

=====

PROTOCOLLO DI MISURA ZEISS UMESS

SR3 2511108650

CICLO CNC

=====

DISEGNO No.	MACCHINA DI MIS.	FORNITORE/CLIENTE	LAVORAZ.	OPERAZIONE
2511108650	PRISMO SACC	GETRAG	FINITO	-

OPERATORE	DATA	NUMERO PART.	COD. MACCH.	EDIZ.DISEG.FIN.
	31.10.2016	251		-

=====

=====

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

=====

31.10.2016 14 ora 36 min 59. 0sec

27			CERCHIO I RICHIAMO (8) CON TRASFORMAZIONE						
	DIA_001__1	17	D	45.016	45.000	0.025	0.009	0.016	-
28			CERCHIO I RICHIAMO (9) CON TRASFORMAZIONE						
	DIA_001__2		D	45.013	45.000	0.025	0.009	0.013	--
30			SUPERFICIE RICHIAMO (7) CON TRASFORMAZIONE						
	DIS_087	13	Z	28.868	28.860	0.030	-0.030	0.008	++
31			MINIMO PLANARITA' RICHIAMO (12) CON TRASFORMAZIONE						
	MIN_083	11	Z	19.880	19.870	0.100	-0.100	0.010	+
32			MASSIMO PLANARITA' RICHIAMO (13) CON TRASFORMAZIONE						
	MAX_083		Z	19.906	19.870	0.100	-0.100	0.036	++
34			GDT OSCILL. ASSIALE						
	OSC_023	26	t	0.023	0.100				+
38			SUPERFICIE RICHIAMO (19) CON TRASFORMAZIONE						
	DIS_011	8	Z	-1.017	1.040	0.040	-0.040	-0.023	---
40			GDT OSCILL. ASSIALE						
	OSC_086	27	t	0.005	0.030				+
42			GDT OSCILL. ASSIALE						
	OSC_088	34	t	0.006	0.030				+
47			COORDINATE CONO						
	DIS_020	12	Z	22.156	22.170	0.040	-0.040	-0.014	--
48			FORMULA: AC(46)/2						
	ANG_050	43	AC	7.497	7.500	0.125	-0.125	-0.003	-
49			DIAMETRO CONO						
	DIA_082	18	D	70.496	70.500	0.100	-0.100	-0.004	-
50			GDT OSCILL. RADIALE						
	OSC_91	28	t	0.002	0.020				+

0 ora 4 min 12.42sec

```
=====
DATA :31.10.2016 NOMEpz:SR3 2511108650          PARTNO:29          - 2 -
IND|  NOMI  / IDF  |SY| VAL ATT  | VAL NOM  | TOL.S  | TOL.I  | DEV   | MAG
=====
Documento archiviato elettronicamente
Archiviazione cartacea non necessaria
*****
----- Trasferimento dati SAM concluso -----
=====
CNC - TERM.
=====
```

PROTOCOLLO DI MISURA ZEISS UMESS

SR3 2511108650

CICLO CNC

=====

DISEGNO No.	MACCHINA DI MIS.	FORNITORE/CLIENTE	LAVORAZ.	OPERAZIONE
2511108650	PRISMO SACC	GETRAG	FINITO	-

OPERATORE	DATA	NUMERO PART.	COD. MACCH.	EDIZ.DISEG.FIN.
	31.10.2016	312		-

=====

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

=====

31.10.2016 14 ora 23 min 27. 0sec

27	DIA_001__1	17	D	45.013	45.000	0.025	0.009	0.013	---
CERCHIO I RICHIAMO (8) CON TRASFORMAZIONE									
28	DIA_001__2		D	45.011	45.000	0.025	0.009	0.011	----
CERCHIO I RICHIAMO (9) CON TRASFORMAZIONE									
30	DIS_087	13	Z	28.869	28.860	0.030	-0.030	0.009	++
SUPERFICIE RICHIAMO (7) CON TRASFORMAZIONE									
31	MIN_083	11	Z	19.902	19.870	0.100	-0.100	0.032	++
MINIMO PLANARITA' RICHIAMO (12) CON TRASFORMAZIONE									
32	MAX_083		Z	19.919	19.870	0.100	-0.100	0.049	++
MASSIMO PLANARITA' RICHIAMO (13) CON TRASFORMAZIONE									
34	OSC_023	26	t	0.016	0.100				+
GDT OSCILL. ASSIALE									
38	DIS_011	8	Z	-1.008	1.040	0.040	-0.040	-0.032	----
SUPERFICIE RICHIAMO (19) CON TRASFORMAZIONE									
40	OSC_086	27	t	0.008	0.030				++
GDT OSCILL. ASSIALE									
42	OSC_088	34	t	0.005	0.030				+
GDT OSCILL. ASSIALE									
47	DIS_020	12	Z	22.152	22.170	0.040	-0.040	-0.018	--
COORDINATE CONO									
48	ANG_050	43	AC	7.502	7.500	0.125	-0.125	0.002	+
FORMULA: AC(46)/2									
49	DIA_082	18	D	70.495	70.500	0.100	-0.100	-0.005	-
DIAMETRO. CONO									
50	OSC_91	28	t	0.004	0.020				+
GDT OSCILL. RADIALE									

0 ora 4 min 14.66sec

```
=====
DATA :31.10.2016 NOMEpz:SR3 2511108650          PARTNO:31          - 2 -
IND|  NOMI  / IDF  |SY| VAL ATT  | VAL'NOM  | TOL.S  | TOL.I  | DEV   | MAG
=====
Documento archiviato elettronicamente
Archiviazione cartacea non necessaria
*****
      '----- Trasferimento dati SAM concluso -----
=====
                        CNC - TERM.
=====
```

PROTOCOLLO DI MISURA ZEISS UMES

SR3 2511108650

CICLO CNC

DISEGNO No.	MACCHINA DI MIS.	FORNITORE/CLIENTE	LAVORAZ.	OPERAZIONE
2511108650	PRISMO SACC	GETRAG	FINITO	-
OPERATORE	DATA	NUMERO PART.	COD. MACCH.	EDIZ.DISEG.FIN.
	31.10.2016	34/3		-

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

31.10.2016 13 ora 56 min 33.0sec

27	DIA_001__1	17	CERCHIO I RICHIAMO (8) CON TRASFORMAZIONE	D	45.016	45.000	0.025	0.009	0.016	-
28	DIA_001__2		CERCHIO I RICHIAMO (9) CON TRASFORMAZIONE	D	45.014	45.000	0.025	0.009	0.014	--
30	DIS_087	13	SUPERFICIE RICHIAMO (7) CON TRASFORMAZIONE	Z	28.869	28.860	0.030	-0.030	0.009	++
31	MIN_083	11	MINIMO PLANARITA' RICHIAMO (12) CON TRASFORMAZIONE	Z	19.861	19.870	0.100	-0.100	-0.009	-
32	MAX_083		MASSIMO PLANARITA' RICHIAMO (13) CON TRASFORMAZIONE	Z	19.908	19.870	0.100	-0.100	0.038	++
34	OSC_023	26	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.056	0.100				+++
38	DIS_011	8	SUPERFICIE RICHIAMO (19) CON TRASFORMAZIONE	Z	-1.012	1.040	0.040	-0.040	-0.028	---
40	OSC_086	27	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.005	0.030				+
42	OSC_088	34	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.004	0.030				+
47	DIS_020	12	COORDINATE CONO	Z	22.164	22.170	0.040	-0.040	-0.006	-
48	ANG_050	43	FORMULA: AC(46)/2	AC	7.505	7.500	0.125	-0.125	0.005	+
49	DIA_082	18	DIAMETRO CONO	D	70.498	70.500	0.100	-0.100	-0.002	-
50	OSC_91	28	GDT OSCILL. RADIALE	t	0.004	0.020				+

0 ora 4 min 13.65sec

```
=====
DATA :31.10.2016 NOMEpz:SR3 2511108650          PARTNO:34          - 2 -
IND|  NOMI  / IDF  |SY| VAL ATT  | VAL NOM  | TOL.S  | TOL.I  | DEV   | MAG
=====
Documento archiviato elettronicamente
Archiviazione cartacea non necessaria
*****
----- Trasferimento dati SAM concluso -----
=====
CNC - TERM.
=====
```

PROTOCOLLO DI MISURA ZEISS UMESS

SR3 2511108650

CICLO CNC

DISEGNO No.	MACCHINA DI MIS.	FORNITORE/CLIENTE	LAVORAZ.	OPERAZIONE
2511108650	PRISMO SACC	GETRAG	FINITO	-
OPERATORE	DATA	NUMERO PART.	COD. MACCH.	EDIZ.DISEG.FIN.
	31.10.2016	464		-

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

31.10.2016 13 ora 51 min 34. 0sec

27	DIA_001__1	17	CERCHIO I RICHIAMO (8) CON TRASFORMAZIONE	D	45.012	45.000	0.025	0.009	0.012	---
28	DIA_001__2		CERCHIO I RICHIAMO (9) CON TRASFORMAZIONE	D	45.010	45.000	0.025	0.009	0.010	----
30	DIS_087	13	SUPERFICIE RICHIAMO (7) CON TRASFORMAZIONE	Z	28.868	28.860	0.030	-0.030	0.008	++
31	MIN_083	11	MINIMO PLANARITA' RICHIAMO (12) CON TRASFORMAZIONE	Z	19.883	19.870	0.100	-0.100	0.013	+
32	MAX_083		MASSIMO PLANARITA' RICHIAMO (13) CON TRASFORMAZIONE	Z	19.905	19.870	0.100	-0.100	0.035	++
34	OSC_023	26	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.015	0.100				+
38	DIS_011	8	SUPERFICIE RICHIAMO (19) CON TRASFORMAZIONE	Z	-1.012	1.040	0.040	-0.040	-0.028	---
40	OSC_086	27	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.006	0.030				+
42	OSC_088	34	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.005	0.030				+
47	DIS_020	12	COORDINATE CONO	Z	22.145	22.170	0.040	-0.040	-0.025	---
48	ANG_050	43	FORMULA: AC(46)/2	AC	7.499	7.500	0.125	-0.125	-0.001	-
49	DIA_082	18	DIAMETRO CONO	D	70.494	70.500	0.100	-0.100	-0.006	-
50	OSC_91	28	GDT OSCILL. RADIALE	t	0.008	0.020				++

0 ora 4 min 18.65sec

```
=====
DATA :31.10.2016 NOMEpz:SR3 2511108650          PARTNO:46          - 2 -
IND|  NOMI  / IDF  |SY| VAL ATT  | VAL NOM  | TOL.S | TOL.I | DEV  | MAG
=====
Documento archiviato elettronicamente
Archiviazione cartacea non necessaria
*****
----- Trasferimento dati SAM concluso -----
=====
CNC - TERM.
=====
```

=====

PROTOCOLLO DI MISURA ZEISS UMESS

SR3 2511108650

CICLO CNC

=====

DISEGNO No.	MACCHINA DI MIS.	FORNITORE/CLIENTE	LAVORAZ.	OPERAZIONE
2511108650	PRISMO SACC	GETRAG	FINITO	-

OPERATORE	DATA	NUMERO PART.	COD. MACCH.	EDIZ.DISEG.FIN.
	31.10.2016	595		-

=====

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

=====

31.10.2016 12 ora 11 min 5. 0sec

27	DIA_001__1	17	CERCHIO I RICHIAMO (8) CON TRASFORMAZIONE	D	45.020	45.000	0.025	0.009	0.020	++
28	DIA_001__2		CERCHIO I RICHIAMO (9) CON TRASFORMAZIONE	D	45.018	45.000	0.025	0.009	0.018	+
30	DIS_087	13	SUPERFICIE RICHIAMO (7) CON TRASFORMAZIONE	Z	28.870	28.860	0.030	-0.030	0.010	++
31	MIN_083	11	MINIMO PLANARITA' RICHIAMO (12) CON TRASFORMAZIONE	Z	19.925	19.870	0.100	-0.100	0.055	+++
32	MAX_083		MASSIMO PLANARITA' RICHIAMO (13) CON TRASFORMAZIONE	Z	19.935	19.870	0.100	-0.100	0.065	+++
34	OSC_023	26	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.012	0.100				+
38	DIS_011	8	SUPERFICIE RICHIAMO (19) CON TRASFORMAZIONE	Z	-1.010	1.040	0.040	-0.040	-0.030	---
40	OSC_086	27	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.004	0.030				+
42	OSC_088	34	GDT OSCILL. ASSIALE	t	0.006	0.030				+
47	DIS_020	12	COORDINATE CONO	Z	22.139	22.170	0.040	-0.040	-0.031	----
48	ANG_050	43	FORMULA: AC(46)/2	AC	7.487	7.500	0.125	-0.125	-0.013	-
49	DIA_082	18	DIAMETRO CONO	D	70.492	70.500	0.100	-0.100	-0.008	-
50	OSC_91	28	GDT OSCILL. RADIALE	t	0.002	0.020				+

0 ora 4 min 13.39sec

```

=====
DATA :31.10.2016 NOMEpz:SR3 2511108650          PARTNO:59          - 2 -
IND|  NOMI  / IDF  |SY| VAL ATT  | VAL NOM  | TOL.S  | TOL.I  | DEV   | MAG
=====
Documento archiviato elettronicamente
Archiviazione cartacea non necessaria
*****
----- Trasferimento dati SAM concluso -----
=====
CNC - TERM.
=====

```

Disegno Nr.: 251.1.1086.50
 Controllore: TURNO A
 Commessa/Serie Nr.: DCT300

Cliente/Macch. Nr.: PNC35
 Denominazione: DOG-BODY

Osservazione: pz. ~~25~~ 1

Funzione	Nome	SY	Q.ta eff. mm/GRAD	Q.ta nom. mm/GRAD	Tol sup. mm/GRAD	Tol inf. mm/GRAD	Scost mm/GRAD	Valut. mm/GRAD
	Dente 1							
	Vertice:							
DISTANZA	Offset d.mezz.		-0.027	0.000	0.075	-0.075	-0.027	--
LUNGHEZ.	Larghezza		46-45 0.046	0.075	0.075	-0.075	-0.029	--
DISTANZA	Setback		0.027	0.000	0.100	-0.100	0.027	++
	Cuspide:							
ANGOLO	Angolo	38 si	49.775	50.000	2.000	-1.000	-0.225	--
ANGOLO	Angolo	39 de	51.350	50.000	2.000	-1.000	1.350	+++
	Dente 15							
	Vertice:							
DISTANZA	Offset d.mezz.		0.006	0.000	0.075	-0.075	0.006	+
LUNGHEZ.	Larghezza		0.010	0.075	0.075	-0.075	-0.065	----
DISTANZA	Setback		0.021	0.000	0.100	-0.100	0.021	+
	Cuspide:							
ANGOLO	Angolo	si	49.713	50.000	2.000	-1.000	-0.287	---
ANGOLO	Angolo	de	51.417	50.000	2.000	-1.000	1.417	+++
	Dente 29							
	Vertice:							
DISTANZA	Offset d.mezz.		-0.016	0.000	0.075	-0.075	-0.016	-
LUNGHEZ.	Larghezza		0.009	0.075	0.075	-0.075	-0.066	----
DISTANZA	Setback		0.024	0.000	0.100	-0.100	0.024	+
	Cuspide:							
ANGOLO	Angolo	si	49.654	50.000	2.000	-1.000	-0.346	---
ANGOLO	Angolo	de	51.403	50.000	2.000	-1.000	1.403	+++

Disegno Nr.: 251.1.1086.50

Cliente/Macch. Nr.: P26

Controllore: TURNO A

Denominazione: sr3

Commessa/Serie Nr.: Pz 31 ²

Osservazione: DCT300

Funzione	Nome	SY	Q.ta eff. mm/GRAD	Q.ta nom. mm/GRAD	Tol sup. mm/GRAD	Tol inf. mm/GRAD	Scost mm/GRAD	Valut. mm/GRAD
	Dente 1							
	Vertice:							
DISTANZA	Offset d.mezz.		0.03287	0.00000	0.07500	-0.07500	0.03287	++
LUNGHEZ.	Larghezza		46-45 0.04099	0.07500	0.07500	-0.07500	-0.03401	--
DISTANZA	Setback		0.02989	0.00000	0.10000	-0.10000	0.02989	++
	Cuspide:							
ANGOLO	Angolo	38 si	49.68422	50.00000	2.00000	-1.00000	-0.31578	---
ANGOLO	Angolo	39 de	51.32508	50.00000	2.00000	-1.00000	1.32508	+++
	Dente 15							
	Vertice:							
DISTANZA	Offset d.mezz.		0.00522	0.00000	0.07500	-0.07500	0.00522	+
LUNGHEZ.	Larghezza		0.04851	0.07500	0.07500	-0.07500	-0.02649	--
DISTANZA	Setback		0.01989	0.00000	0.10000	-0.10000	0.01989	+
	Cuspide:							
ANGOLO	Angolo	si	49.85429	50.00000	2.00000	-1.00000	-0.14571	--
ANGOLO	Angolo	de	51.21237	50.00000	2.00000	-1.00000	1.21237	++
	Dente 29							
	Vertice:							
DISTANZA	Offset d.mezz.		-0.00184	0.00000	0.07500	-0.07500	-0.00184	-
LUNGHEZ.	Larghezza		0.04372	0.07500	0.07500	-0.07500	-0.03128	--
DISTANZA	Setback		0.02128	0.00000	0.10000	-0.10000	0.02128	+
	Cuspide:							
ANGOLO	Angolo	si	49.97387	50.00000	2.00000	-1.00000	-0.02613	--
ANGOLO	Angolo	de	51.19485	50.00000	2.00000	-1.00000	1.19485	++

Disegno Nr.: 251.1.1086.50

Cliente/Macch. Nr.: PNC35

Controllore: TURNO A

Denominazione: DOG-BODY

Commessa/Serie Nr.: DCT300

Osservazione: pz. ~~3~~ 3

Funzione	Nome	SY	Q.ta eff. mm/GRAD	Q.ta nom. mm/GRAD	Tol sup. mm/GRAD	Tol inf. mm/GRAD	Scost mm/GRAD	Valut. mm/GRAD
	Dente 1							
	Vertice:							
DISTANZA	Offset d.mezz.		0.013	0.000	0.075	-0.075	0.013	+
LUNGHEZ.	Larghezza		16-45 0.036	0.075	0.075	-0.075	-0.039	---
DISTANZA	Setback		0.012	0.000	0.100	-0.100	0.012	+
	Cuspide:							
ANGOLO	Angolo	38 si	49.502	50.000	2.000	-1.000	-0.498	---
ANGOLO	Angolo	39 de	51.373	50.000	2.000	-1.000	1.373	+++
	Dente 15							
	Vertice:							
DISTANZA	Offset d.mezz.		-0.013	0.000	0.075	-0.075	-0.013	-
LUNGHEZ.	Larghezza		0.022	0.075	0.075	-0.075	-0.053	---
DISTANZA	Setback		0.029	0.000	0.100	-0.100	0.029	++
	Cuspide:							
ANGOLO	Angolo	si	49.762	50.000	2.000	-1.000	-0.238	-
ANGOLO	Angolo	de	51.238	50.000	2.000	-1.000	1.238	++
	Dente 29							
	Vertice:							
DISTANZA	Offset d.mezz.		0.014	0.000	0.075	-0.075	0.014	+
LUNGHEZ.	Larghezza		0.023	0.075	0.075	-0.075	-0.052	---
DISTANZA	Setback		0.025	0.000	0.100	-0.100	0.025	++
	Cuspide:							
ANGOLO	Angolo	si	49.860	50.000	2.000	-1.000	-0.140	--
ANGOLO	Angolo	de	51.244	50.000	2.000	-1.000	1.244	++

Disegno Nr.: 251.1.1086.50

Cliente/Macch. Nr.: PNC35

Controllore: TURNO A

Denominazione: DOG-BODY

Comessa/Serie Nr.: DCT300

Osservazione: pz. ~~46~~ 464

Funzione	Nome	SY	Q.ta eff. mm/GRAD	Q.ta nom. mm/GRAD	Tol sup. mm/GRAD	Tol inf. mm/GRAD	Scost mm/GRAD	Valut. mm/GRAD
	Dente 1							
	Vertice:							
DISTANZA	Offset d.mezz.		0.018	0.000	0.075	-0.075	0.018	+
LUNGHEZ.	Larghezza		45-46 0.053	0.075	0.075	-0.075	-0.022	--
DISTANZA	Setback		0.033	0.000	0.100	-0.100	0.033	++
	Cuspide:							
ANGOLO	Angolo	38 si	50.011	50.000	2.000	-1.000	0.011	--
ANGOLO	Angolo	39 de	51.083	50.000	2.000	-1.000	1.083	++
	Dente 15							
	Vertice:							
DISTANZA	Offset d.mezz.		-0.003	0.000	0.075	-0.075	-0.003	-
LUNGHEZ.	Larghezza		0.025	0.075	0.075	-0.075	-0.050	---
DISTANZA	Setback		0.034	0.000	0.100	-0.100	0.034	++
	Cuspide:							
ANGOLO	Angolo	si	49.806	50.000	2.000	-1.000	-0.194	--
ANGOLO	Angolo	de	51.178	50.000	2.000	-1.000	1.178	++
	Dente 29							
	Vertice:							
DISTANZA	Offset d.mezz.		-0.012	0.000	0.075	-0.075	-0.012	-
LUNGHEZ.	Larghezza		0.040	0.075	0.075	-0.075	-0.035	--
DISTANZA	Setback		0.026	0.000	0.100	-0.100	0.026	++
	Cuspide:							
ANGOLO	Angolo	si	49.802	50.000	2.000	-1.000	-0.198	--
ANGOLO	Angolo	de	51.327	50.000	2.000	-1.000	1.327	+++

Disegno Nr.: 251.1.1086.50

Cliente/Macch. Nr.: PNC35

Controllore: TURNO A

Denominazione: DOG-BODY

Commessa/Serie Nr.: DCT300

Osservazione: pz. ~~10~~ 59/5

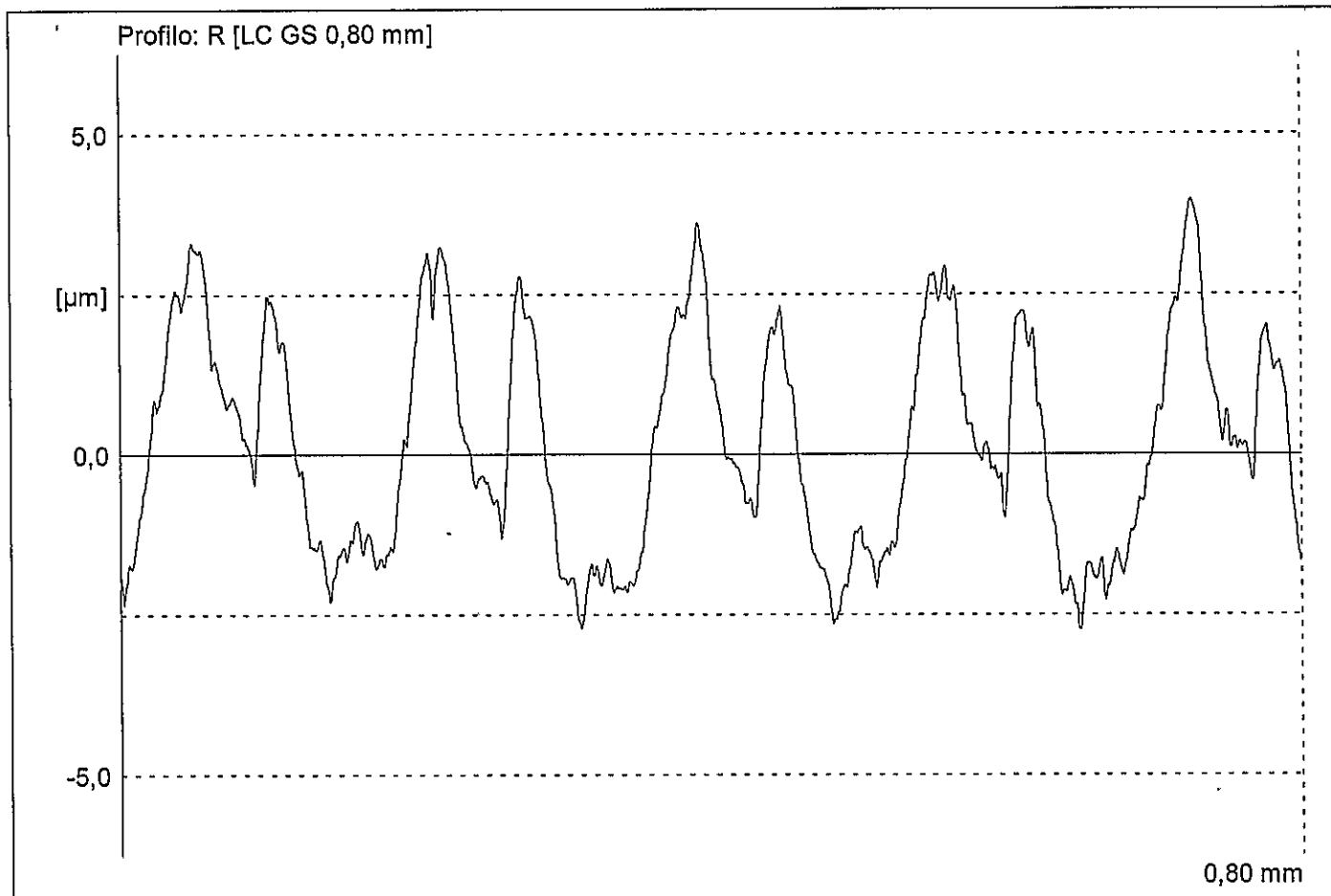
Funzione	Nome	SY	Q.ta eff. mm/GRAD	Q.ta nom. mm/GRAD	Tol sup. mm/GRAD	Tol inf. mm/GRAD	Scost mm/GRAD	Valut. mm/GRAD
	Dente 1							
	Vertice:							
DISTANZA	Offset d.mezz.		-0.014	0.000	0.075	-0.075	-0.014	-
LUNGHEZ.	Larghezza		46-65 0.070	0.075	0.075	-0.075	-0.005	-
DISTANZA	Setback		0.050	0.000	0.100	-0.100	0.050	+++
	Cuspide:							
ANGOLO	Angolo	38 si	49.598	50.000	2.000	-1.000	-0.402	---
ANGOLO	Angolo	39 de	51.348	50.000	2.000	-1.000	1.348	+++
	Dente 15							
	Vertice:							
DISTANZA	Offset d.mezz.		-0.032	0.000	0.075	-0.075	-0.032	--
LUNGHEZ.	Larghezza		0.028	0.075	0.075	-0.075	-0.047	---
DISTANZA	Setback		0.037	0.000	0.100	-0.100	0.037	++
	Cuspide:							
ANGOLO	Angolo	si	49.771	50.000	2.000	-1.000	-0.229	--
ANGOLO	Angolo	de	51.321	50.000	2.000	-1.000	1.321	+++
	Dente 29							
	Vertice:							
DISTANZA	Offset d.mezz.		0.000	0.000	0.075	-0.075	0.000	-
LUNGHEZ.	Larghezza		0.020	0.075	0.075	-0.075	-0.055	---
DISTANZA	Setback		0.047	0.000	0.100	-0.100	0.047	++
	Cuspide:							
ANGOLO	Angolo	si	49.714	50.000	2.000	-1.000	-0.286	---
ANGOLO	Angolo	de	51.381	50.000	2.000	-1.000	1.381	+++

Via dei Ciclamini,4 Modugno (BA)

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SR 3 PZ. N.29 1
 Numero: 1251.1.1086.50
 Operatore: TURNO A
 Data, ora: 19/12/2016, 16:14
 Nota: RZ PART 21 KK
 Tastatore: MFW-250 25

MACCHINA: MOA 416121 001



LT	2,40	mm
LM	0,80	mm
Z	1	
VB	±250,0	µm
Ra	1,46	µm
Rmax	6,71	µm
Rz	6,71	µm

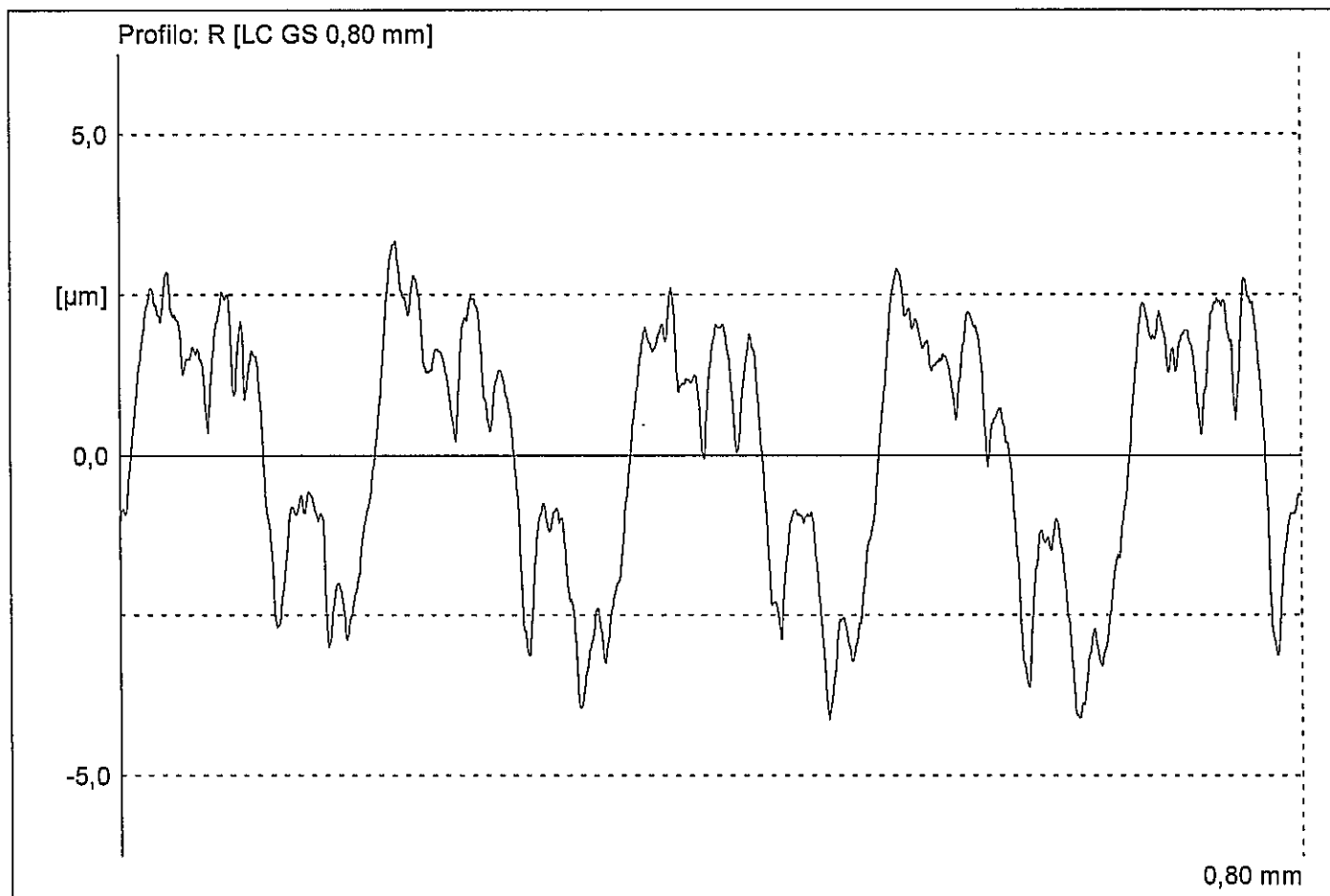
PERTHOMETER CONCEPT

Via dei Ciclamini,4 Modugno (BA)

Sala Metrologica GPS5

Oggetto:	SR 3 PZ. N. 312
Numero:	1251.1.1086.50
Operatore:	TURNO A
Data, ora:	19/12/2016, 16:18
Nota:	RZ PART 21 KK
Tastatore:	MFV-250 25

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



LT	2,40	mm
LM	0,80	mm
Z	1	
VB	±250,0	µm
Ra	1,72	µm
Rmax	7,45	µm
Rz	7,45	µm

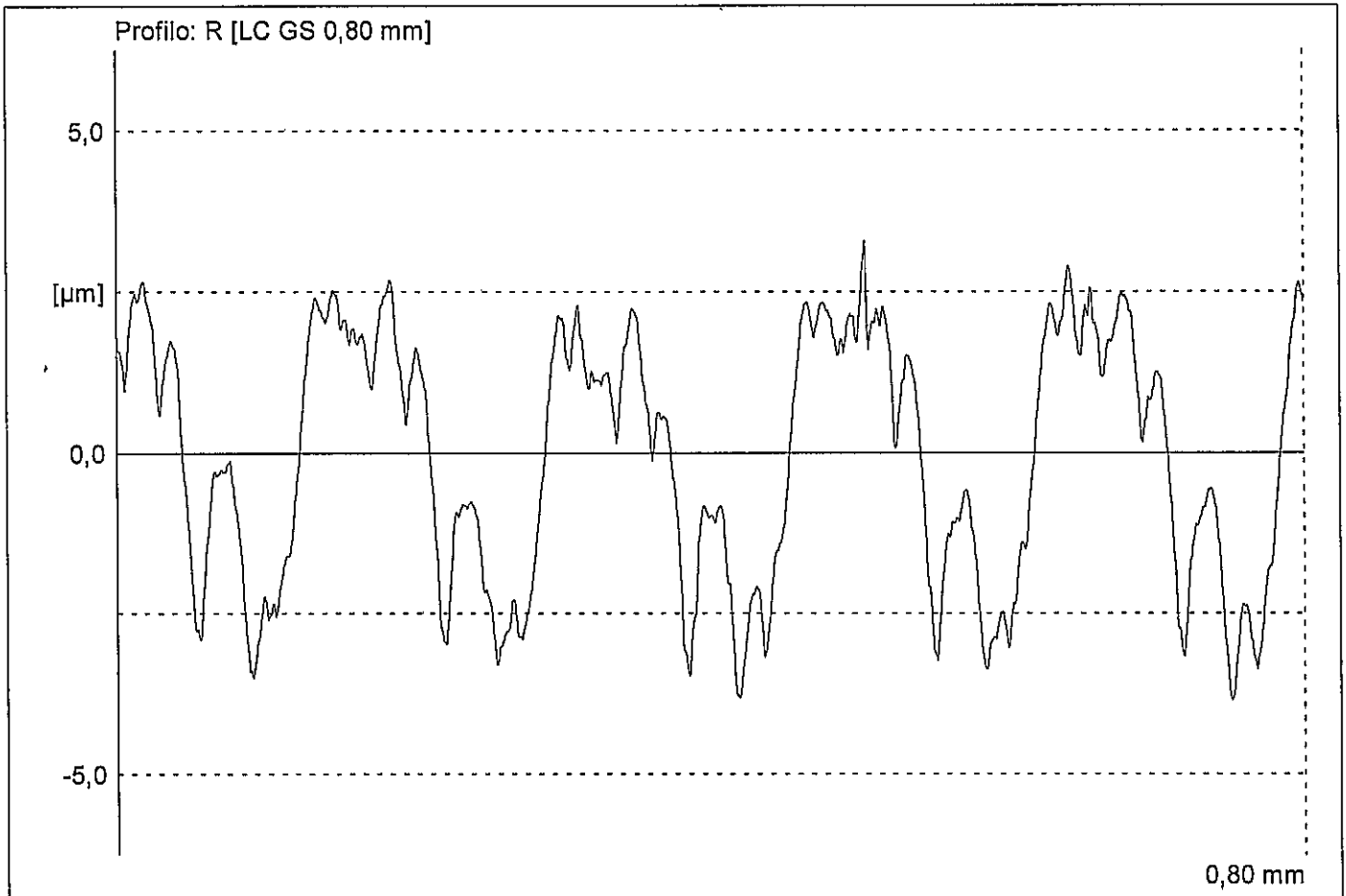
PERTHOMETER CONCEPT

Via dei Ciclamini,4 Modugno (BA)

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SR 3 PZ. N.34/3
 Numero: 1251.1.1086.50
 Operatore: TURNO A
 Data, ora: 19/12/2016, 16:16
 Nota: RZ PART 21 KK
 Tastatore: MFW-250 25

MACCHINA: MOA 416121 001



LT	2,40	mm
LM	0,80	mm
Z	1	
VB	±250,0	µm
Ra	1,73	µm
Rmax	7,13	µm
Rz	7,13	µm

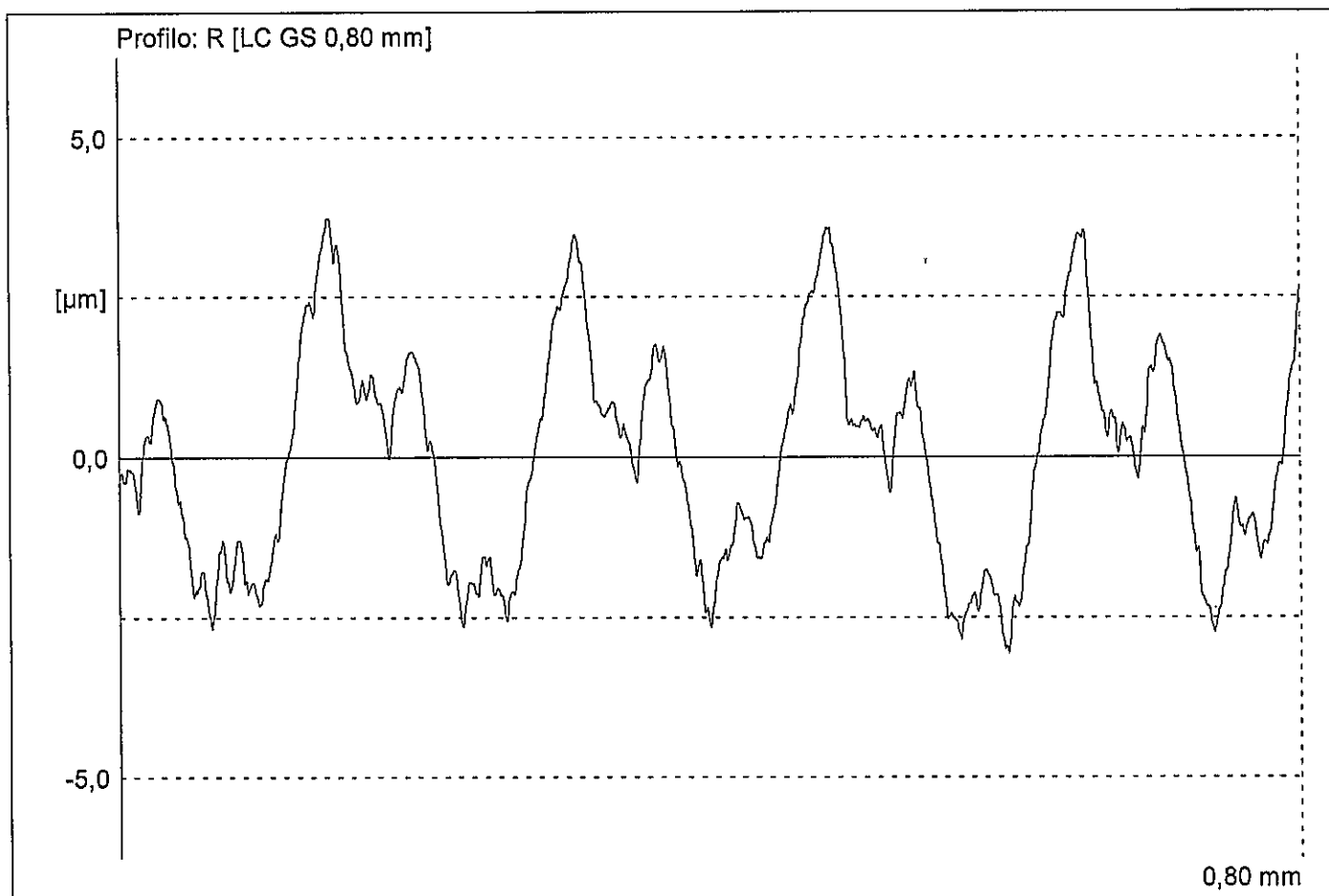
PERTHOMETER CONCEPT

Via dei Ciclamini,4 Modugno (BA)

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SR 3 PZ. N.46
 Numero: 1251.1.1086.50
 Operatore: TURNO A
 Data, ora: 19/12/2016, 16:15
 Nota: RZ PART 21 KK
 Tastatore: MFW-250 25

MACCHINA: MOA 416121 001



LT	2,40	mm
LM	0,80	mm
Z	1	
VB	±250,0	µm
Ra	1,41	µm
Rmax	6,77	µm
Rz	6,77	µm

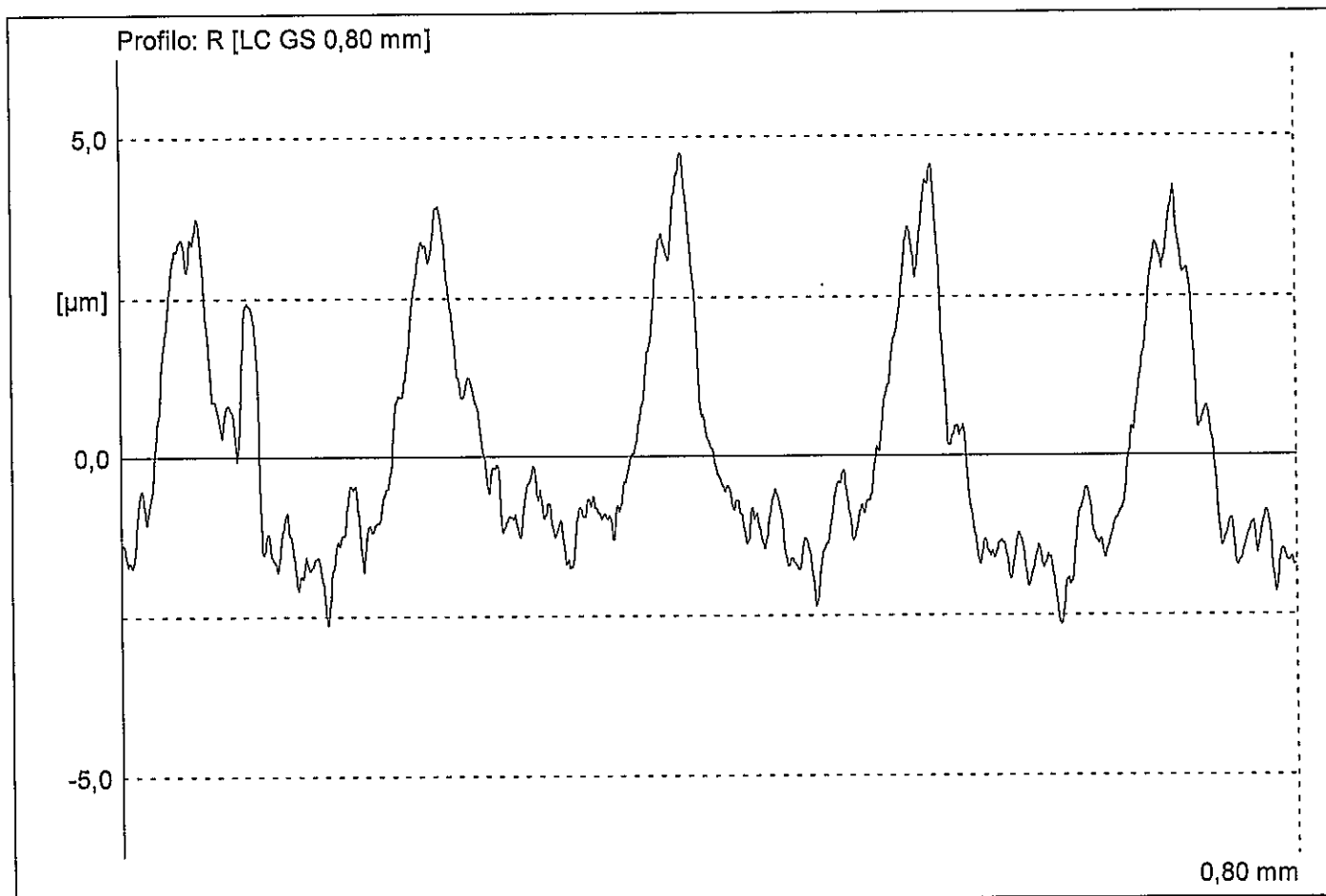
PERTHOMETER CONCEPT

Via dei Ciclamini,4 Modugno (BA)

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SR 3 PZ. N.59 5
 Numero: 1251.1.1086.50
 Operatore: TURNO A
 Data, ora: 19/12/2016, 16:11
 Nota: RZ PART 21 KK
 Tastatore: MFW-250 25

MACCHINA: MOA 416121 001



LT	2,40	mm
LM	0,80	mm
Z	1	
VB	±250,0	µm
Ra	1,51	µm
Rmax	7,38	µm
Rz	7,38	µm

PERTHOMETER CONCEPT



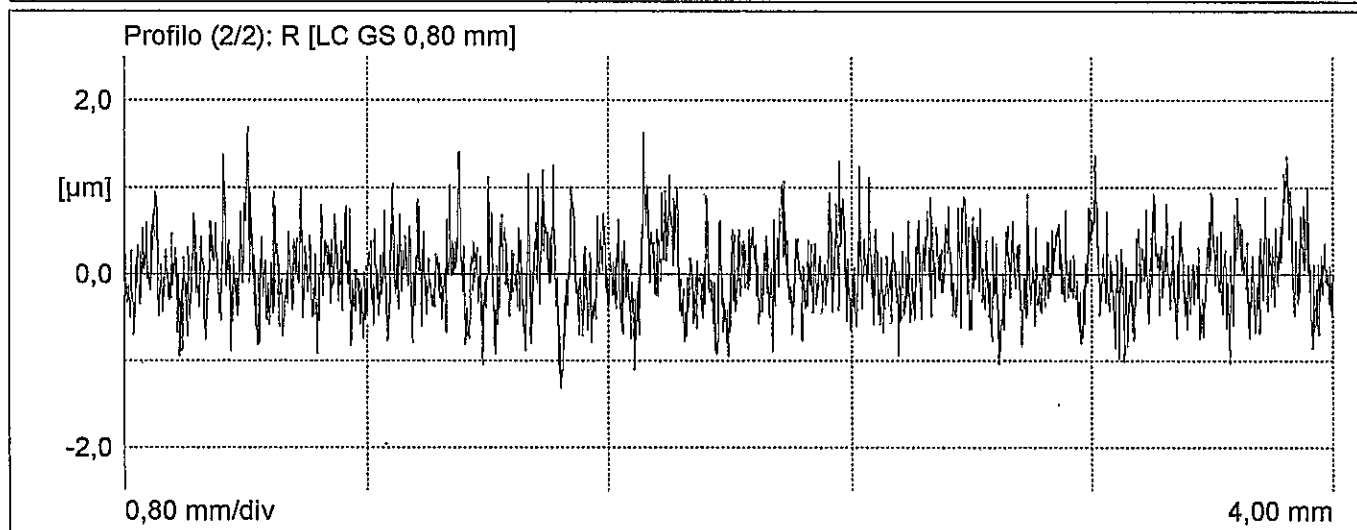
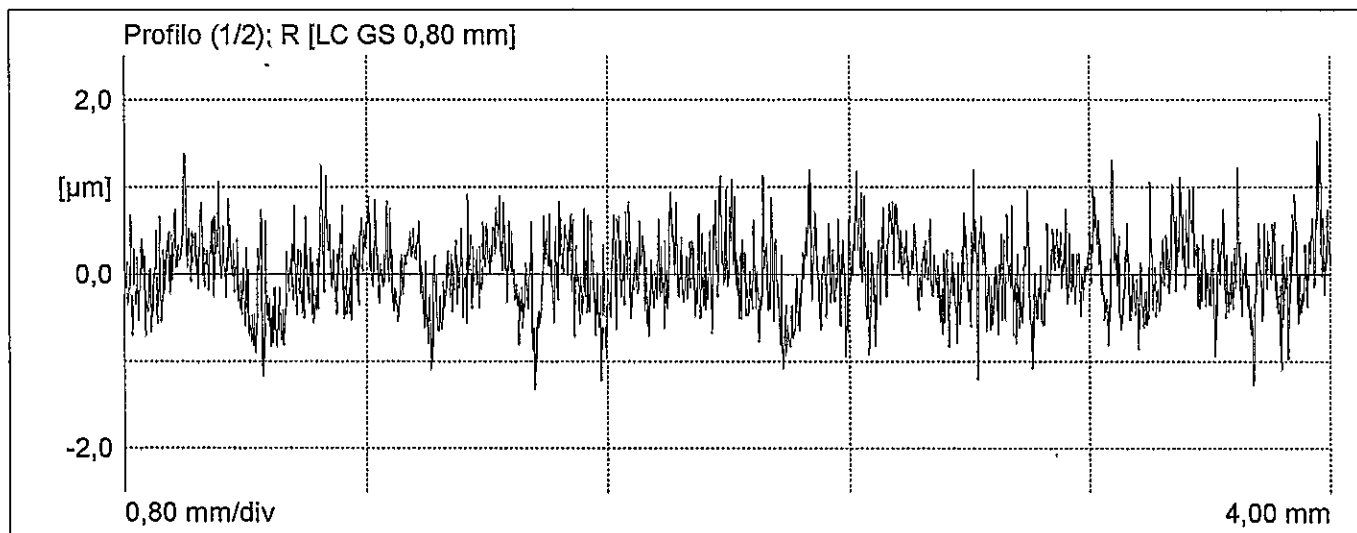
Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SR 3 PZ. N.20
Numero: 251.1.1086.50
Operatore: RUTIGLIANO
Data, ora: 03/11/2016, 16:36
Nota: RZ CONO - FORO
Tastatore: MFW-250 45

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	0,32	µm
1: Rmax	3,11	µm
1: Rz	2,51	µm
2: Ra	0,32	µm
2: Rmax	2,74	µm
2: Rz	2,56	µm

PERTHOMETER CONCEPT

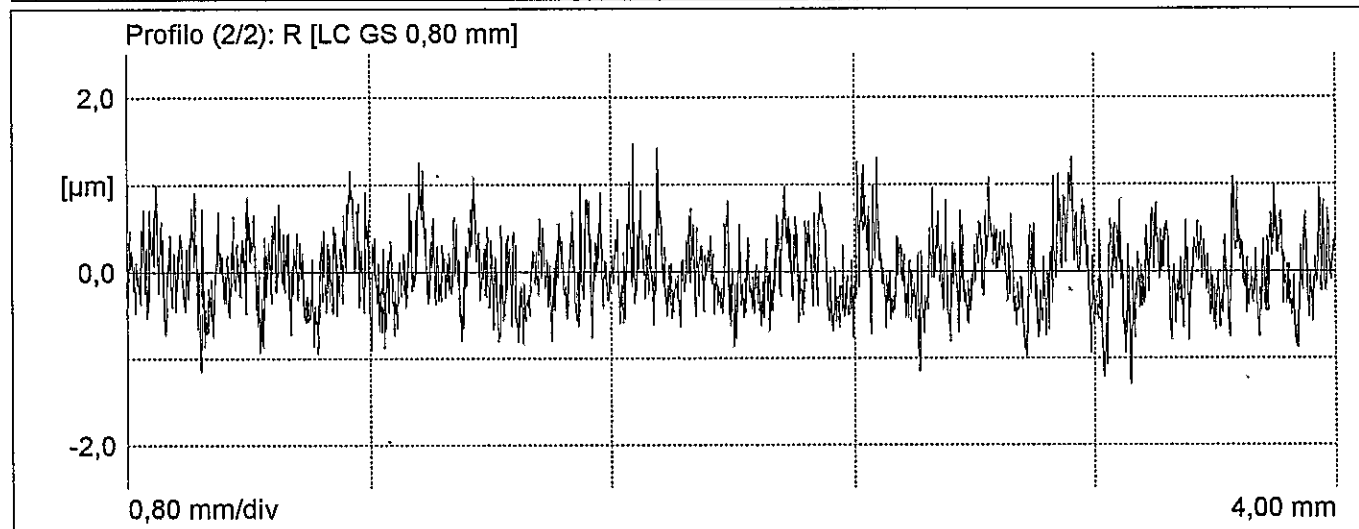
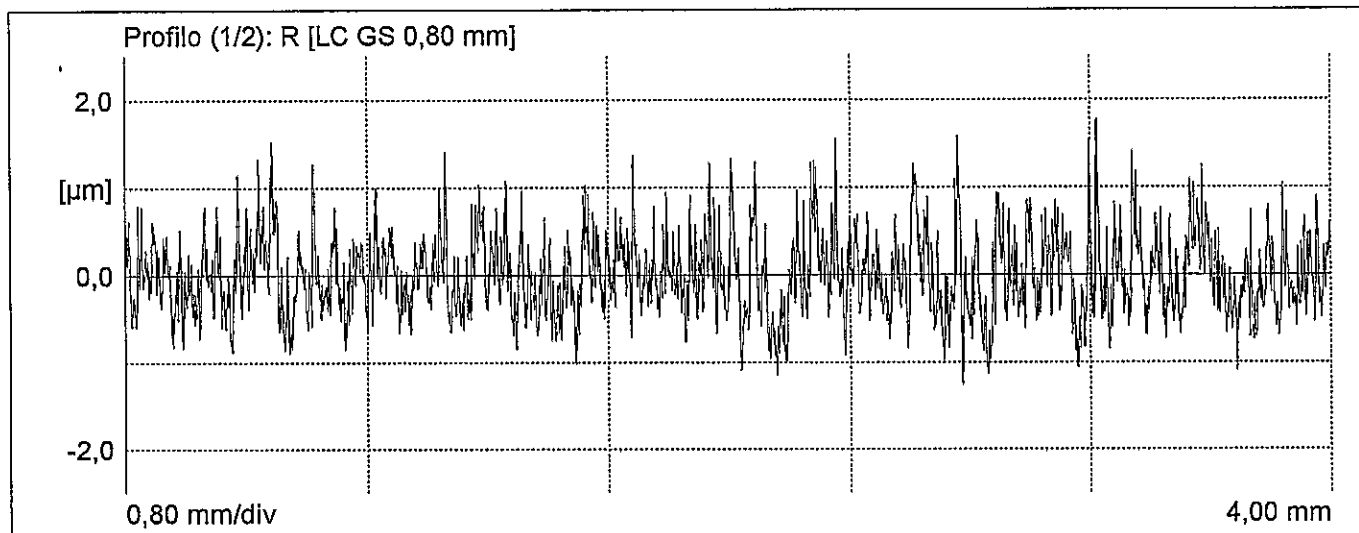


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SR 3 PZ. N. *312*
Numero: 251.1.1086.50
Operatore: TURNO A
Data, ora: 04/11/2016, 08:35
Nota: RZ CONO - FORO
Tastatore: MFW-250 x 2.0 10

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	0,35	µm
1: Rmax	<i>20</i> 2,86	µm
1: Rz	<i>20</i> 2,64	µm
2: Ra	0,33	µm
2: Rmax	<i>35</i> 2,46	µm
2: Rz	<i>35</i> 2,33	µm

PERTHOMETER CONCEPT



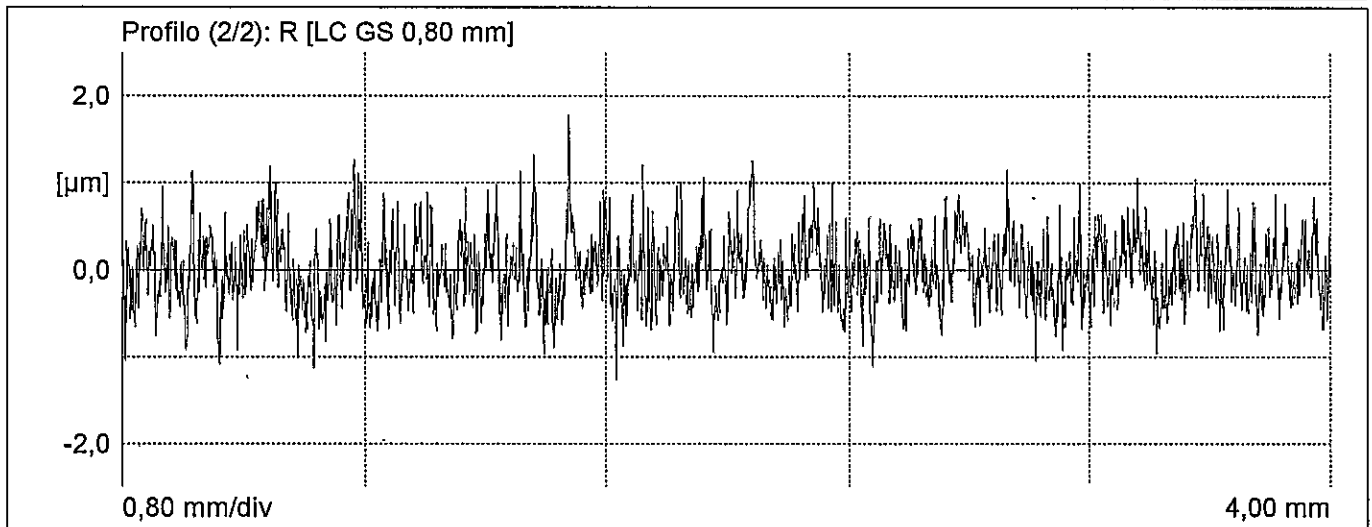
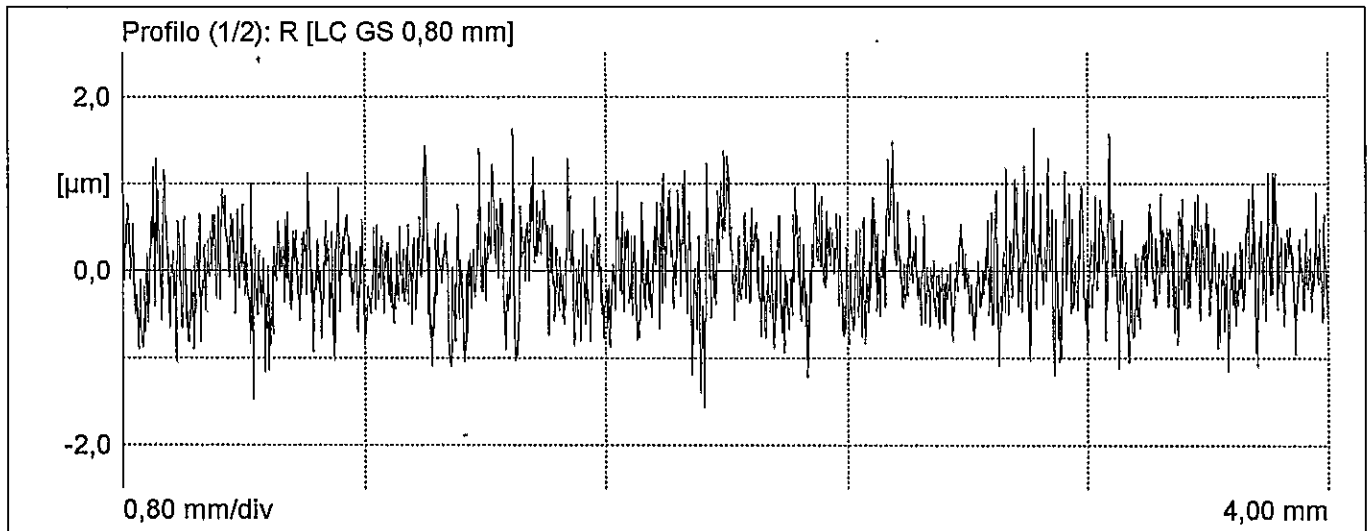
Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SR 3 PZ. N. **343**
Numero: 251.1.1086.50
Operatore: RUTIGLIANO
Data, ora: 03/11/2016, 16:28
Nota: RZ CONO - FORO
Tastatore: MFW-250 45

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	0,35	μm
1: Rmax	20 2,93	μm
1: Rz	2,79	μm
2: Ra	0,30	μm
2: Rmax	35 2,75	μm
2: Rz	2,39	μm

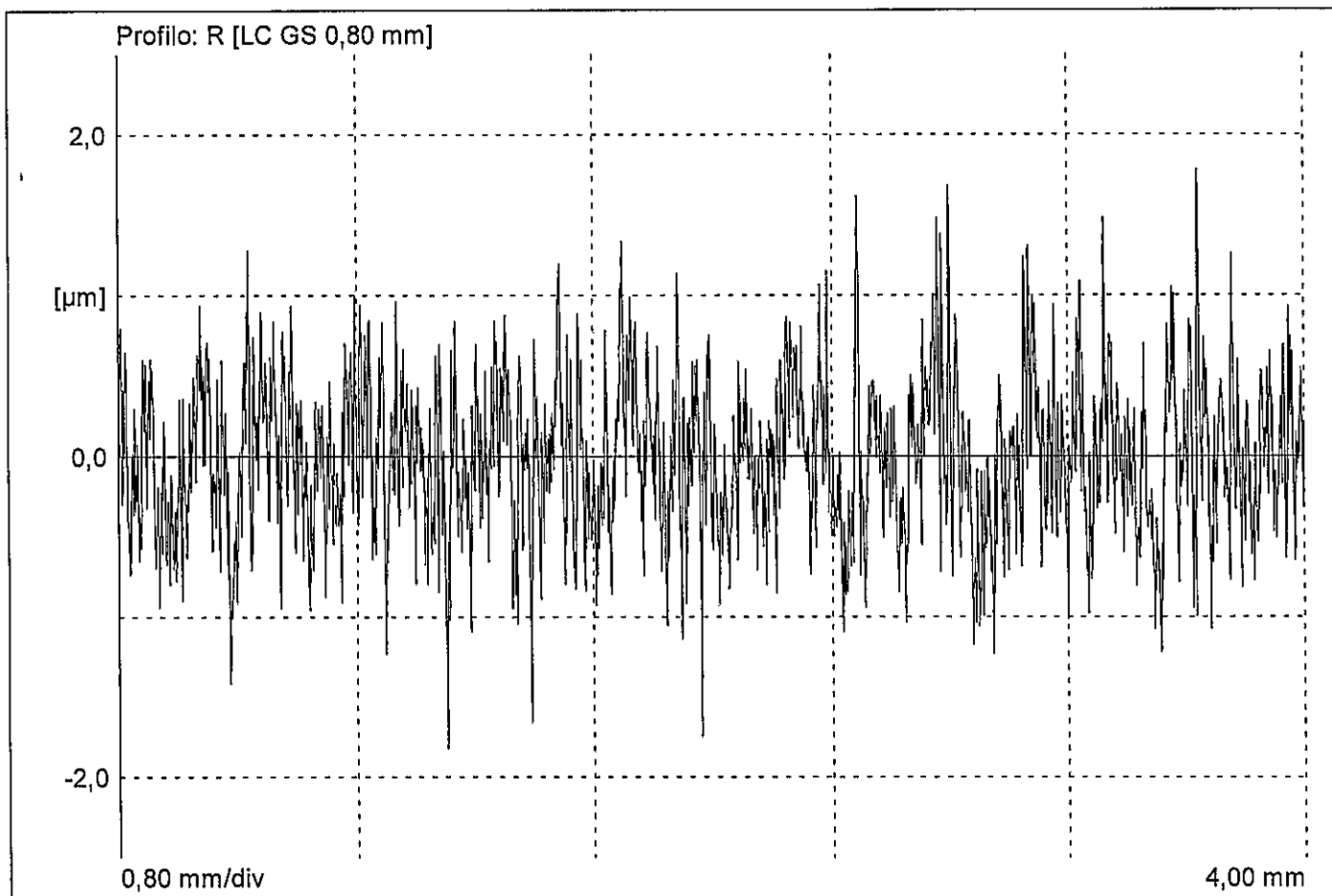
PERTHOMETER CONCEPT

Via dei Ciclamini, 4 Modugno (BA)

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SR 3 PZ. N. 48
 Numero: 1251.1.1086.50
 Operatore: TURNO A
 Data, ora: 19/12/2016, 16:27
 Nota: RZ CONO
 Tastatore: MFW-250 25

MACCHINA: MOA 416121 001



LT	5,60	mm
LM	4,00	mm
Z	5	
VB	±250,0	µm
Ra	0,37	µm
Rmax	3,08	µm
Rz	20 2,94	µm

PERTHOMETER CONCEPT

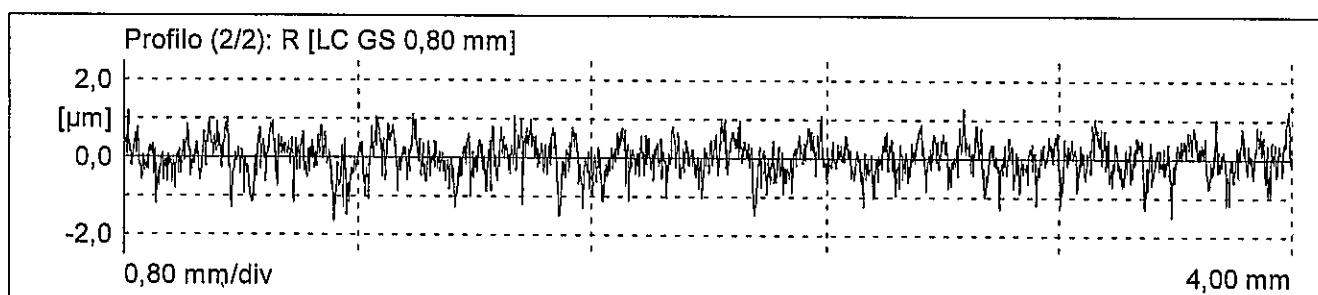
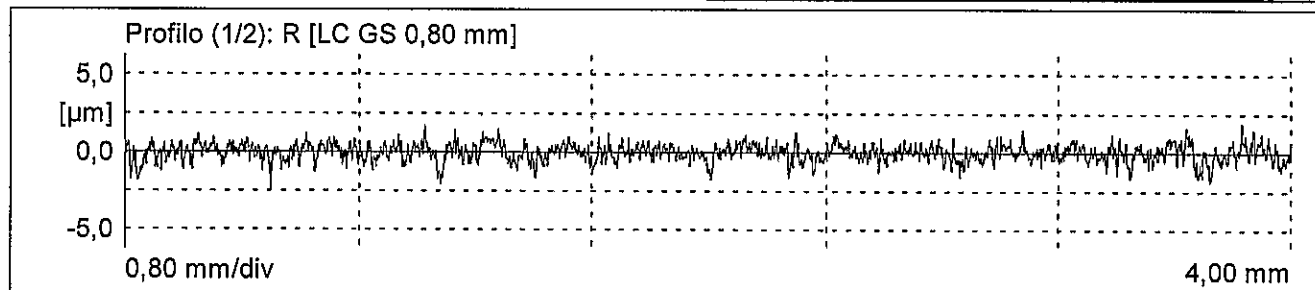


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SR3
Numero: 251.1.1086.50 PEZZO N. 464
Operatore: TURNO C
Data, ora: 16/12/2016, 12:32
Nota: RZ CONO - FORO
Tastatore: MFW-250 25

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	0,43	μm
1: Rmax	8,75	μm
1: Rz	3,44	μm
2: Ra	0,34	μm
2: Rmax	2,83	μm
2: Rz	2,67	μm

ERRATO

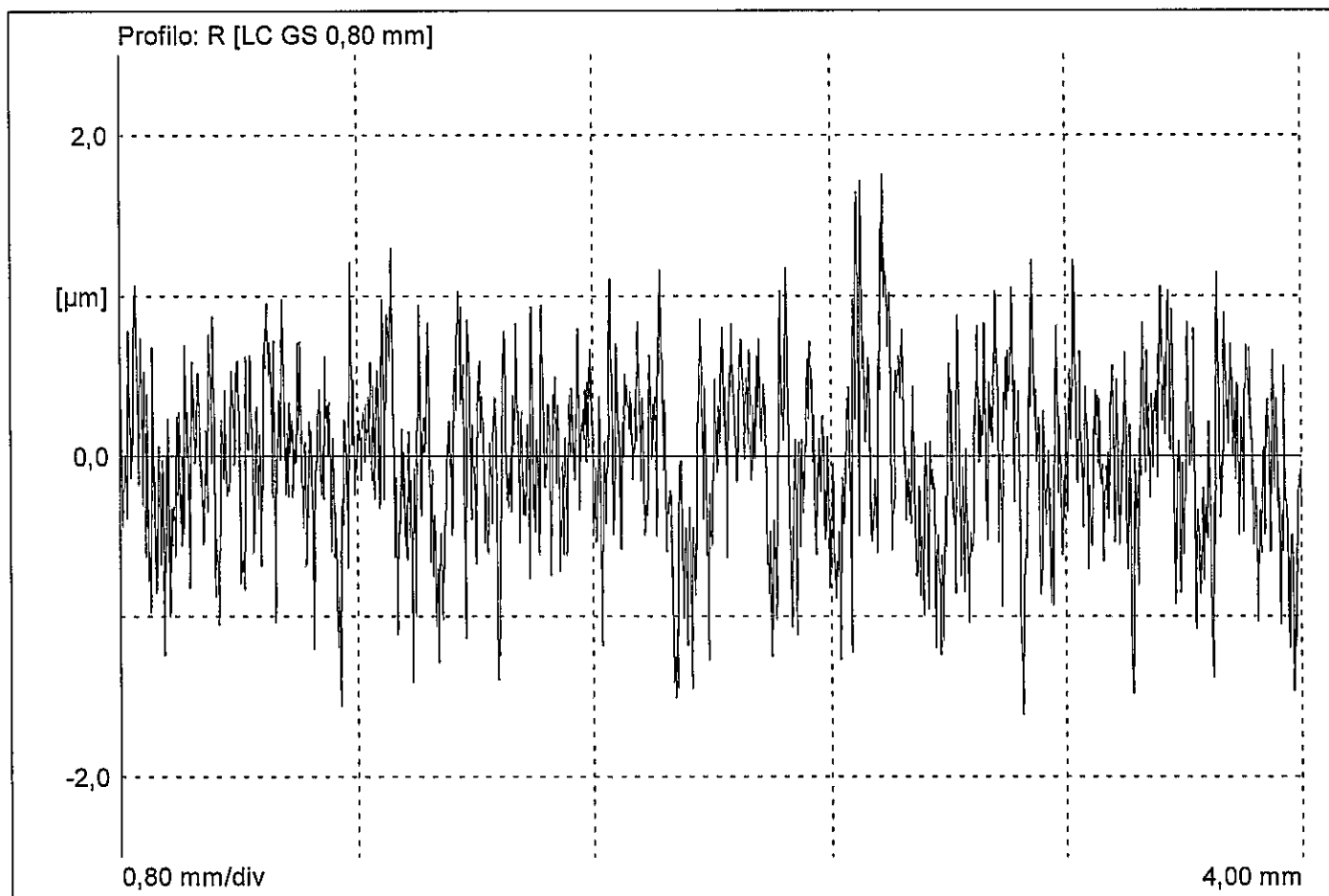
ERRATO

Via dei Ciclamini, 4 Modugno (BA)

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SR 3 PZ. N. 59
 Numero: 1251.1.1086.50
 Operatore: TURNO A
 Data, ora: 19/12/2016, 16:24
 Nota: RZ CONO
 Tastatore: MFW-250 25

MACCHINA: MOA 416121 001



LT	5,60	mm
LM	4,00	mm
Z	5	
VB	±250,0	μm
Ra	0,41	μm
Rmax	3,37	μm
Rz	20 2,84	μm

PERTHOMETER CONCEPT

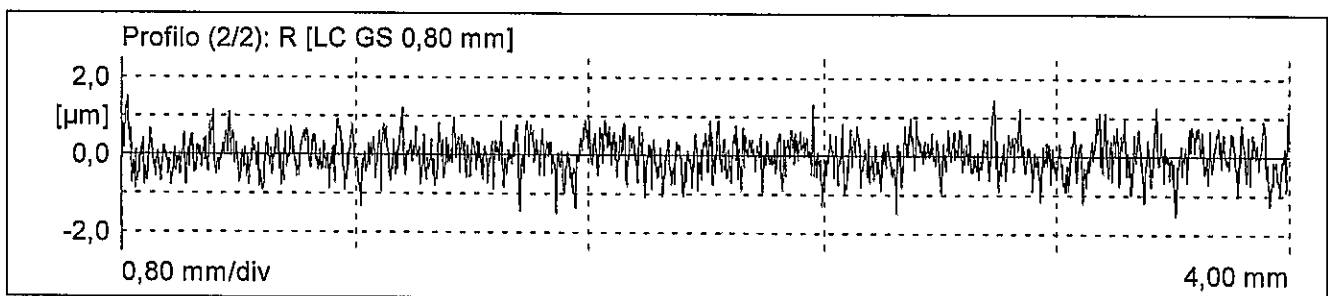
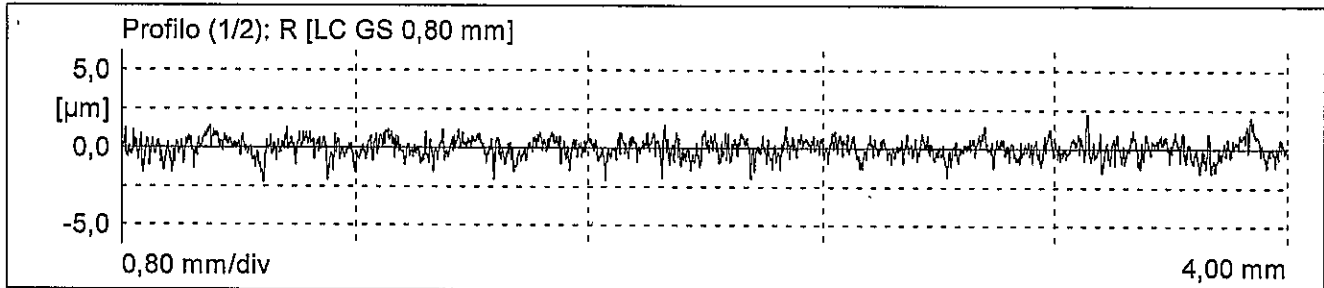


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SR3
Numero: 251.1.1086.50 PEZZO N. 55
Operatore: TURNO C
Data, ora: 16/12/2016, 12:28
Nota: RZ COPO - FORO
Tastatore: MFW-250 25

MACCHINA: MOA 416121 001



ERRATO

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	0,46	μm
1: Rmax	3,82	μm
1: Rz	3,48	μm
2: Ra	0,33	μm
2: Rmax	2,89	μm
2: Rz	2,68	μm

PERTHOMETER CONCEPT



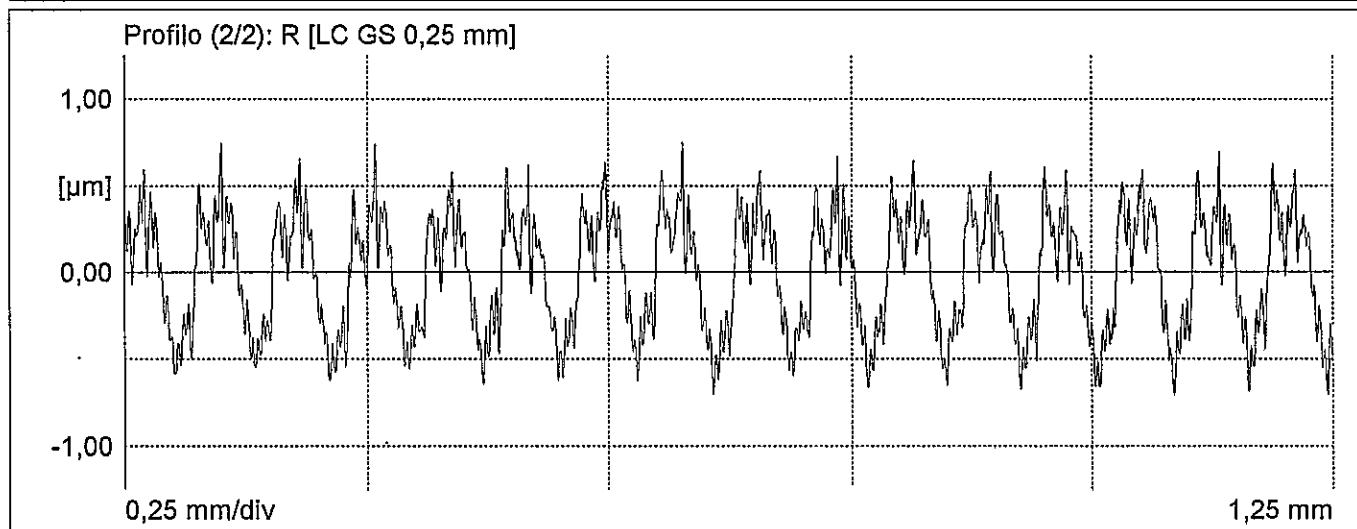
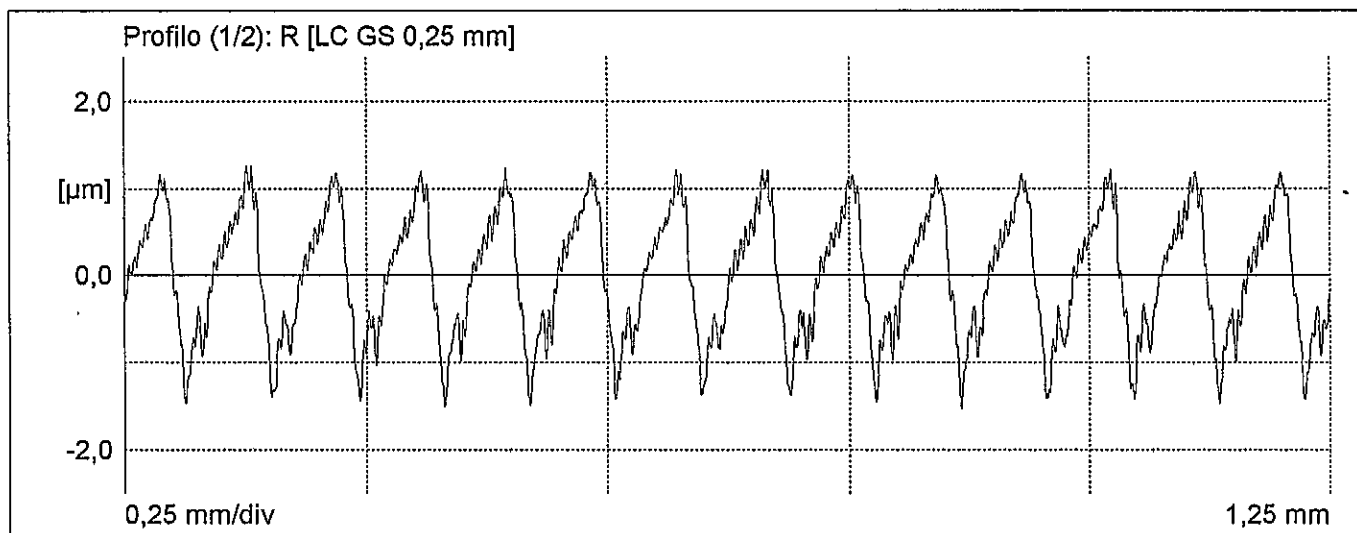
Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SR 3 PZ. N.291
Numero: 251.1.1086.50
Operatore: RUTIGLIANO
Data, ora: 03/11/2016, 16:54
Nota: RZ PIANO L. CONO PIANO L. FORO
Tastatore: MFW-250 45

MACCHINA:

MOA 416121 002



1: LC (GS)	0,25	mm
1: LT	1,75	mm
1: LM	1,25	mm
1: Z	5	
1: VB	±250	µm
1: Ra	0,62	µm
1: Rmax	19 2,74	µm
1: Rz	2,70	µm
2: Ra	0,29	µm
2: Rmax	23 1,45	µm
2: Rz	1,39	µm

PERTHOMETER CONCEPT

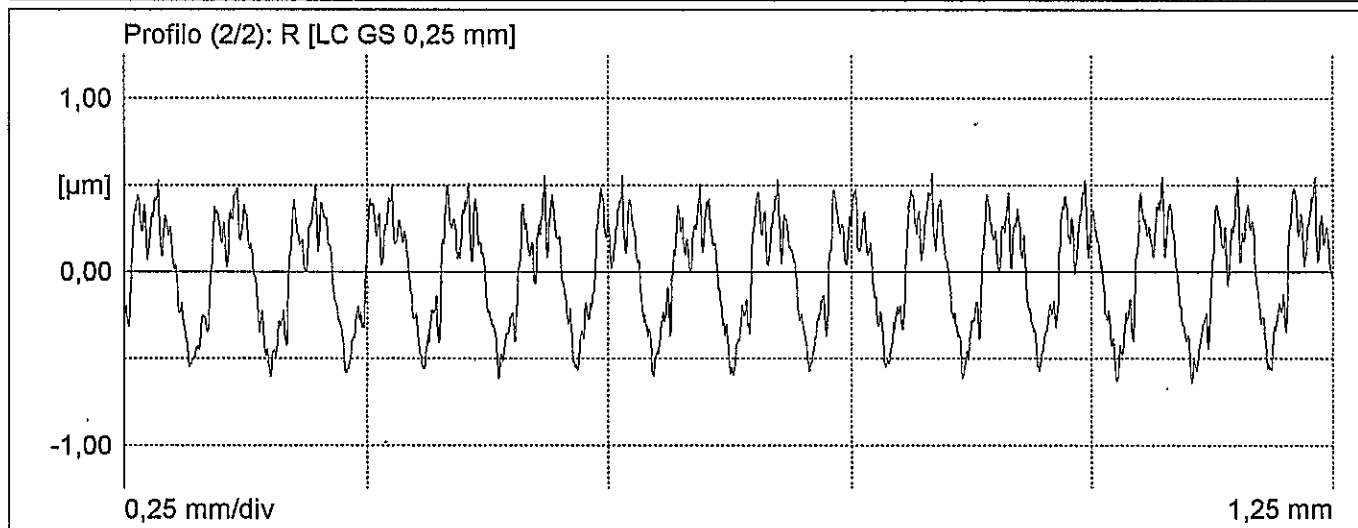
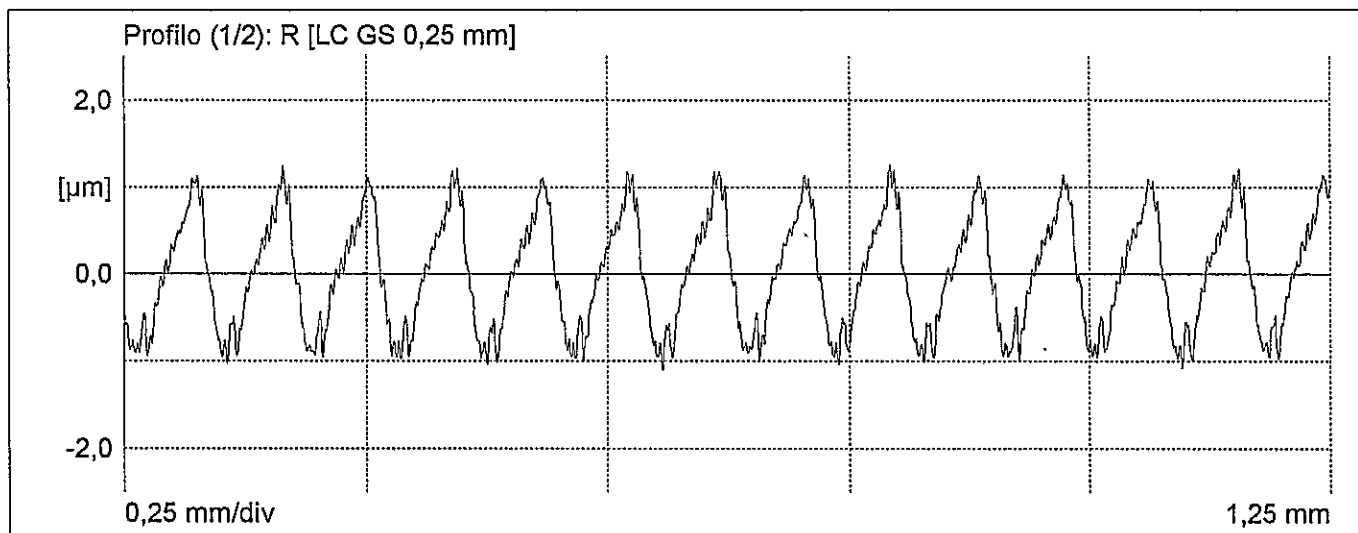


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SR 3 PZ. N. *312*
Numero: 251.1.1086,50
Operatore: TURNO A
Data, ora: 04/11/2016, 08:49
Nota: RZ PIANO L. CONO- PIANO L. FORO
Tastatore: MFW-250 45

MACCHINA: MOA 416121 002



1: LC (GS)	0,25	mm
1: LT	1,75	mm
1: LM	1,25	mm
1: Z	5	
1: VB	±250	μm
1: Ra	0,56	μm
1: Rmax	<i>19</i> 2,28	μm
1: Rz	2,27	μm
2: Ra	0,28	μm
2: Rmax	<i>23</i> 1,19	μm
2: Rz	1,17	μm

PERTHOMETER CONCEPT



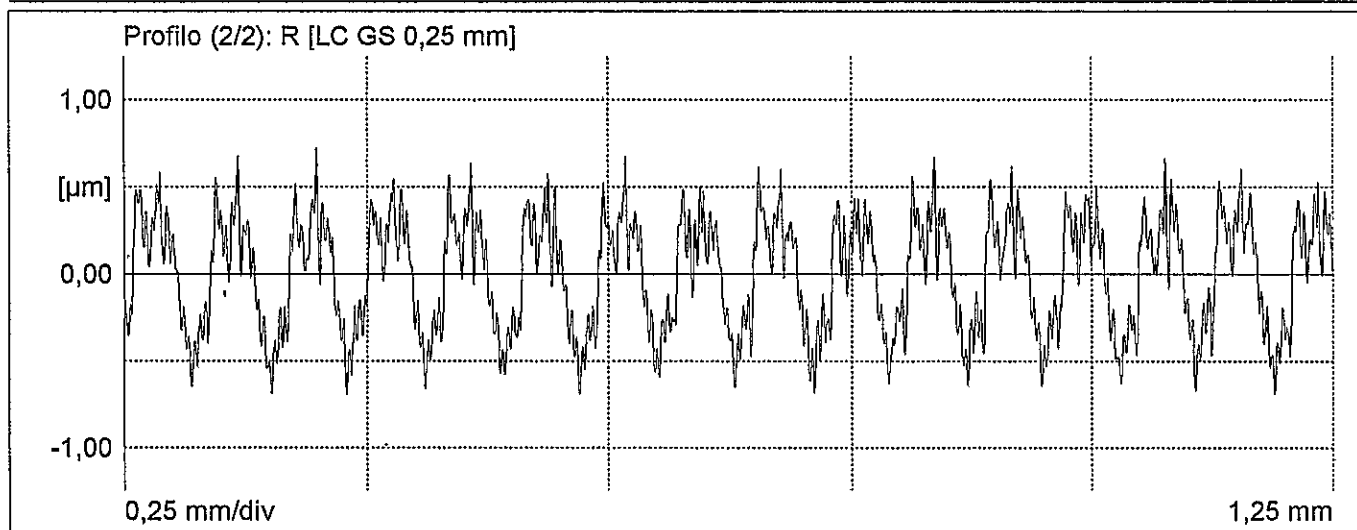
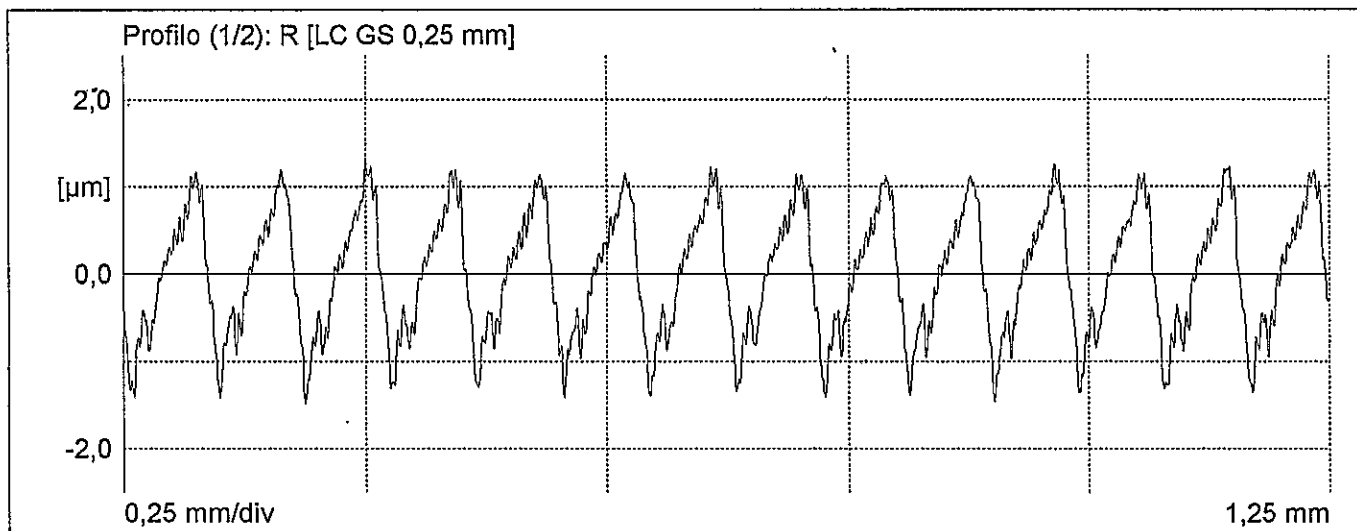
Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SR 3 PZ. N. *3/3*
Numero: 251.1.1086.50
Operatore: RUTIGLIANO
Data, ora: 03/11/2016, 16:57
Nota: RZ PIANO L. CONO PIANO L. FORO
Tastatore: MFW-250 45

MACCHINA:

MOA 416121 002



1: LC (GS)	0,25	mm
1: LT	1,75	mm
1: LM	1,25	mm
1: Z	5	
1: VB	±250	μm
1: Ra	0,61	μm
1: Rmax	<i>19</i> 2,78	μm
1: Rz	2,68	μm
2: Ra	0,28	μm
2: Rmax	<i>23</i> 1,42	μm
2: Rz	1,35	μm

PERTHOMETER CONCEPT

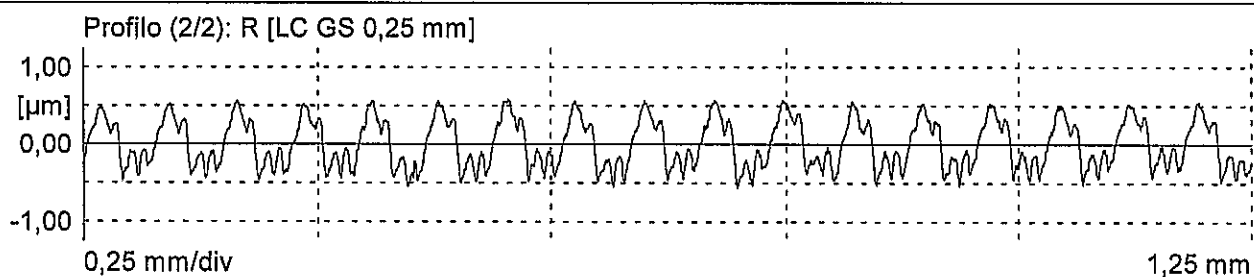
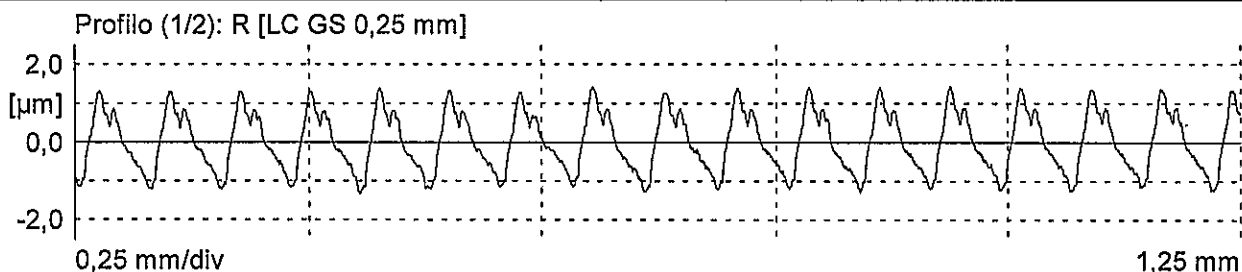


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: S R 3
Numero: 1086 PZ 46
Operatore: TURNO D
Data, ora: 19/12/2016, 13:07
Nota: RZ PIANO KK - INFER.
Tastatore: MFW-250 25

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	0,66	μm
1: Rmax	2,72	μm
1: Rz	19 2,67	μm
2: Ra	0,28	μm
2: Rmax	1,14	μm
2: Rz	23 1,09	μm

PERTHOMETER CONCEPT

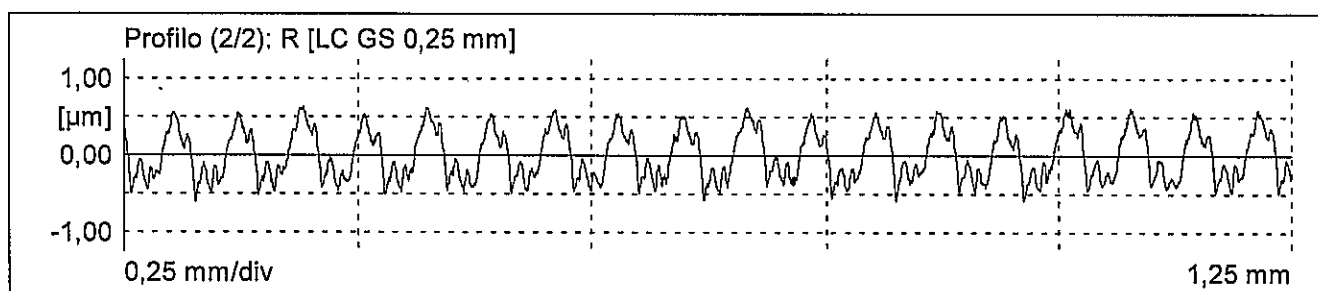
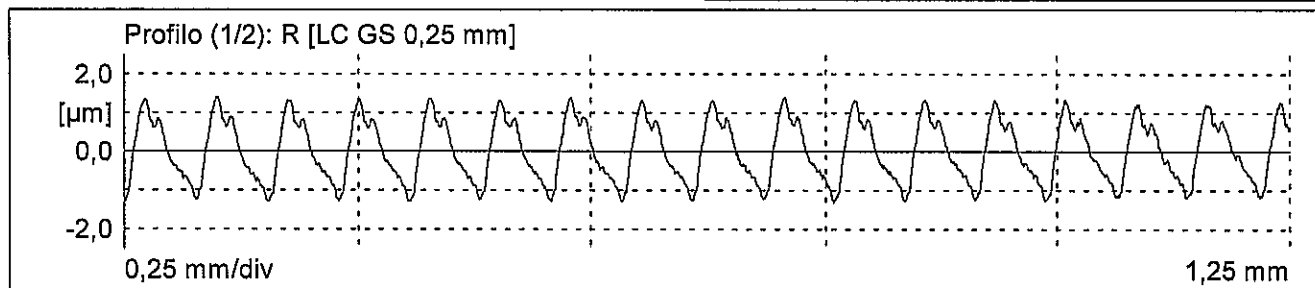


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: S R 3
Numero: 1086 PZ ~~59~~ 5
Operatore: TURNO D
Data, ora: 19/12/2016, 13:06
Nota: RZ PIANO KK - INFER.
Tastatore: MFW-250 25

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	0,69	μm
1: Rmax	2,70	μm
1: Rz	2,65	μm
2: Ra	0,28	μm
2: Rmax	1,24	μm
2: Rz	1,17	μm

PERTHOMETER CONCEPT

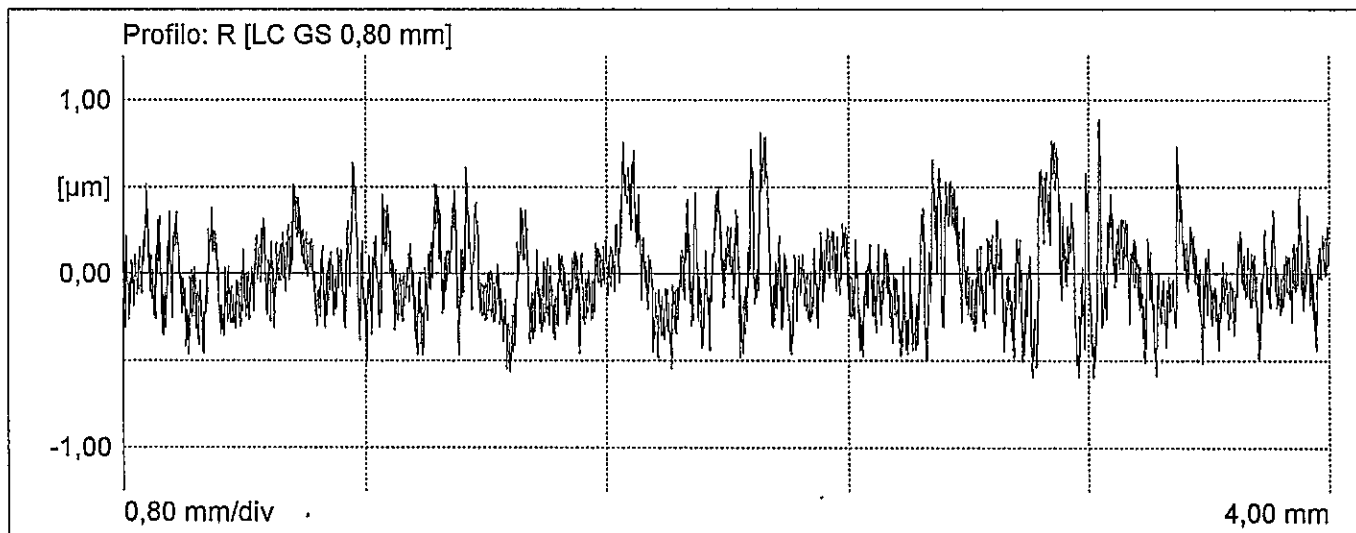


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SR 3 PZ. N²⁹¹
Numero: 251.1.1086.50
Operatore: RUTIGLIANO
Data, ora: 03/11/2016, 17:02
Nota: RZ DENTE
Tastatore: MFW-250 45

MACCHINA: MOA 416121 002



LC (GS)	0,80	mm
LT	5,60	mm
LM	4,00	mm
Z	5	
VB	±250	µm
Ra	0,18	µm
Rmax	22 1,49	µm
Rz	1,30	µm

PERTHOMETER CONCEPT

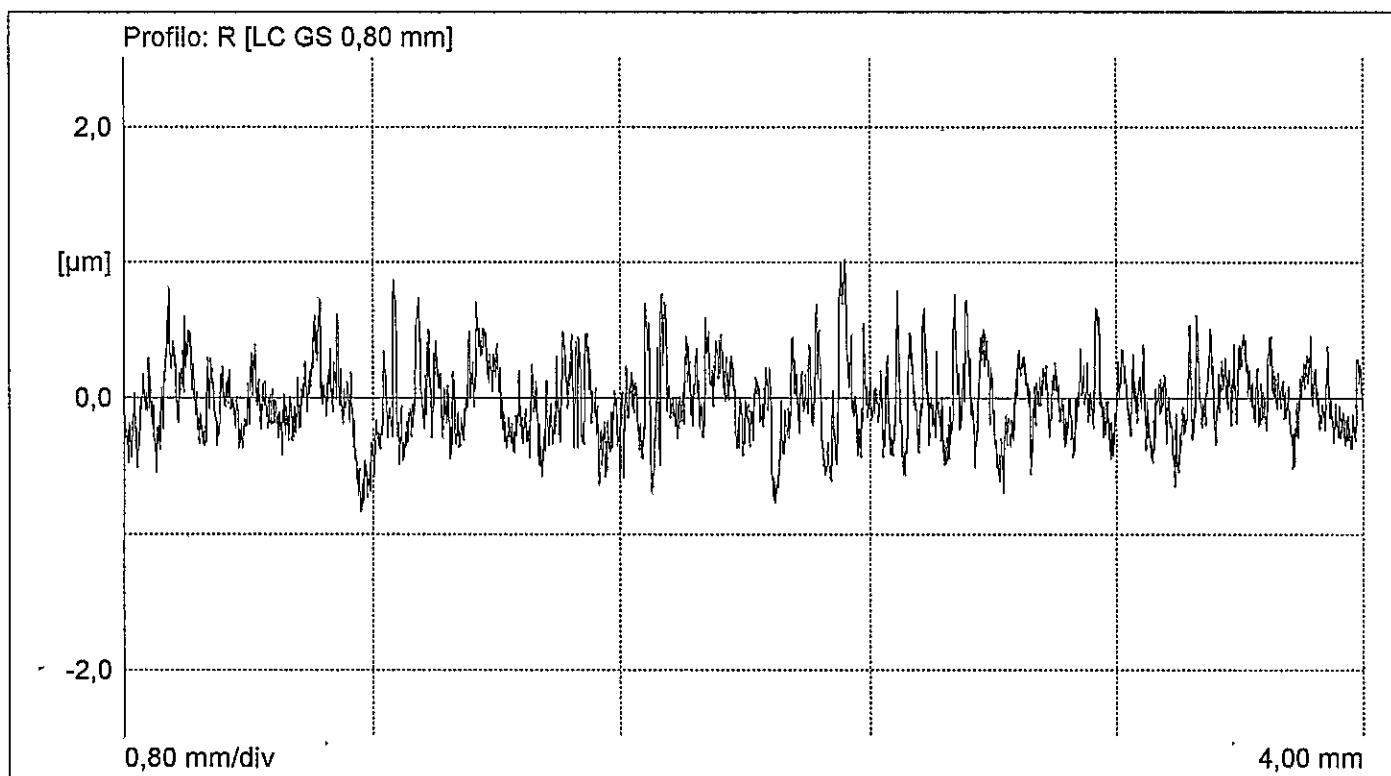


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SR 3 PZ. N. 312
Numero: 251.1.1086.50
Operatore: TURNO A
Data, ora: 04/11/2016, 08:55
Nota: RZ DENTE
Tastatore: MFW-250 45

MACCHINA: MOA 416121 002



LC (GS)	0,80	mm
LT	5,60	mm
LM	4,00	mm
Z	5	
VB	±250	µm
Ra	0,22	µm
Rmax	1,78	µm
Rz	22 1,53	µm

PERTHOMETER CONCEPT

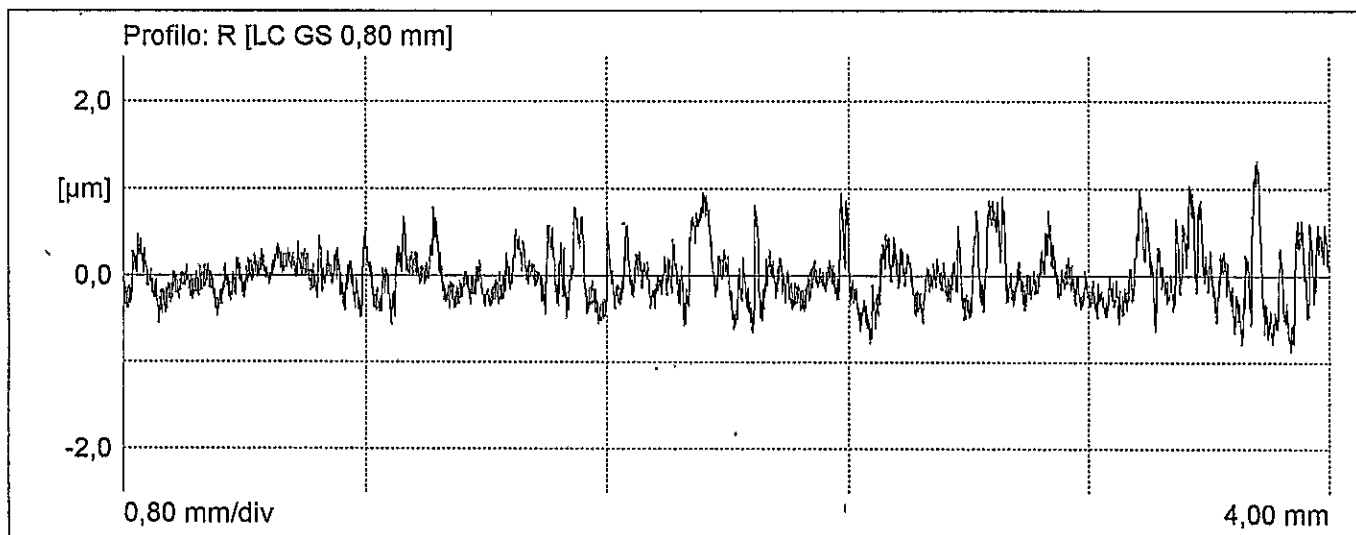


Via dei Ciclamini 4 Modugno Bari

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: SR 3 PZ. N. **243**
Numero: 251.1.1086.50
Operatore: RUTIGLIANO
Data, ora: 03/11/2016, 17:02
Nota: RZ DENTE
Tastatore: MFW-250 45

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	2,19	µm
Rz	<i>22</i> 1,58	µm

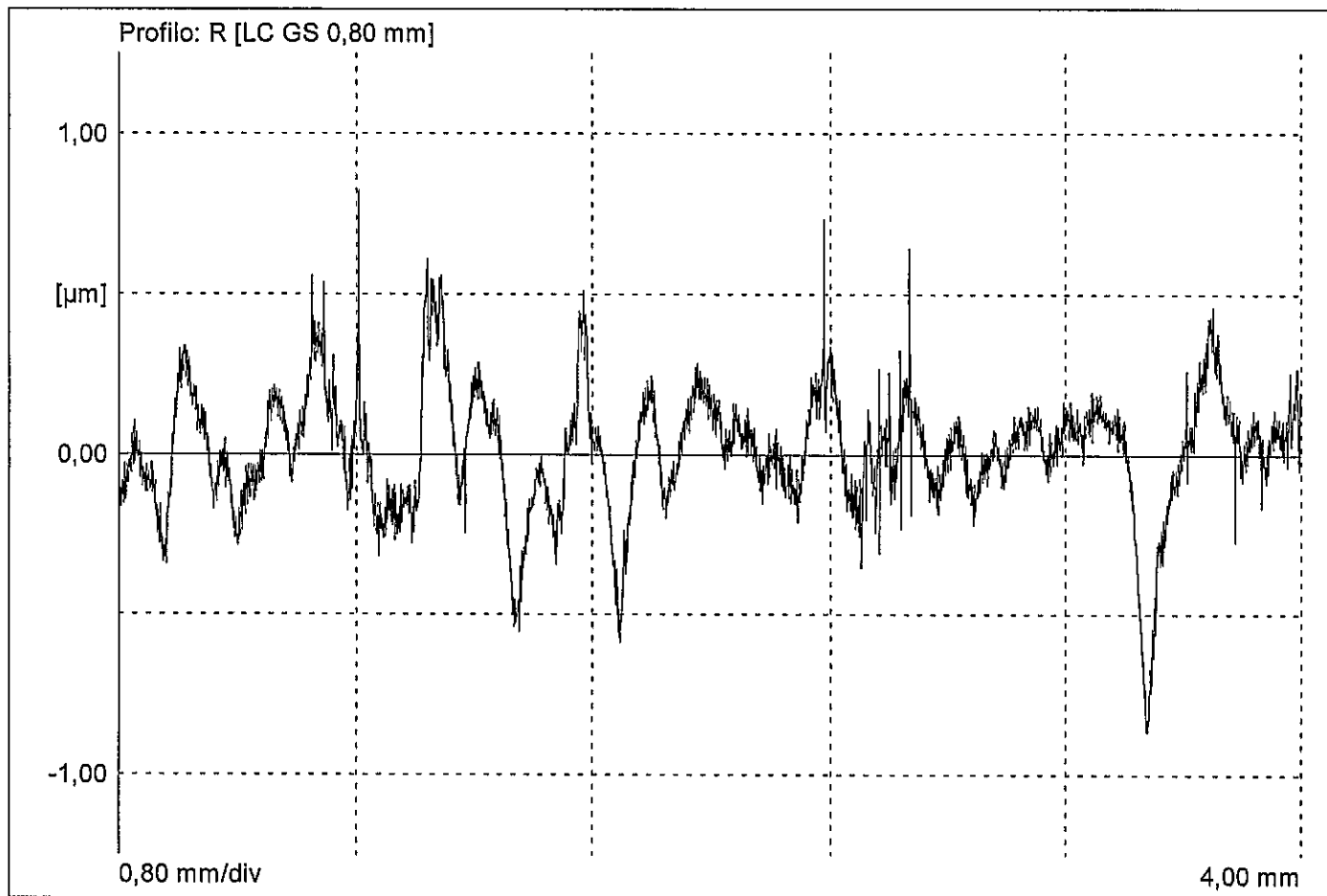
PERTHOMETER CONCEPT

Via dei Ciclamini,4 Modugno (BA)

Sala Metrologica GPS5

Oggetto: S R 3
 Numero: 1086 PZ 46
 Operatore: TURNO D
 Data, ora: 19/12/2016; 12:59
 Nota: RZ DENTE
 Tastatore: MFW-250 25

MACCHINA: MOA 416121 001



LT	5,60	mm
LM	4,00	mm
Z	5	
VB	±250,0	μm
Ra	0,14	μm
Rmax	1,38	μm
Rz	22 1,18	μm

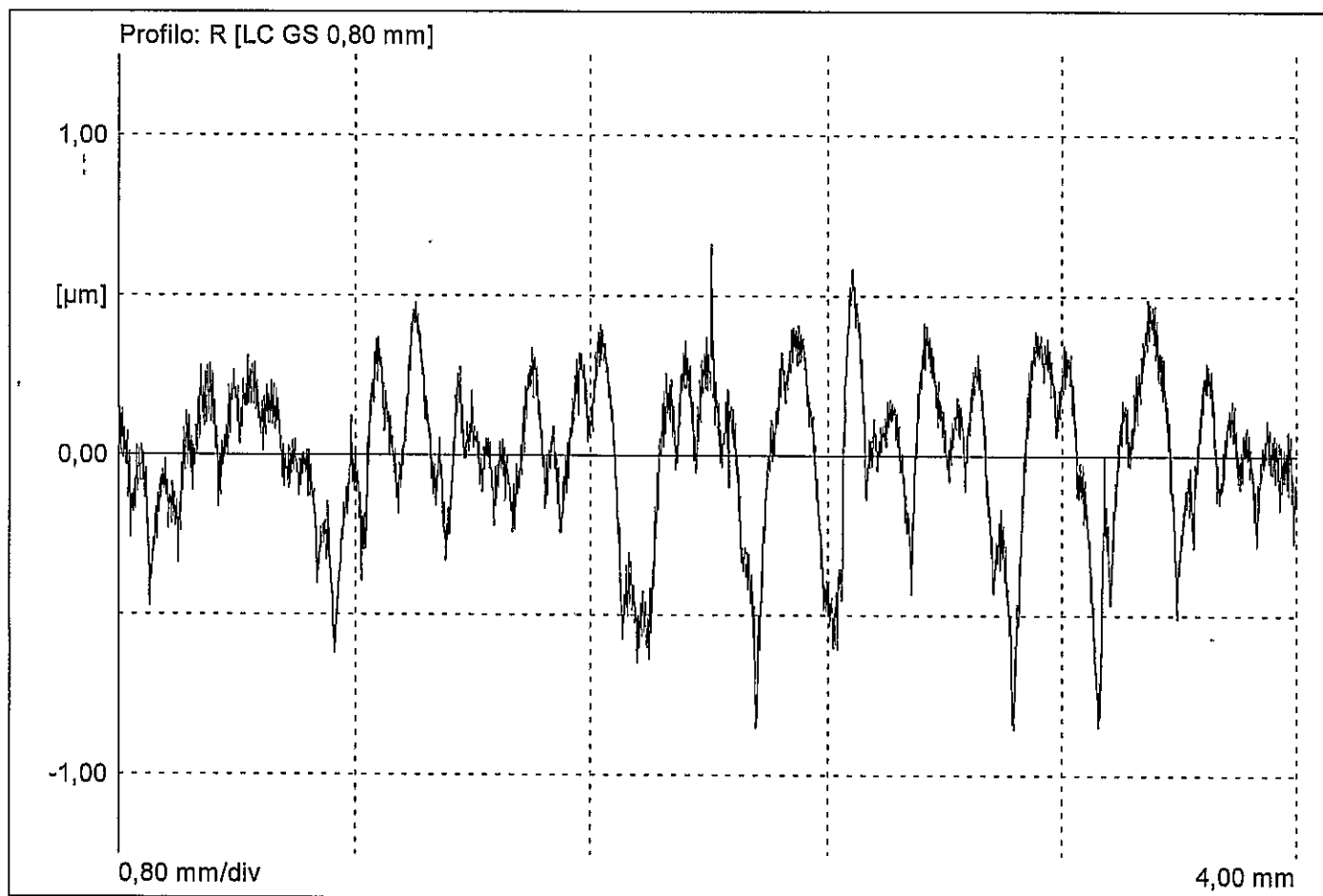
PERTHOMETER CONCEPT

Via dei Ciclamini, 4 Modugno (BA)

Sala Metrologica GPS5

Oggetto:	S R 3
Numero:	1086 PZ 58 <i>S</i>
Operatore:	TURNO D
Data, ora:	19/12/2016, 13:02
Nota:	RZ DENTE
Tastatore:	MFV-250 25

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



LT	5,60	mm
LM	4,00	mm
Z	5	
VB	±250,0	µm
Ra	0,19	µm
Rmax	1,51	µm
Rz	<i>22</i> 1,22	µm

PERTHOMETER CONCEPT