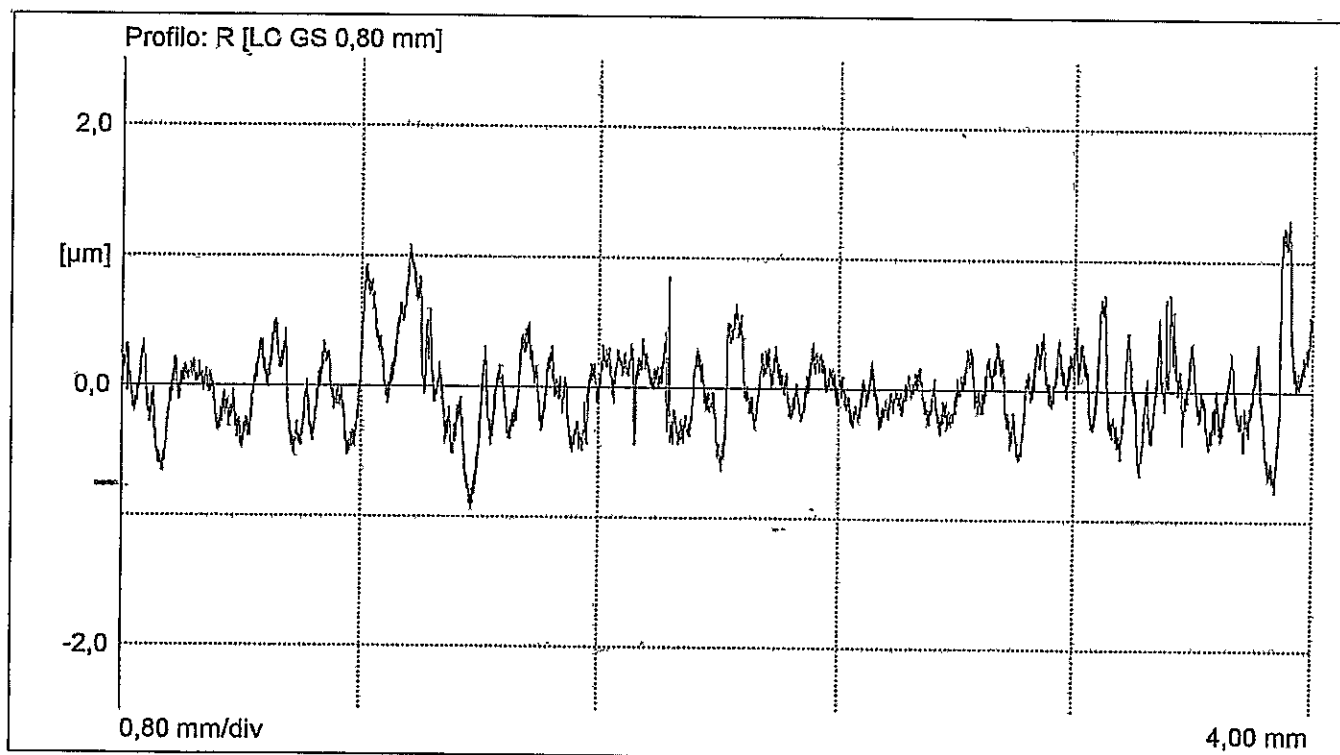


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SRRW PZ. N.34 (4)
Numero: 251.1.1095.50
Operatore: 351
Data, ora: 31/10/2016, 11:02
Nota: RZ DENTE
Tastatore: MFW-250 100

MACCHINA: MOA 416121 002



LC (GS)	0,80	mm
LT	5,60	mm
LM	4,00	mm
Z	5	
VB	±250	μm
Ra	0,24	μm
Rmax	2,09	μm
Rz	5 1,55	μm
R Sm	---	μm

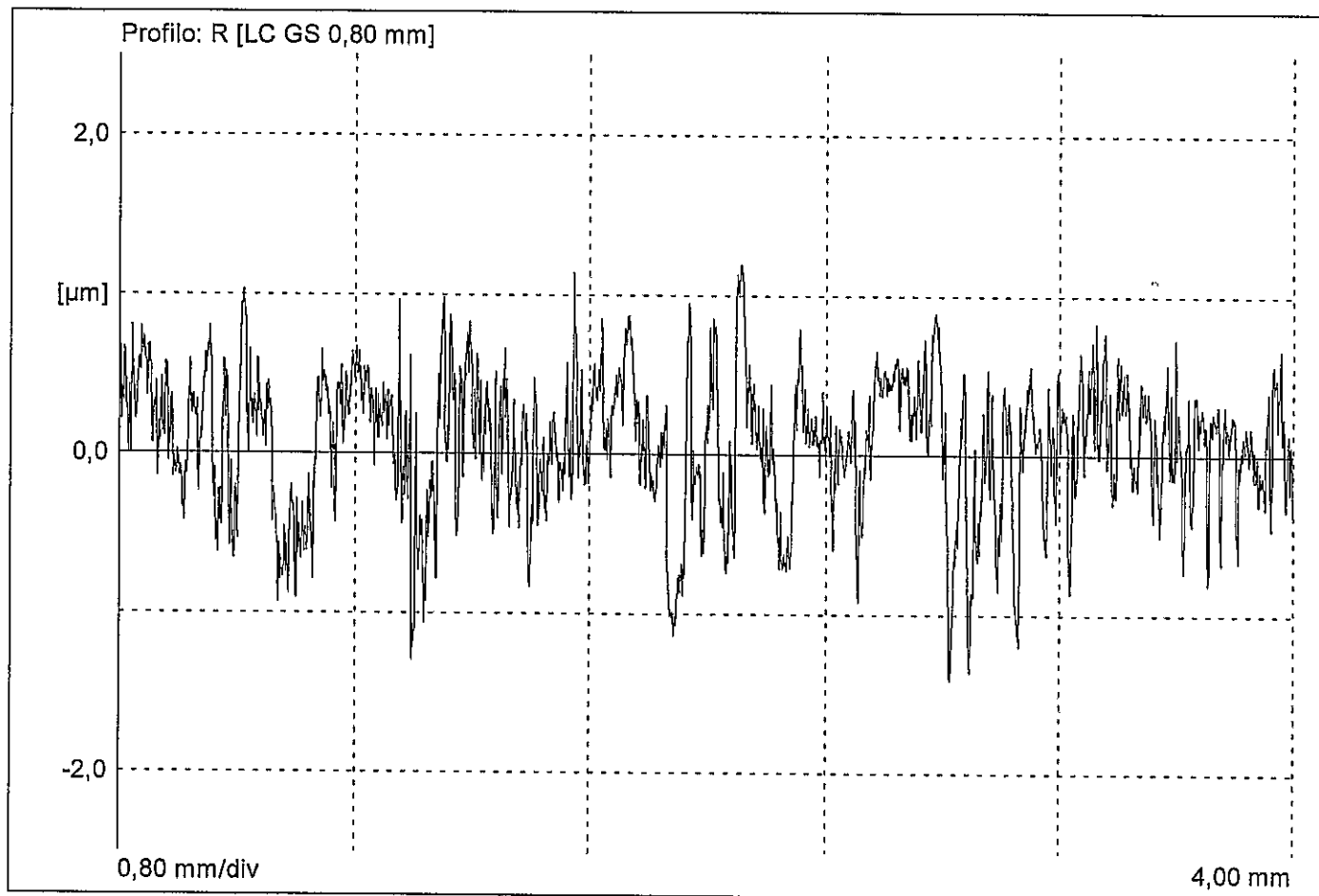
PERTHOMETER CONCEPT

Via dei Ciclamini,4 Modugno (BA)

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SRRW PZ. N. 53 (5)
 Numero: 251.1.1095.50
 Operatore: RUTIGLIANO
 Data, ora: 31/10/2016, 11:02
 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	0,35	μm
Rmax	2,42	μm
Rz	2,14	μm

PERTHOMETER CONCEPT

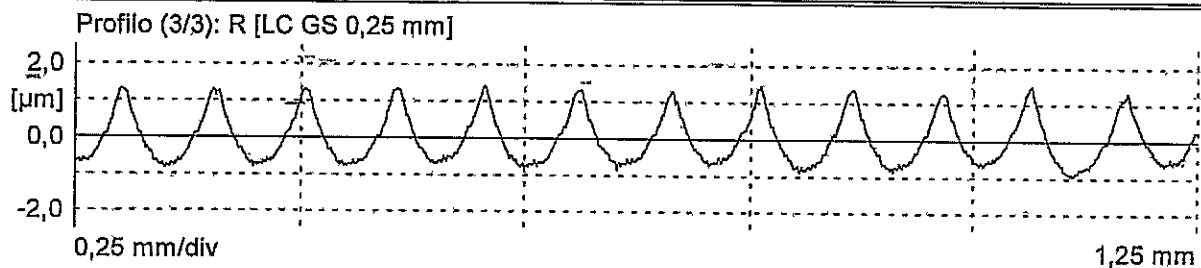
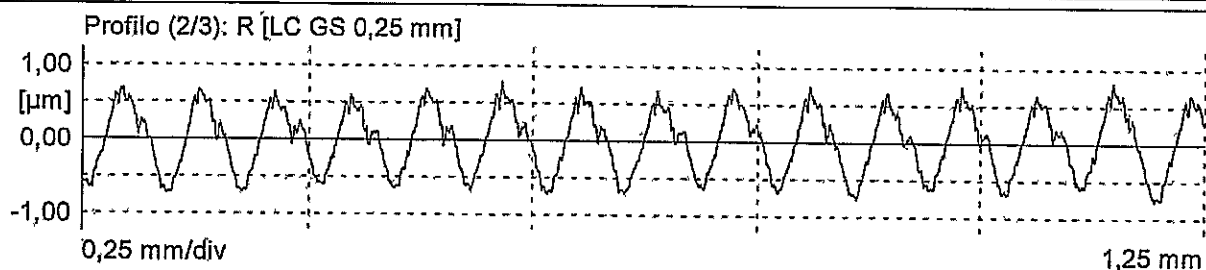
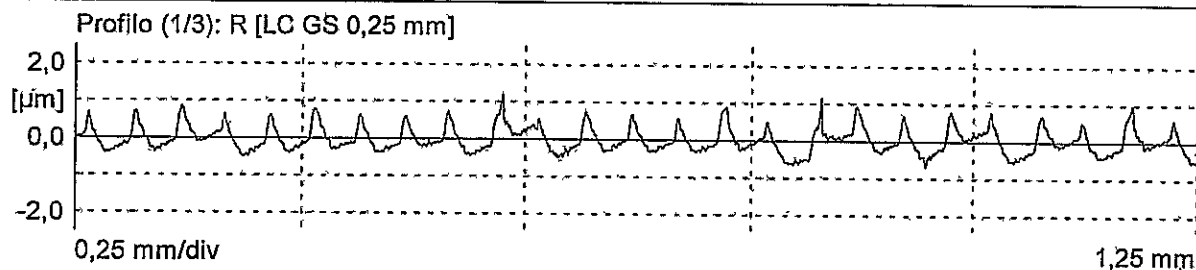


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SRRW PZ. N. 5 (1)
Numero: 251.1.1095.50
Operatore: RUTIGLIANO
Data, ora: 31/10/2016, 10:34
Nota: RZ FORO- P.LATO RUOTA-P.LATO K
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	0,27	μm
1: Rmax	1,85	μm
1: Rz	6 1,56	μm
2: Ra	0,36	μm
2: Rmax	1,61	μm
2: Rz	4,615 1,49	μm
3: Ra	0,57	μm
3: Rmax	2,48	μm
3: Rz	4 2,30	μm

PERTHOMETER CONCEPT

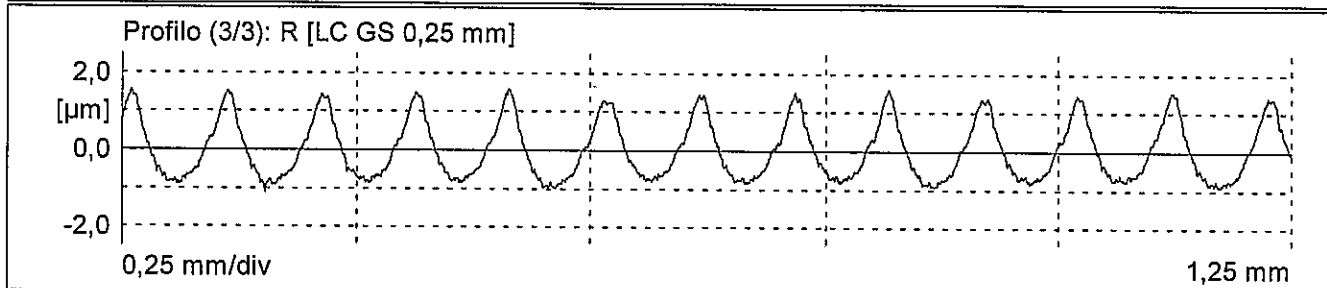
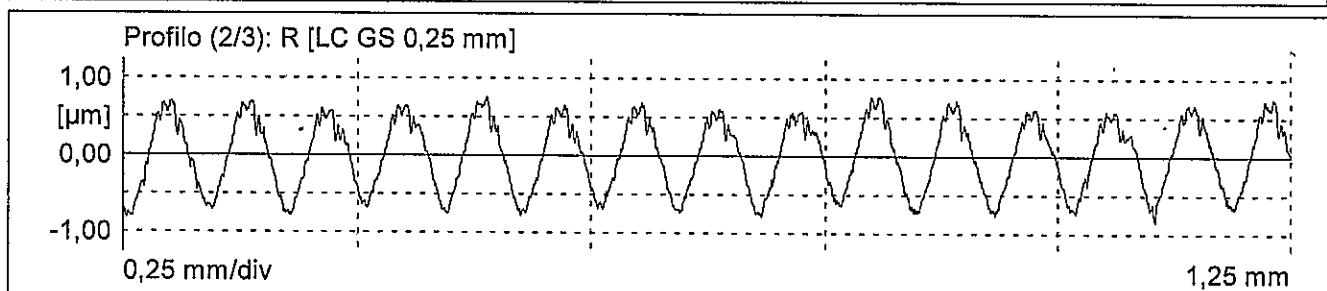
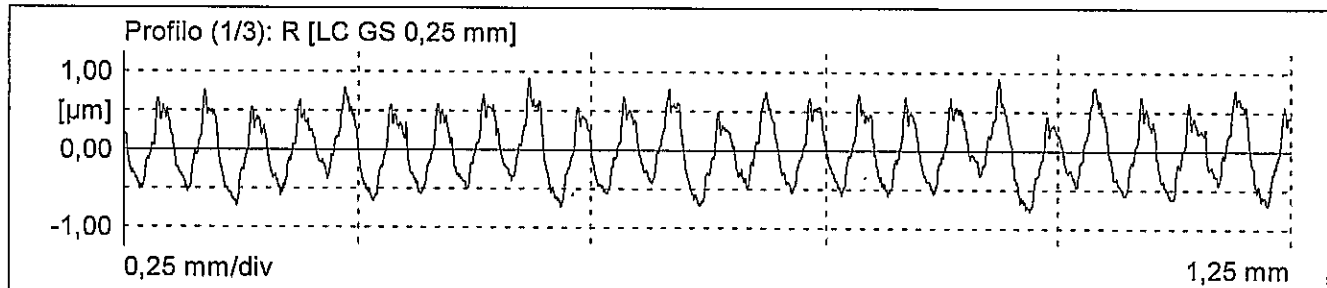


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SRRW PZ. N. 25 (2)
Numero: 251.1.1095.50
Operatore: RUTIGLIANO
Data, ora: 31/10/2016, 10:37
Nota: RZ FORO- P.LATO RUOTA-P.LATO K
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	0,35	μm
1: Rmax	1,69	μm
1: Rz	6	μm
2: Ra	0,40	μm
2: Rmax	1,60	μm
2: Rz	4,85	μm
3: Ra	0,65	μm
3: Rmax	4	μm
3: Rz	2,51	μm

PERTHOMETER CONCEPT

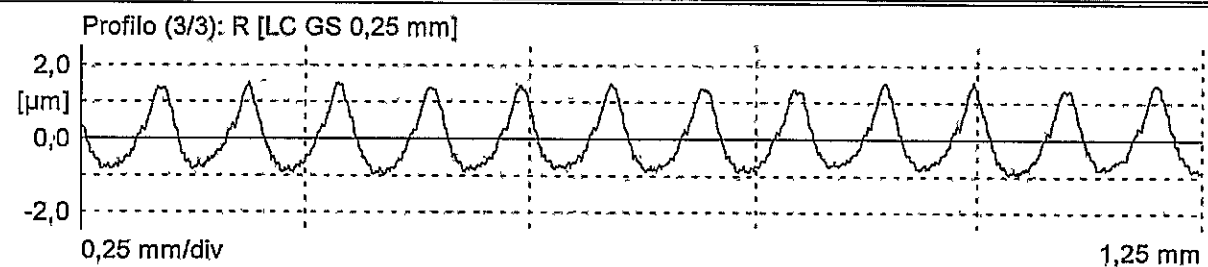
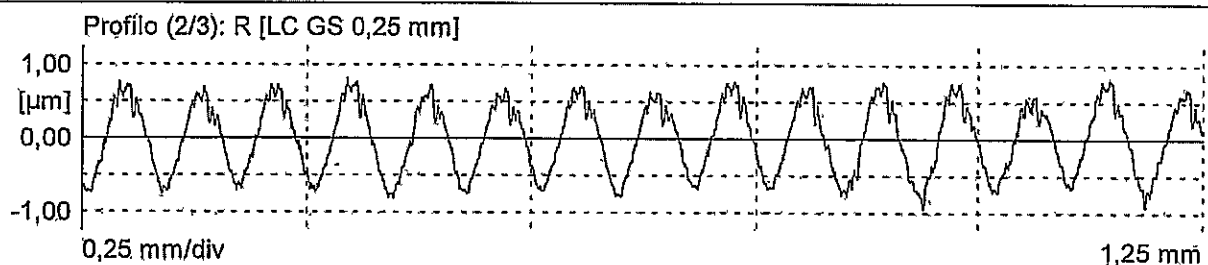
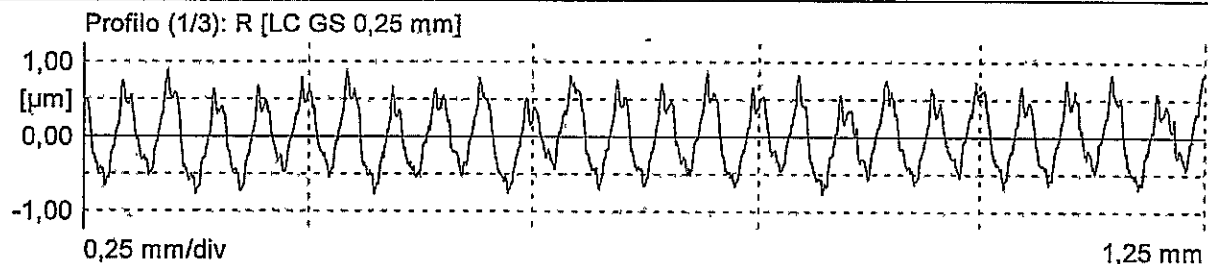


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SRRW PZ. N. 32 (3)
 Numero: 251.1.1095.50
 Operatore: RUTIGLIANO
 Data, ora: 31/10/2016, 10:16
 Nota: RZ FORO- P.LATO RUOTA-P.LATO KH
 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	0,36	µm
1: Rmax	1,67	µm
1: Rz	1,60	µm
2: Ra	0,41	µm
2: Rmax	1,73	µm
2: Rz	1,64	µm
3: Ra	0,65	µm
3: Rmax	2,54	µm
3: Rz	2,46	µm

PERTHOMETER CONCEPT

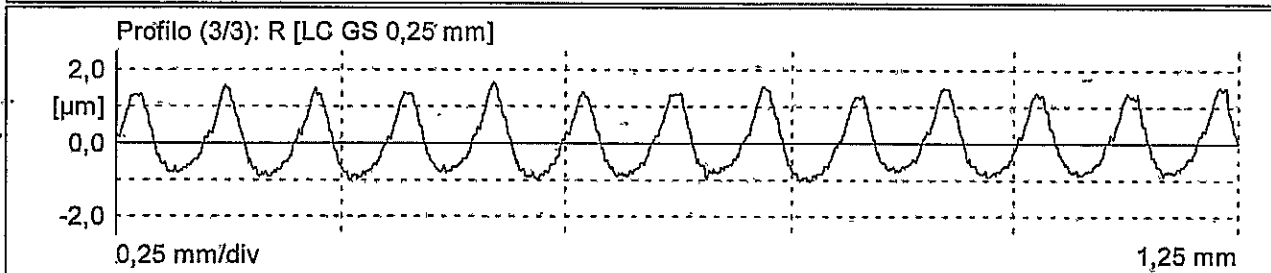
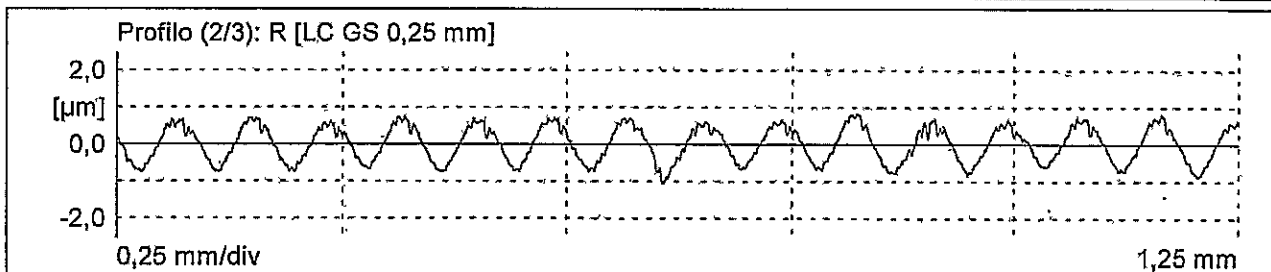
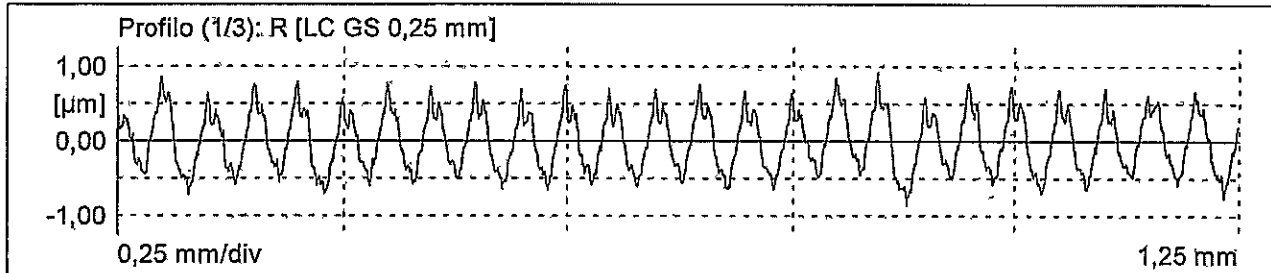


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SRRW PZ. N. 34 (4)
Numero: 251.1.1095.50
Operatore: RUTIGLIANO
Data, ora: 31/10/2016, 09:41
Nota: RZ FORO- P.LATO RUOTA-P,LATO KH
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	0,34	µm
1: Rmax	1,79	µm
1: Rz	6 1,54	µm
2: Ra	0,41	µm
2: Rmax	1,80	µm
2: Rz	4,35 1,64	µm
3: Ra	0,69	µm
3: Rmax	2,68	µm
3: Rz	4 2,55	µm

PERTHOMETER CONCEPT

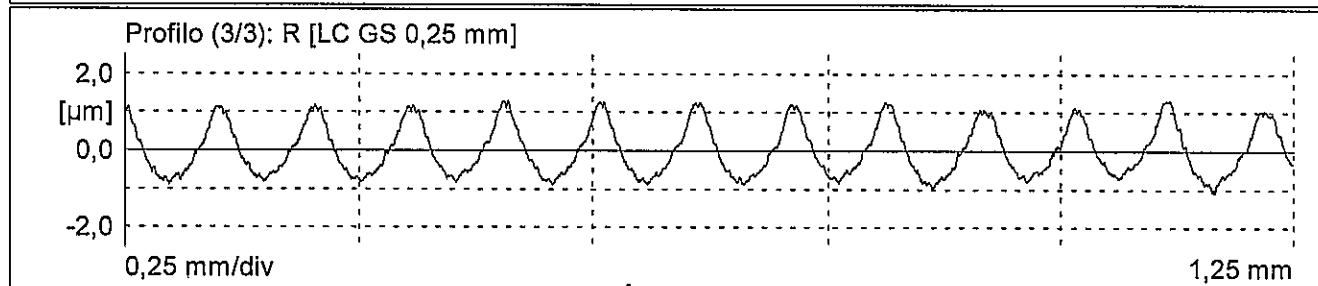
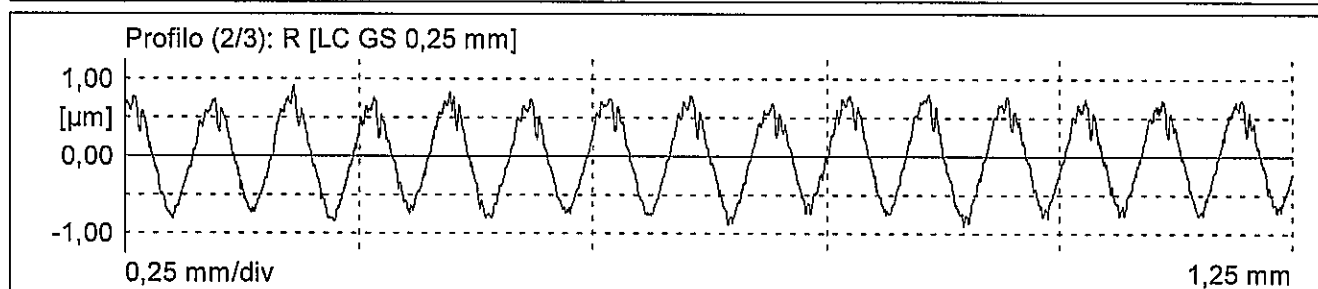
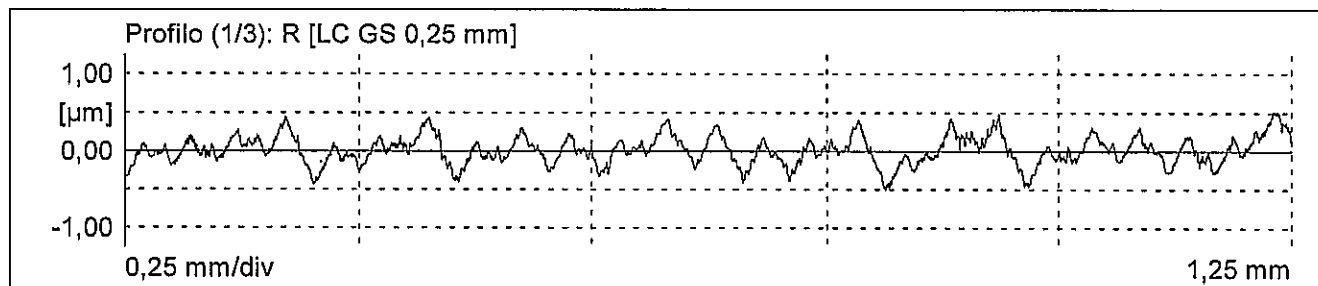


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SRRW PZ. N. 53 (5)
Numero: 251.1.1095.50
Operatore: RUTIGLIANO
Data, ora: 31/10/2016, 09:38
Nota: RZ FORO- P.LATO RUOTA-P.LATO KH
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	0,14	µm
1: Rmax	1,00	µm
1: Rz	6 0,87	µm
2: Ra	0,44	µm
2: Rmax	h BIS 1,77	µm
2: Rz	1,66	µm
3: Ra	0,57	µm
3: Rmax	h 2,40	µm
3: Rz	2,21	µm

PERTHOMETER CONCEPT