

34466

=====

PROTOCOLLO DI MISURA ZEISS UMESS

SR1 2511108150

CICLO CNC

=====

DISEGNO No. | MACCHINA DI MIS. | LAVORAZIONE/ OPERAZIONE
 2511108150 | PRISMO SACC | GETRAG | FINITO | -

OPERATORE | DATA | NUMERO PART. |
 | 16. 2.2017 | 10 (1) | -

=====

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

=====

16. 2.2017 15 ora 26 min 55. 0sec

25	DIA_001_1	SV		CERCHIO I RICHIAMO (14) CON TRASFORMAZIONE					
			D	41.015	41.000	0.025	0.009	0.015	--
26	DIA_001_2			CERCHIO I RICHIAMO (15) CON TRASFORMAZIONE					
			D	41.014	41.000	0.025	0.009	0.014	--
27	DIS_076	2V		SUPERFICIE RICHIAMO (7) CON TRASFORMAZIONE					
			Z	33.639	33.640	0.030	-0.030	-0.001	-
28	OSC_077	18V		GDT OSCILL. ASSIALE					
			t	0.004	0.030				+
29	MIN_D62	1V		MINIMO PLANARITA' RICHIAMO (9) CON TRASFORMAZIONE					
			Z	31.692	31.740	0.180	-0.080	-0.048	----
30	MAX_D62			MASSIMO PLANARITA' RICHIAMO (10) CON TRASFORMAZIONE					
			Z	31.722	31.740	0.180	-0.080	-0.018	---
31	MIN_D80			MINIMO PLANARITA' RICHIAMO (12) CON TRASFORMAZIONE					
			Z	31.710	31.740	0.180	-0.080	-0.030	---
32	MAX_D80			MASSIMO PLANARITA' RICHIAMO (13) CON TRASFORMAZIONE					
			Z	31.781	31.740	0.180	-0.080	0.041	-
34	OSC_D80	17V		GDT OSCILL. ASSIALE					
			t	0.048	0.100				++
36	#PLA_D62	13		GDT PLANARITA'					
			t	0.029	0.150				+
37	DIS_073	3V		SUPERFICIE RICHIAMO (17) CON TRASFORMAZIONE					
			Z	-12.467	12.440	0.050	-0.050	0.027	+++
40	OSC_075	19V		GDT OSCILL. ASSIALE					
			t	0.005	0.030				+

0 ora 3 min 18.83sec

Documento archiviato elettronicamente

Archiviazione cartacea non necessaria

PROTOCOLLO DI MISURA ZEISS UMESS

SR1 2511108150

CICLO CNC

=====

DISEGNO No.	MACCHINA DI MIS.	LAVORAZIONE/ OPERAZIONE
2511108150	PRISMO SACC	GETRAG FINITO -

OPERATORE	DATA	NUMERO PART.
	16. 2.2017	61 (2) -

=====

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

=====

16. 2.2017 12 ora 56 min 2. 0sec

25	DIA_001__1	5	CERCHIO I RICHIAMO (14) CON TRASFORMAZIONE	D	41.022	41.000	0.025	0.009	0.022	+++
26	DIA_001__2		CERCHIO I RICHIAMO (15) CON TRASFORMAZIONE	D	41.018	41.000	0.025	0.009	0.018	+
27	DIS_076	2	SUPERFICIE RICHIAMO (7) CON TRASFORMAZIONE	Z	33.642	33.640	0.030	-0.030	0.002	+
28	OSC_077	18	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.009	0.030				++
29	MIN_D62	1	MINIMO PLANARITA' RICHIAMO (9) CON TRASFORMAZIONE	Z	31.691	31.740	0.180	-0.080	-0.049	----
30	MAX_D62		MASSIMO PLANARITA' RICHIAMO (10) CON TRASFORMAZIONE	Z	31.745	31.740	0.180	-0.080	0.005	--
31	MIN_D80		MINIMO PLANARITA' RICHIAMO (12) CON TRASFORMAZIONE	Z	31.709	31.740	0.180	-0.080	-0.031	---
32	MAX_D80		MASSIMO PLANARITA' RICHIAMO (13) CON TRASFORMAZIONE	Z	31.827	31.740	0.180	-0.080	0.087	++
34	OSC_D80	17	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.098	0.100				++++
36	#PLA_D62	13	GDT PLANARITA'	t	0.050	0.150				++
37	DIS_073	3	SUPERFICIE RICHIAMO (17) CON TRASFORMAZIONE	Z	-12.433	12.440	0.050	-0.050	-0.007	-
40	OSC_075	19	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.014	0.030				++

0 ora 3 min 19.68sec

Documento archiviato elettronicamente

Archiviazione cartacea non necessaria

PROTOCOLLO DI MISURA ZEISS UMES

SR1 2511108150

CICLO CNC

=====

DISEGNO No.	MACCHINA DI MIS.	LAVORAZIONE/ OPERAZIONE
2511108150	PRISMO SACC	GETRAG FINITO

OPERATORE	DATA	NUMERO PART.
	16. 2.2017	70 (3)

=====

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

=====

16. 2.2017 12 ora 48 min 5. 0sec

25	DIA_001_1	5	CERCHIO I RICHIAMO (14) CON TRASFORMAZIONE
	D	41.013	41.000 0.025 0.009 0.013 --
26	DIA_001_2		CERCHIO I RICHIAMO (15) CON TRASFORMAZIONE
	D	41.016	41.000 0.025 0.009 0.016 -
27	DIS_076	2	SUPERFICIE RICHIAMO (7) CON TRASFORMAZIONE
	Z	33.650	33.640 0.030 -0.030 0.010 ++
28	OSC_077	18	GDT OSCILL. ASSIALE
	t	0.004	0.030 +
29	MIN_D62	1	MINIMO PLANARITA' RICHIAMO (9) CON TRASFORMAZIONE
	Z	31.691	31.740 0.180 -0.080 -0.049 ----
30	MAX_D62		MASSIMO PLANARITA' RICHIAMO (10) CON TRASFORMAZIONE
	Z	31.722	31.740 0.180 -0.080 -0.018 ---
31	MIN_D80		MINIMO PLANARITA' RICHIAMO (12) CON TRASFORMAZIONE
	Z	31.704	31.740 0.180 -0.080 -0.036 ---
32	MAX_D80		MASSIMO PLANARITA' RICHIAMO (13) CON TRASFORMAZIONE
	Z	31.770	31.740 0.180 -0.080 0.030 -
34	OSC_D80	17	GDT OSCILL. ASSIALE
	t	0.039	0.100 ++
36	#PLA_D62	13	GDT PLANARITA'
	t	0.030	0.150 +
37	DIS_073	3	SUPERFICIE RICHIAMO (17) CON TRASFORMAZIONE
	Z	-12.472	12.440 0.050 -0.050 0.032 +++
40	OSC_075	19	GDT OSCILL. ASSIALE
	t	0.005	0.030 +

0 ora 3 min 20.34sec

Documento archiviato elettronicamente

Archiviazione cartacea non necessaria

PROTOCOLLO DI MISURA ZEISS UMES

SR1 2511108150

CICLO CNC

=====

DISEGNO No.	MACCHINA DI MIS.	LAVORAZIONE/ OPERAZIONE
2511108150	PRISMO SACC	GETRAG FINITO

=====

OPERATORE	DATA	NUMERO PART.
	16. 2.2017	71 (4)

=====

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

16. 2.2017 14 ora 35 min 38. 0sec

25	DIA_001_1	5	CERCHIO I RICHIAMO (14) CON TRASFORMAZIONE	D	41.016	41.000	0.025	0.009	0.016	-
26	DIA_001_2		CERCHIO I RICHIAMO (15) CON TRASFORMAZIONE	D	41.017	41.000	0.025	0.009	0.017	+-
27	DIS_076	2	SUPERFICIE RICHIAMO (7) CON TRASFORMAZIONE	Z	33.646	33.640	0.030	-0.030	0.006	+
28	OSC_077	18	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.003	0.030				+
29	MIN_D62	1	MINIMO PLANARITA' RICHIAMO (9) CON TRASFORMAZIONE	Z	31.675	31.740	0.180	-0.080	-0.065	----
30	MAX_D62		MASSIMO PLANARITA' RICHIAMO (10) CON TRASFORMAZIONE	Z	31.730	31.740	0.180	-0.080	-0.010	--
31	MIN_D80		MINIMO PLANARITA' RICHIAMO (12) CON TRASFORMAZIONE	Z	31.687	31.740	0.180	-0.080	-0.053	----
32	MAX_D80		MASSIMO PLANARITA' RICHIAMO (13) CON TRASFORMAZIONE	Z	31.768	31.740	0.180	-0.080	0.028	-
34	OSC_D80	17	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.058	0.100				+++
36	#PLA_D62	13	GDT PLANARITA'	t	0.047	0.150				++
37	DIS_073	3	SUPERFICIE RICHIAMO (17) CON TRASFORMAZIONE	Z	-12.444	12.440	0.050	-0.050	0.004	+
40	OSC_075	19	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.006	0.030				+

0 ora 3 min 20.13sec

FI

Documento archiviato elettronicamente

Archiviazione cartacea non necessaria

PROTOCOLLO DI MISURA ZEISS UMESS

SR1 2511108150

CICLO CNC

DISEGNO No. | MACCHINA DI MIS, | LAVORAZIONE/ OPERAZIONE
2511108150 | PRISMO SACC | GETRAG | FINITO | -

OPERATORE | DATA | NUMERO PART. |
| 16. 2.2017 | 210 (5) | -

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

16. 2.2017 10 ora 14 min 16. 0sec

25	DIA_001_1	5	CERCHIO I RICHIAMO (14) CON TRASFORMAZIONE	D	41.012	41.000	0.025	0.009	0.012	---
26	DIA_001_2		CERCHIO I RICHIAMO (15) CON TRASFORMAZIONE	D	41.012	41.000	0.025	0.009	0.012	---
27	DIS_076	2	SUPERFICIE RICHIAMO (7) CON TRASFORMAZIONE	Z	33.646	33.640	0.030	-0.030	0.006	+
28	OSC_077	18	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.004	0.030				+
29	MIN_D62	1	MINIMO PLANARITA' RICHIAMO (9) CON TRASFORMAZIONE	Z	31.678	31.740	0.180	-0.080	-0.062	----
30	MAX_D62		MASSIMO PLANARITA' RICHIAMO (10) CON TRASFORMAZIONE	Z	31.722	31.740	0.180	-0.080	-0.018	---
31	MIN_D80		MINIMO PLANARITA' RICHIAMO (12) CON TRASFORMAZIONE	Z	31.697	31.740	0.180	-0.080	-0.043	---
32	MAX_D80		MASSIMO PLANARITA' RICHIAMO (13) CON TRASFORMAZIONE	Z	31.760	31.740	0.180	-0.080	0.020	-
34	OSC_D80	17	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.054	0.100				+++
36	#PLA_D62	13	GDT PLANARITA'	t	0.022	0.150				+
37	DIS_073	3	SUPERFICIE RICHIAMO (17) CON TRASFORMAZIONE	Z	-12.446	12.440	0.050	-0.050	0.006	+
40	OSC_075	19	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.006	0.030				+

0 ora 3 min 20.11sec

Documento archiviato elettronicamente
Archiviazione cartacea non necessaria

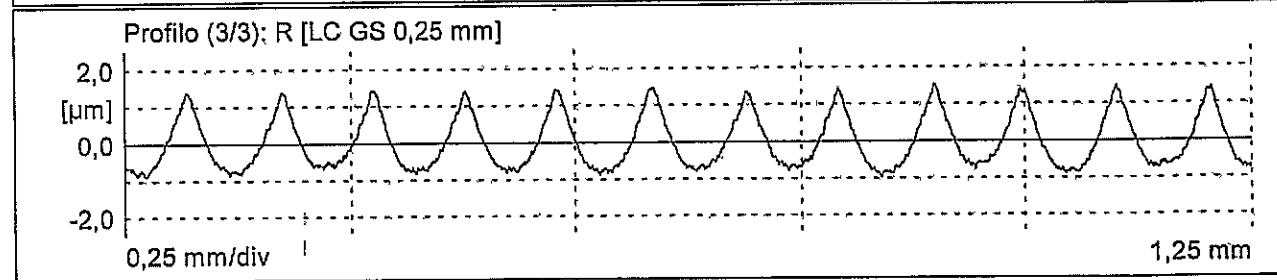
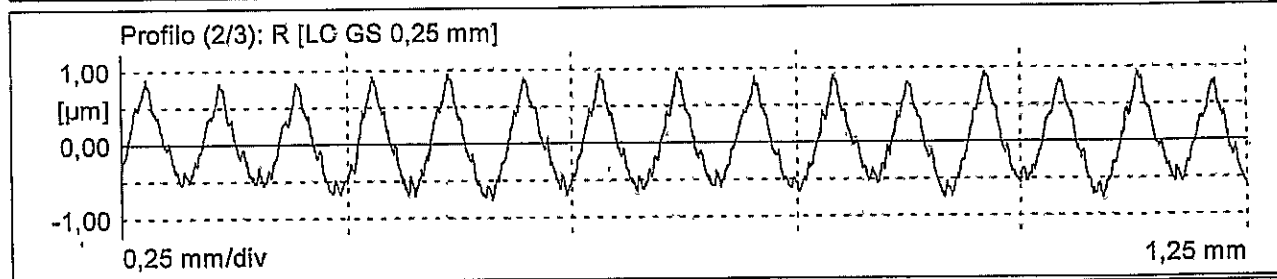
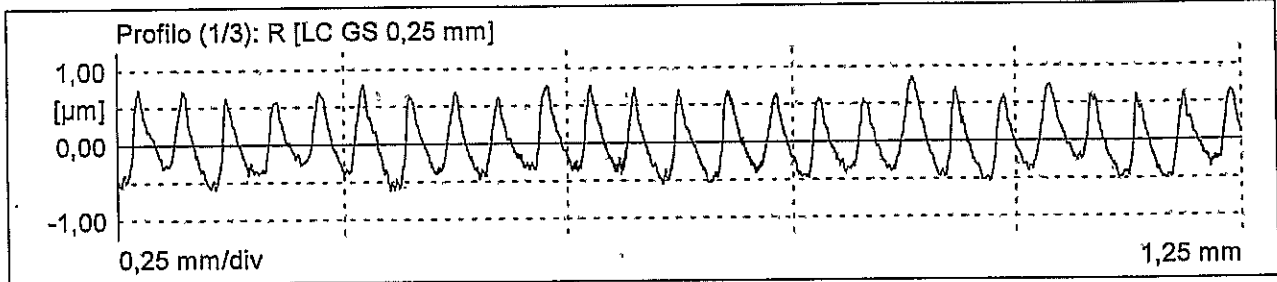


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SG1 / 300
Numero: 1081 PZ. 10 (1)
Operatore: TURNO B
Data, ora: 16/02/2017, 18:21
Nota: RZ FORO PIANO PIANO KK
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	0,31	μm
1: Rmax	1,43	μm
1: Rz	1,35	μm
2: Ra	0,40	μm
2: Rmax	1,72	μm
2: Rz	1,67	μm
3: Ra	0,61	μm
3: Rmax	2,52	μm
3: Rz	2,36	μm

PERTHOMETER CONCEPT

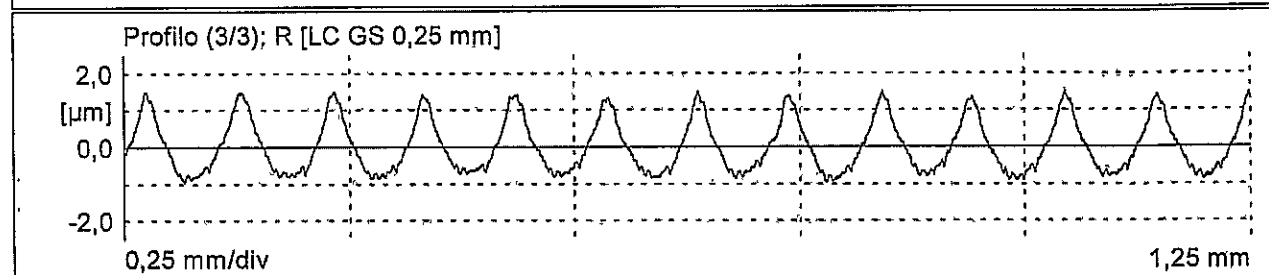
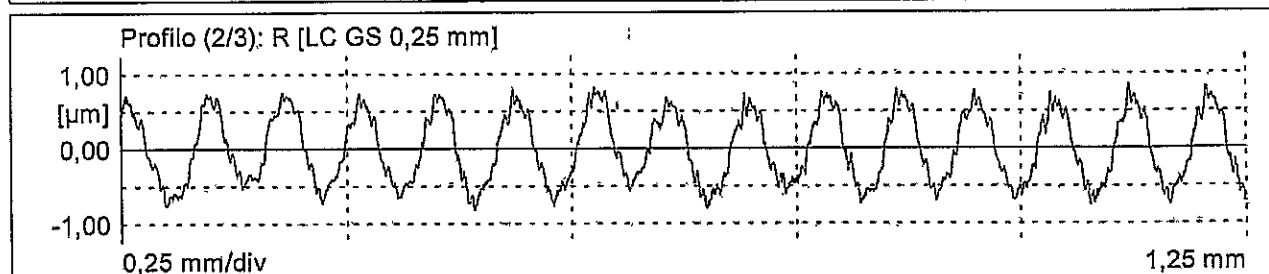
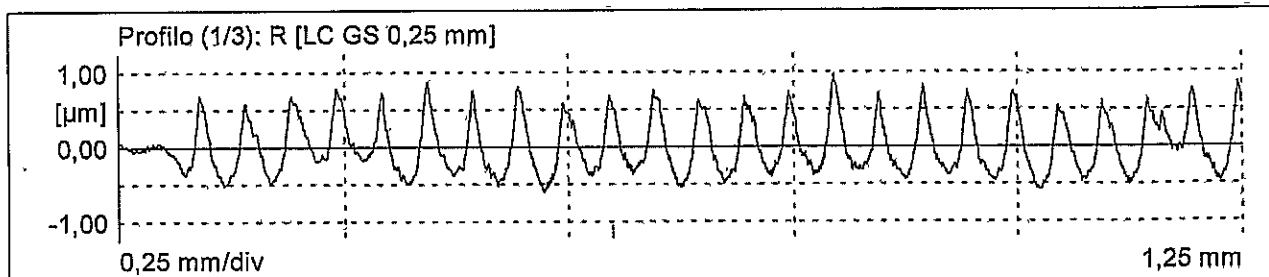


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SG1 / 300
Numero: 1081 PZ.61 (2)
Operatore: TURNO B
Data, ora: 16/02/2017, 18:08
Nota: RZ FORO PIANO PIANOKK
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	0,30	μm
1: Rmax	9 1,49	μm
1: Rz	1,40	μm
2: Ra	0,41	μm
2: Rmax	10 1,63	μm
2: Rz	1,59	μm
3: Ra	0,61	μm
3: Rmax	8 2,48	μm
3: Rz	2,40	μm

PERTHOMETER CONCEPT

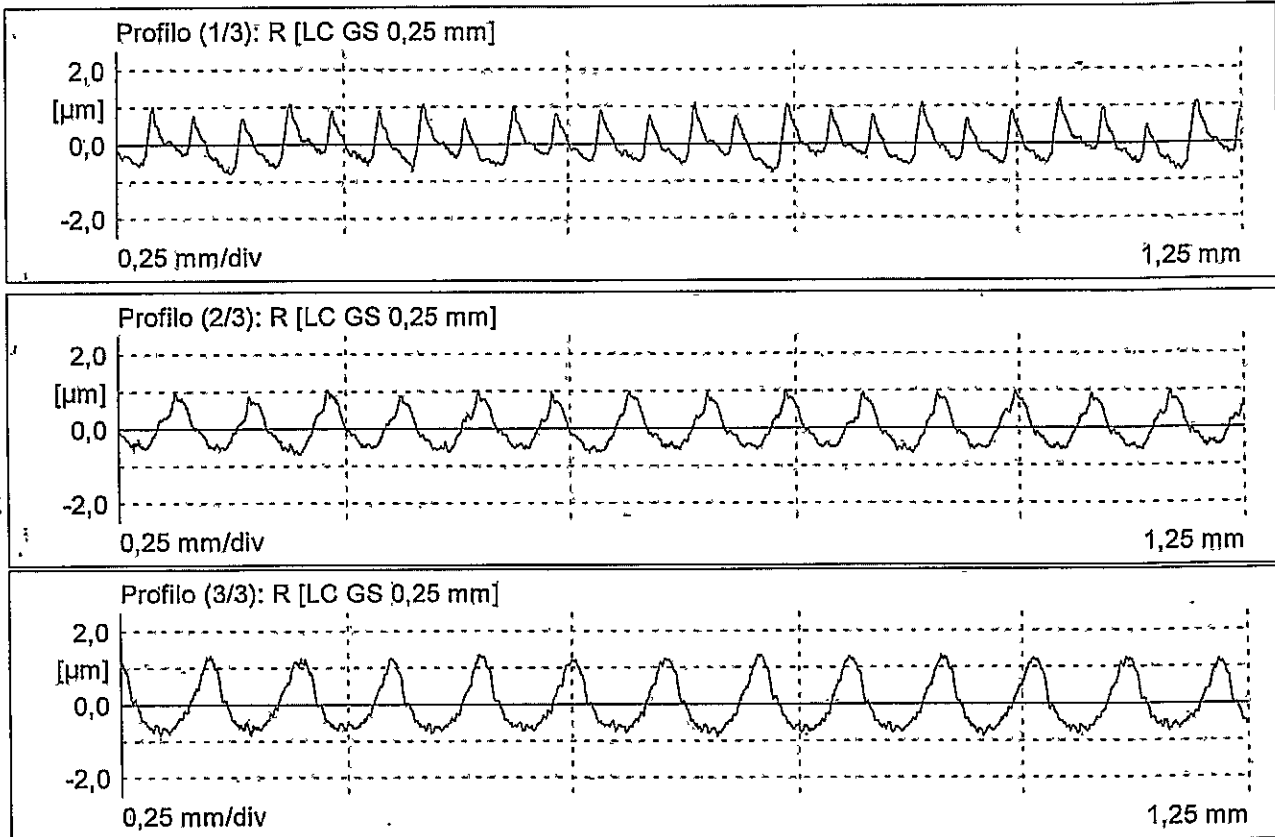


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SG1 / 300
Numero: 1081 PZ.70 (3)
Operatore: TURNO B
Data, ora: 16/02/2017, 18:12
Nota: RZ FORO PIANO PIANOKK
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	0,35	μm
1: Rmax	9 1,96	μm
1: Rz	10 1,84	μm
2: Ra	0,40	μm
2: Rmax	10 1,74	μm
2: Rz	10 1,66	μm
3: Ra	0,58	μm
3: Rmax	8 2,24	μm
3: Rz	8 2,18	μm

PERTHOMETER CONCEPT

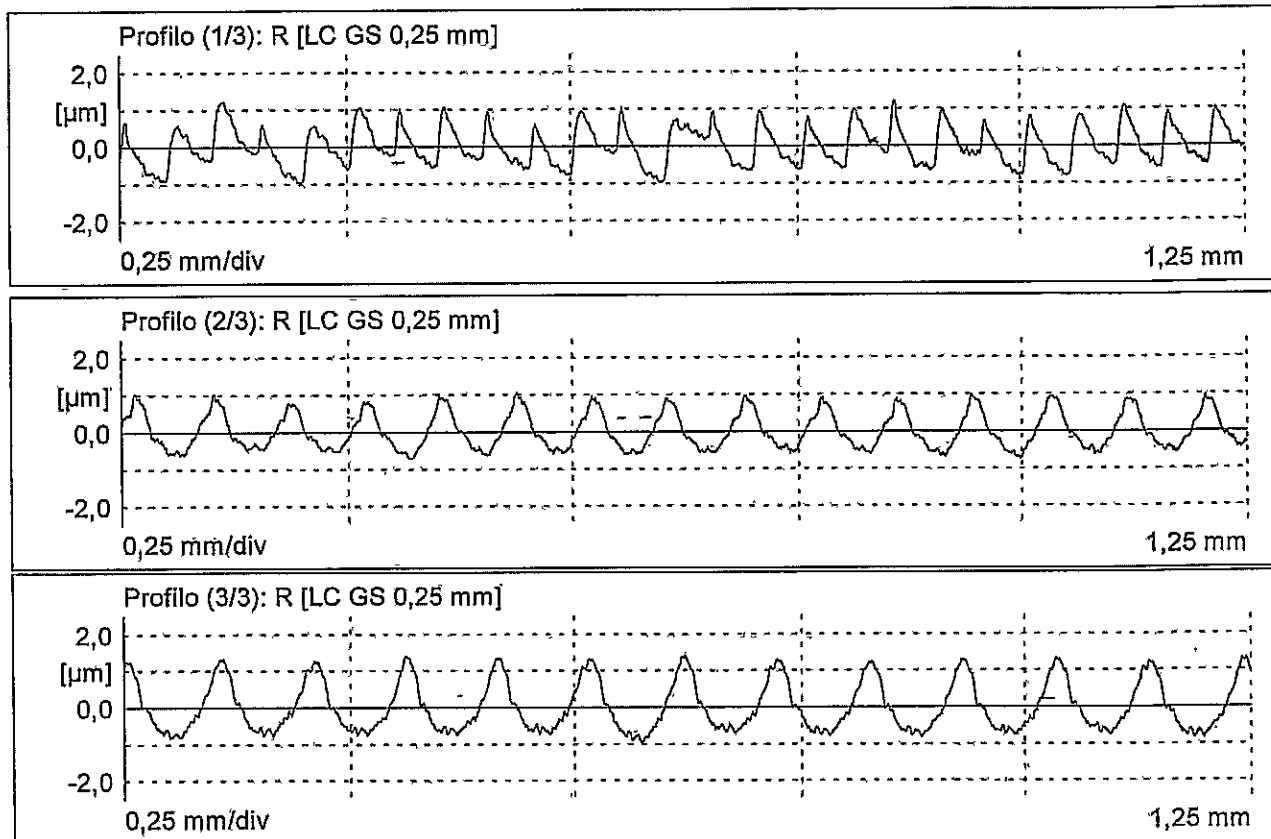


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SG1 / 300
Numero: 1081 PZ. 71 (h)
Operatore: TURNO B
Data, ora: 16/02/2017, 18:19
Nota: RZ FORO PIANO PIANOKK
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	0,42	μm
1: Rmax	2,19	μm
1: Rz	2,00	μm
2: Ra	0,42	μm
2: Rmax	1,78	μm
2: Rz	1,69	μm
3: Ra	0,58	μm
3: Rmax	2,40	μm
3: Rz	2,21	μm

PERTHOMETER CONCEPT

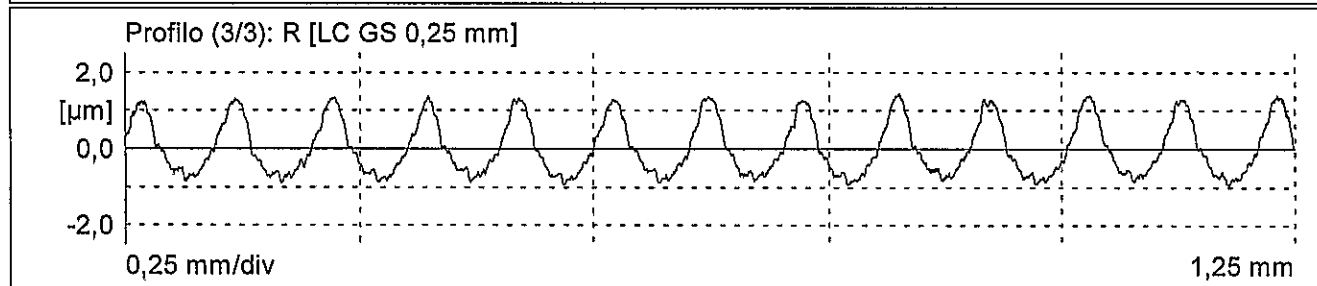
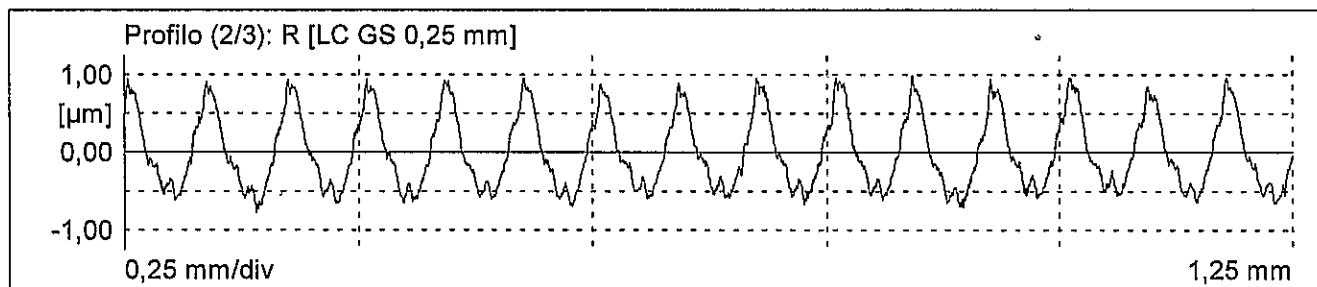
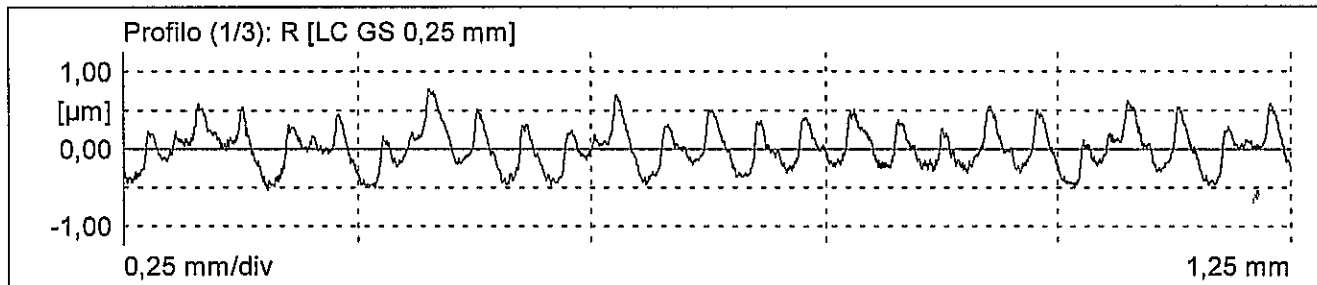


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SG1 / 300
Numero: 1081 PZ.210/5
Operatore: TURNO B
Data, ora: 16/02/2017, 18:18
Nota: RZ FORO PIANO PIANOKK
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	0,22	μm
1: Rmax	1,28	μm
1: Rz	1,11	μm
2: Ra	0,41	μm
2: Rmax	1,72	μm
2: Rz	1,66	μm
3: Ra	0,61	μm
3: Rmax	2,38	μm
3: Rz	2,31	μm

PERTHOMETER CONCEPT

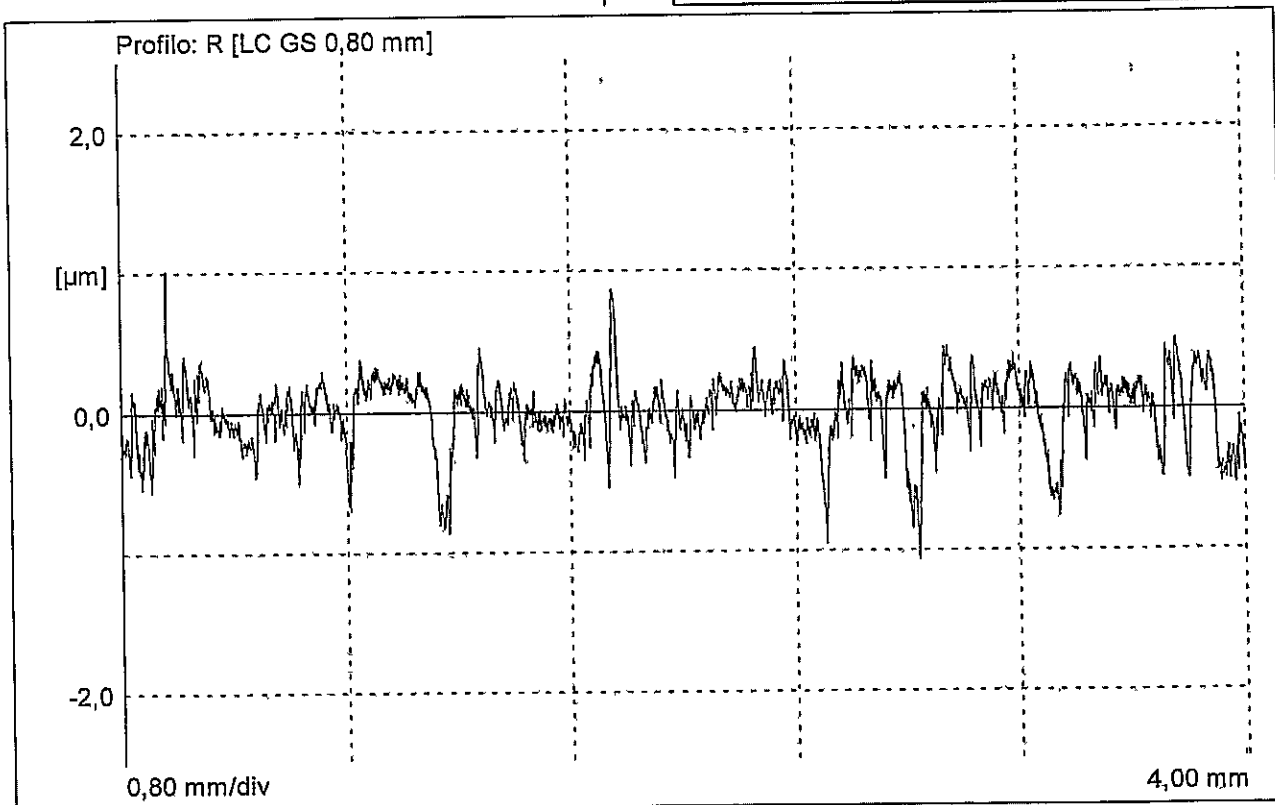


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SG1 / 300
Numero: 1081 PZ. 10 (1)
Operatore: TURNO B
Data, ora: 16/02/2017, 18:38
Nota: RZ DENTE
Tastatore: MFW-250 50

MACCHINA: MOA 416121 001



LS	2,5	μm
LT	5,60	mm
LM	4,00	mm
Z	5	
VB	±250,0	μm
Ra	0,18	μm
Rmax	1,58	μm
Rz	20 1,41	μm

PERTHOMETER CONCEPT

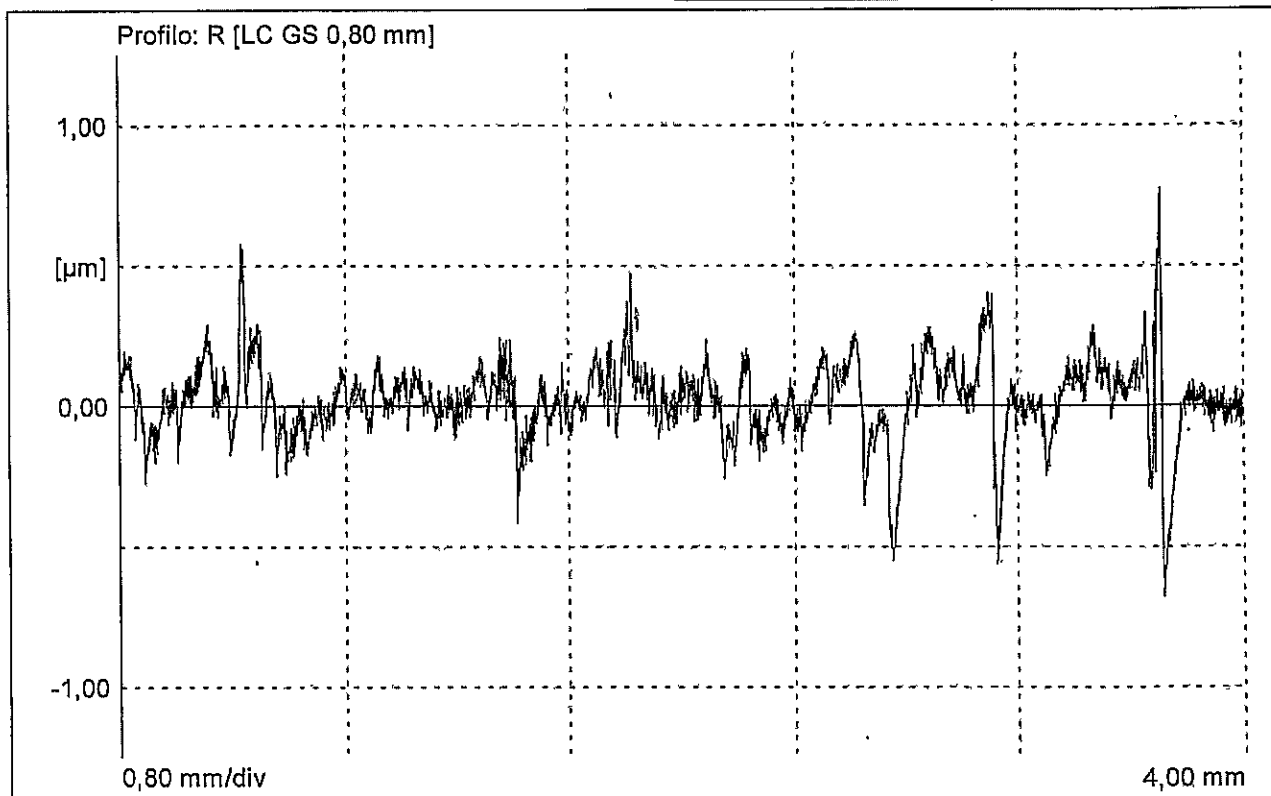


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SG1 / 300
Numero: 1081 PZ. 61(2)
Operatore: TURNO B
Data, ora: 16/02/2017, 18:45
Nota: RZ DENTE
Tastatore: MFW-250 50

MACCHINA: MOA 416121 001



LS	2,5	µm
LT	5,60	mm
LM	4,00	mm
Z	5	
VB	±250,0	µm
Ra	0,10	µm
Rmax	1,46	µm
Rz	0,93	µm

PERTHOMETER CONCEPT

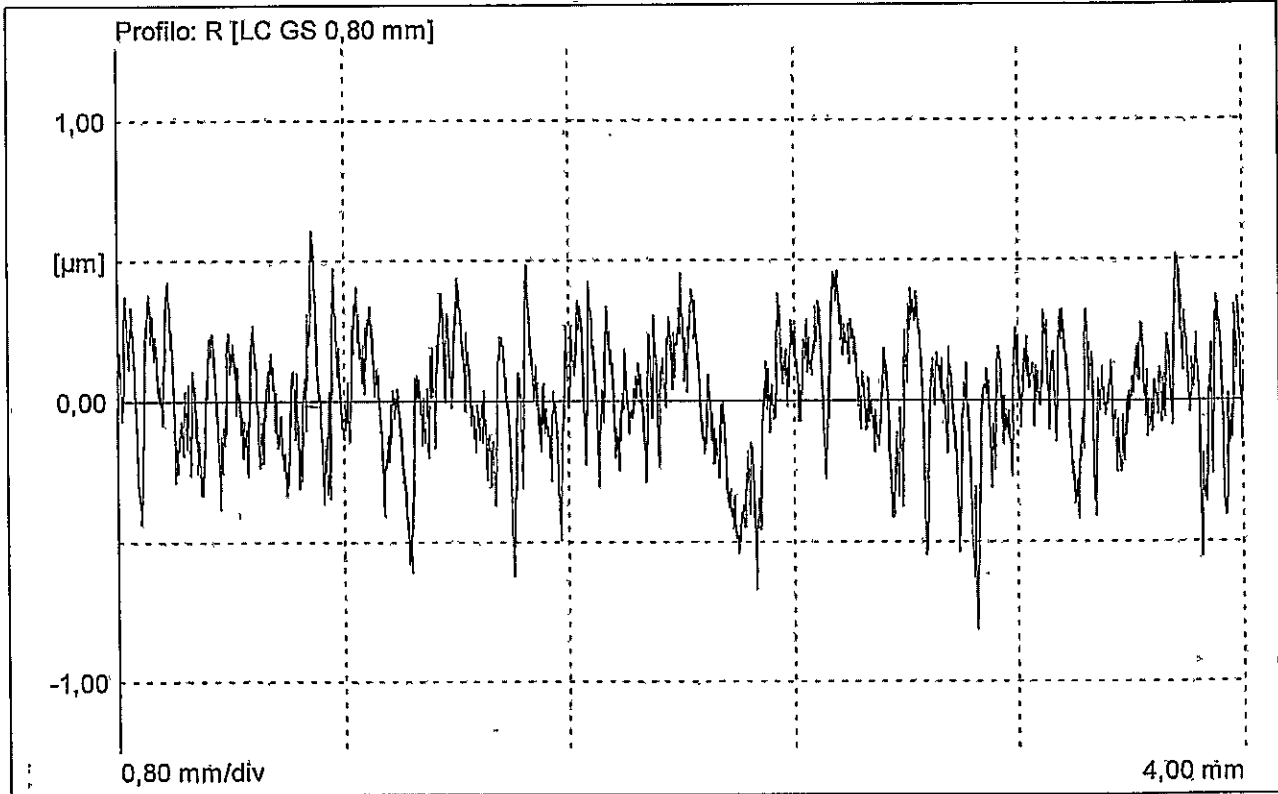
GETRAG

Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SG1 / 300
Numero: 1081 PZ. 70 (3)
Operatore: TURNO B
Data, ora: 16/02/2017, 18:44
Nota: RZ DENTE
Tastatore: MFW-250 50

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	1,27	µm
Rz	20 1,12	µm

PERTHOMETER CONCEPT

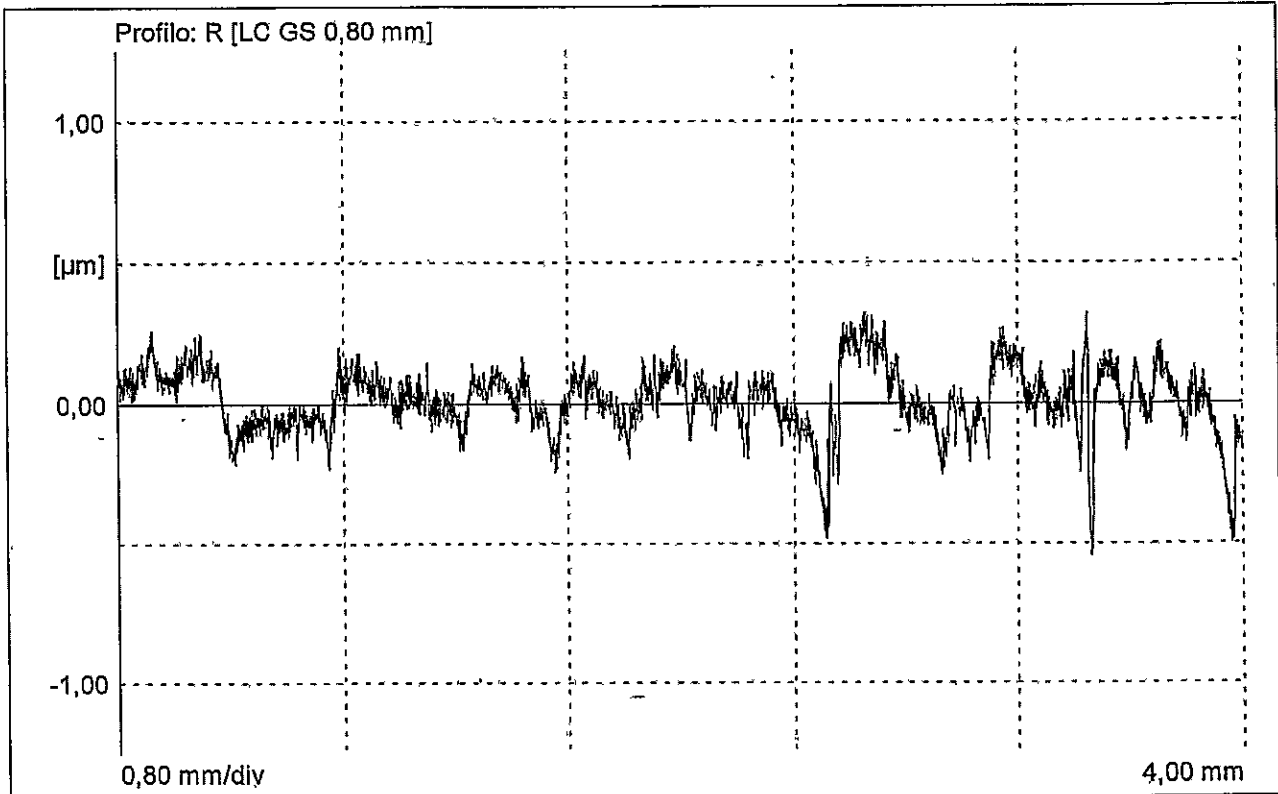


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SG1 / 300
Numero: 1081 PZ. 71 (A)
Operatore: TURNO B
Data, ora: 16/02/2017, 18:28
Nota: RZ DENTE
Tastatore: MFW-250 50

MACCHINA: MOA 416121 001



LS	2,5	µm
LT	5,60	mm
LM	4,00	mm
Z	5	
VB	±250,0	µm
Ra	0,09	µm
Rmax	0,86	µm
Rz	20 0,60	µm

PERTHOMETER CONCEPT

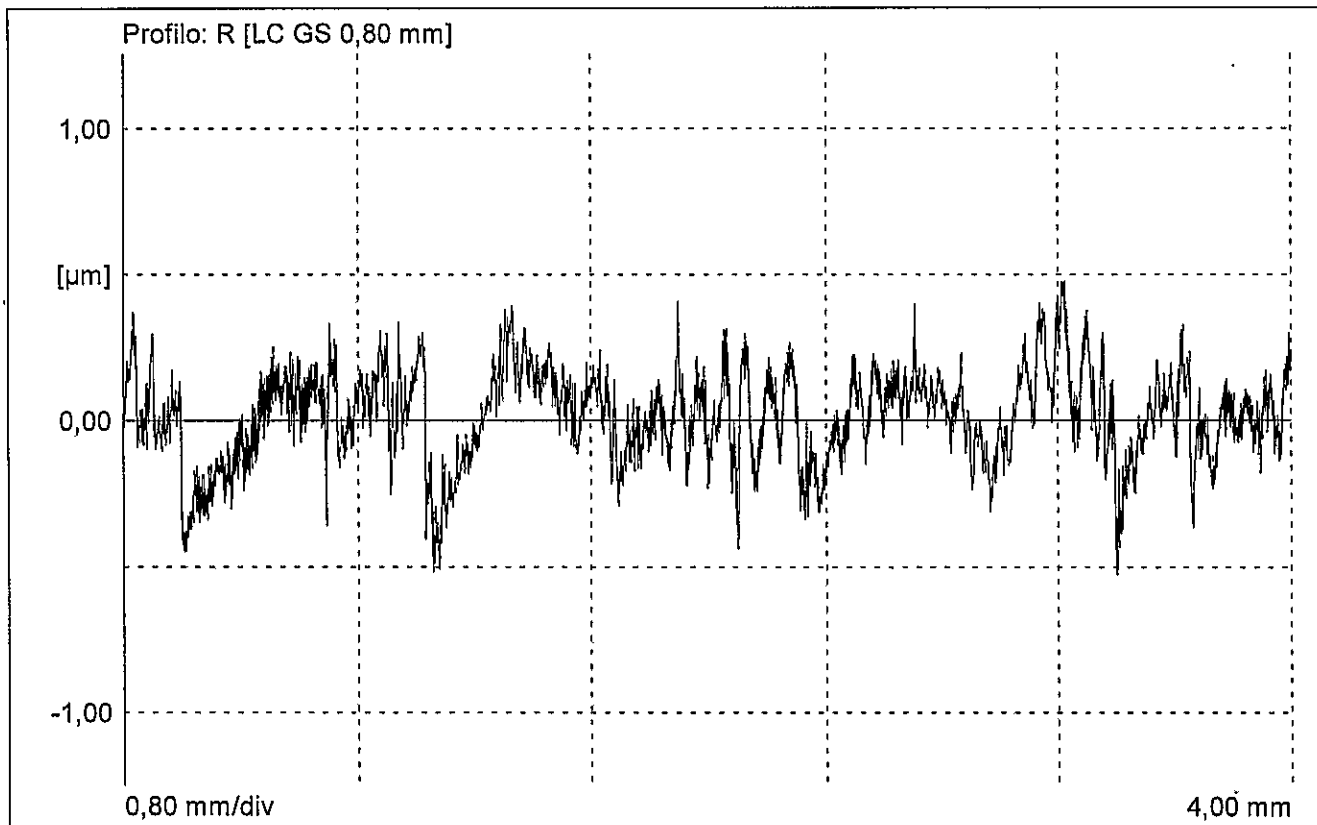


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SG1 / 300
Numero: 1081 PZ. 210 (S)
Operatore: TURNO B
Data, ora: 16/02/2017, 18:31
Nota: RZ DENTE
Tastatore: MFW-250 50

MACCHINA: MOA 416121 001



LS	2,5	μm
LT	5,60	mm
LM	4,00	mm
Z	5	
VB	±250,0	μm
Ra	0,13	μm
Rmax	1,00	μm
Rz	20 0,86	μm

PERTHOMETER CONCEPT