

309265



Capacità strumenti di misura

 Pagina
1 / 1

Data od. 15/12/2014 Nome oper. mario.bozza Reparto/Area/Prod. NN Posto di prova Scatola Frizione

Calibro		Particolare		Caratteristica	
Desc. calibro	Tamp. filettato P-NP	Desc. Part.	Filettatura M22x1.5-6H	Desc. Car.	M12-6H
N° calibro	MIR 411115 019	N° Part.	F.3532.01/.3548.00-R.3313.	N° Caratt.	
Ris. calibro				Val. Nom.	LSS
Caus. Pr.	Studio MSA 7			Unità di m mm	LSI

Nota Studio MSA 7 Tampone Filettato P-NP M12-6H Scatola Frizione Ford 250.0.3532.01-250.0.3548.00 Renault

n	XA;1	XA;2	XB;1	XB;2	
1					
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					

 N° Part. F.3532.01/.3548.00-R.3313.10
 N° Caratt.

 Desc. Part. Filettatura M22x1.5-6H
 Desc. Car. M12-6H

N° di non conformità = n < > = 0

Sistema di misura capace (min, n < >)



GETRAG Corp Group 2011: attributive

Data _____

Firma _____

Dipartimento _____

15/12/2014

 10 / 120614
 GC Attributiv me.def

GETRAG S.p.A.

 MIR 411115 019_SCATOLA
 FRIZIONE GC

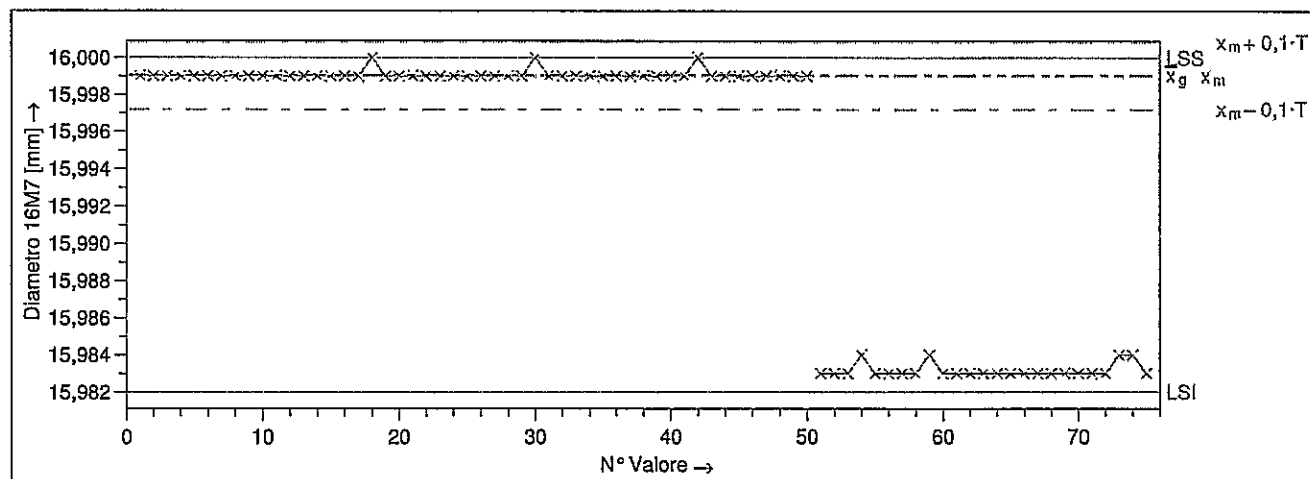


Capacità strumenti di misura

Pagina
1 / 2

Data od.	29/04/2009	Nome oper.	giuseppe.monter	Reparto/Area/Prc	Posto di prova
Calibro		Particolare		Caratteristica	
Desc. calibro	Tampone misura Ø	Desc. Part.	Scatola frizione	Desc. Car.	Diametro 16M7
N° calibro	MIR 415460 002	N° Part.	250.0.3313.10	N° Caratt.	3
Ris. calibro	0,001			Val. Non 16,000	LSS 16,000 Δ 0,000
Caus. Pr.	Studio 5			Unità di 1mm	LSI 15,982 Δ -0,018
Nota					

N° Part.			250.0.3313.10			Desc. Part.			Scatola frizione		
N° Caratt.			3			Desc. Car.			Diametro 16M7		
i	x _i	i	x _i	i	x _i	i	x _i	i	x _i	i	x _i
1	15,999	11	15,999	21	15,999	31	15,999	41	15,999		
2	15,999	12	15,999	22	15,999	32	15,999	42	16,000		
3	15,999	13	15,999	23	15,999	33	15,999	43	15,999		
4	15,999	14	15,999	24	15,999	34	15,999	44	15,999		
5	15,999	15	15,999	25	15,999	35	15,999	45	15,999		
6	15,999	16	15,999	26	15,999	36	15,999	46	15,999		
7	15,999	17	15,999	27	15,999	37	15,999	47	15,999		
8	15,999	18	16,000	28	15,999	38	15,999	48	15,999		
9	15,999	19	15,999	29	15,999	39	15,999	49	15,999		
10	15,999	20	15,999	30	16,000	40	15,999	50	15,999		



N° Part.	250.0.3313.10	Desc. Part.	Scatola frizione
N° Caratt.	3	Desc. Car.	Diametro 16M7
Valori totali		= n _{tot}	= 75
Sistema di misura capace (RIS, Mdif, Rpart)			
Getrag GN 4403 (08/2004); Verfahren 5 (08/2004)			



Capacità strumenti di misura

Pagina
2 / 2

Data od.	29/04/2009	Nome oper.	giuseppe.monter	Reparto/Area/Prc	Posto di prova
Calibro		Particolare		Caratteristica	
Desc. calibro	Tampone misura Ø	Desc. Part.	Scatola frizione	Desc. Car.	Diametro 16M7
N° calibro	MIR 415460 002	N° Part.	250.0.3313.10	N° Caratt.	3
Ris. calibro	0,001			Val. Non 16,000	LSS 16,000 Δ 0,000
Caus. Pr.	Studio 5			Unità di mm	LSI 15,982 Δ -0,018
Nota					

N° Part. 250.0.3313.10

Desc. Part.

Scatola frizione

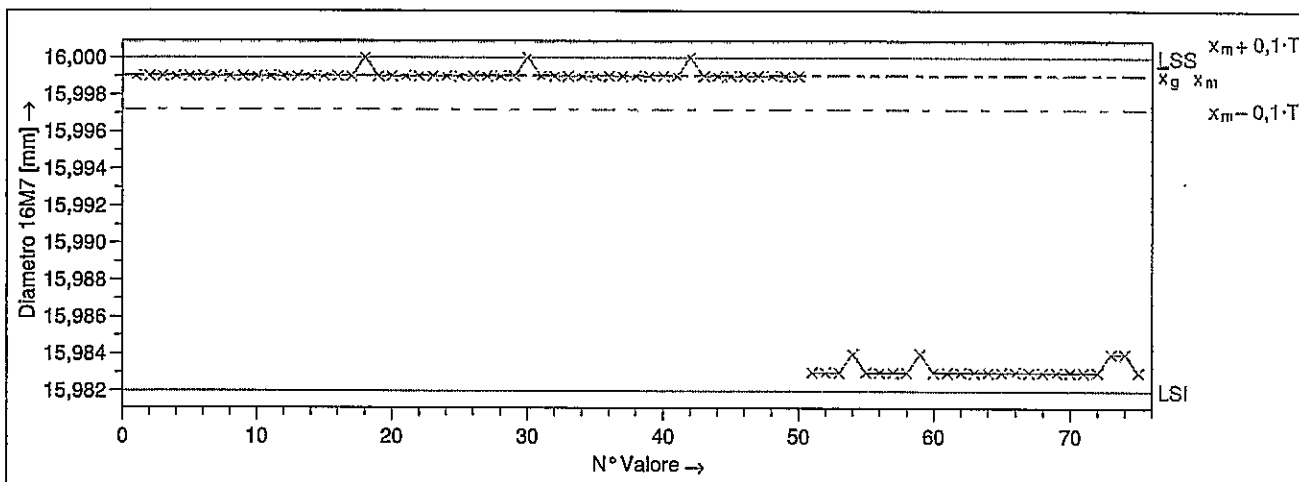
N° Caratt. 3

Desc. Car.

Diametro 16M7

i

x_i



N° Part.

250.0.3313.10

Desc. Part.

Scatola frizione

N° Caratt.

3

Desc. Car.

Diametro 16M7

Valori totali

=

n_{tot}

=

75

Sistema di misura capace (RIS, Mdiff, Rpart)



Getrag GN 4403 (08/2004); Verfahren 5 (08/2004)

Data

Firma

Dipartimento

29/04/2009

8.70 / 80215 GC_5_me.def

GETRAG SPA

STUDIO_5_TAMPONI_SCATOLA_FRIZIONE

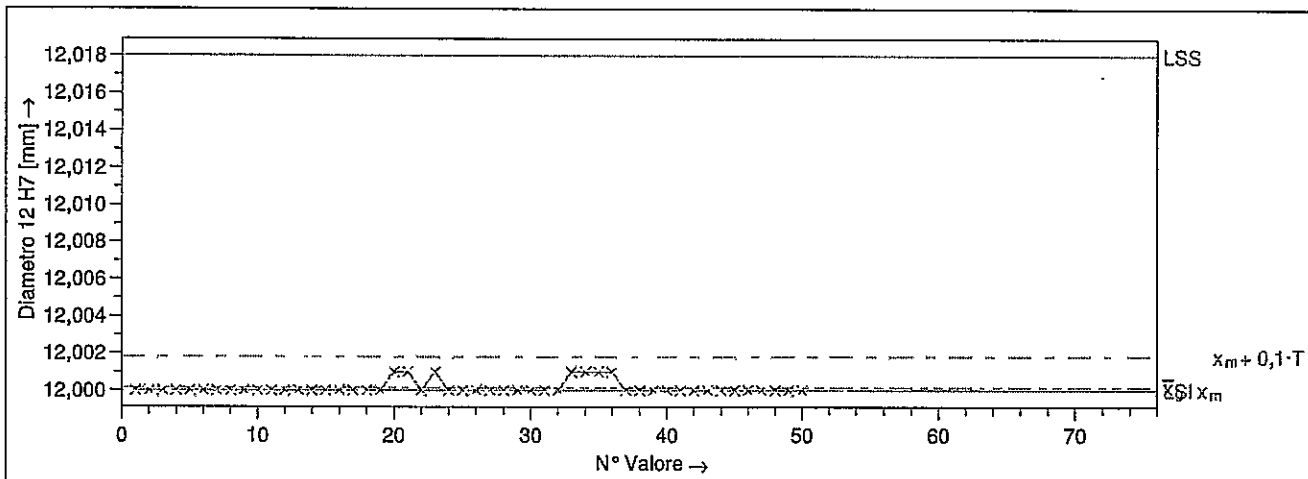


Capacità strumenti di misura

Pagina
1 / 2

Data od.	22/07/2009	Nome oper.	giuseppe.monter	Reparto/Area/Prc	Posto di prova
Calibro		Particolare			Caratteristica
Desc. calibro	Tampone misura Ø	Desc. Part.	Scatola frizione		Desc. Car. Diametro 12 H7
N° calibro	MIR 415754 006	N° Part.	250.0.3313.10		N° Caratt. 4
Ris. calibro	0,001				Val. Non 12,000 LSS 12,018 Δ 0,018
Caus. Pr.	Studio 5				Unità di 1 mm LSI 12,000 Δ 0,000
Nota					

N° Part.		250.0.3313.10				Desc. Part.		Scatola frizione			
N° Caratt.		4				Desc. Car.		Diametro 12 H7			
i	x _i	i	x _i	i	x _i	i	x _i	i	x _i	i	x _i
1	12,000	11	12,000	21	12,001	31	12,000	41	12,000		
2	12,000	12	12,000	22	12,000	32	12,000	42	12,000		
3	12,000	13	12,000	23	12,001	33	12,001	43	12,000		
4	12,000	14	12,000	24	12,000	34	12,001	44	12,000		
5	12,000	15	12,000	25	12,000	35	12,001	45	12,000		
6	12,000	16	12,000	26	12,000	36	12,001	46	12,000		
7	12,000	17	12,000	27	12,000	37	12,000	47	12,000		
8	12,000	18	12,000	28	12,000	38	12,000	48	12,000		
9	12,000	19	12,000	29	12,000	39	12,000	49	12,000		
10	12,000	20	12,001	30	12,000	40	12,000	50	12,000		



N° Part.	250.0.3313.10	Desc. Part.	Scatola frizione
N° Caratt.	4	Desc. Car.	Diametro 12 H7

Valori totali = n_{tot} = 75

Sistema di misura capace (RIS, Mdif, Rpart)



Getrag GN 4403 (08/2004): Verfahren.5 (08/2004)



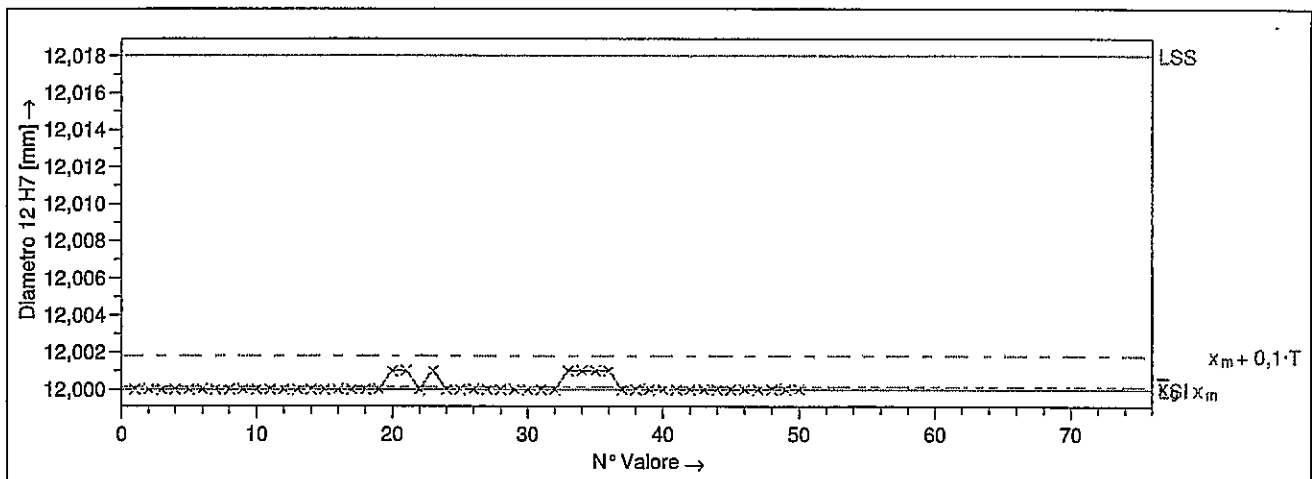
Capacità strumenti di misura

Pagina
2 / 2

Data od.	22/07/2009	Nome oper.	giuseppe.monter	Reparto/Area/Prc	Posto di prova
Calibro		Particolare		Caratteristica	
Desc. calibro	Tampone misura Ø	Desc. Part.	Scatola frizione	Desc. Car.	Diametro 12 H7
N° calibro	MIR 415754 006	N° Part.	250.0.3313.10	N° Caratt.	4
Ris. calibro	0,001			Val. Non 12,000 LSS	12,018 Δ 0,018
Caus. Pr.	Studio 5			Unità di mm LSI	12,000 Δ 0,000
Nota					

N° Part. 250.0.3313.10 Desc. Part. Scatola frizione
N° Caratt. 4 Desc. Car. Diametro 12 H7

i x1



N° Part. 250.0.3313.10 Desc. Part. Scatola frizione
N° Caratt. 4 Desc. Car. Diametro 12 H7

Valori totali = n_{tot} = 75

Sistema di misura capace (RIS,Mdiff,Rpart)



Getrag GN 4403 (08/2004): Verfahren 5 (08/2004)

Data _____

Firma _____

Dipartimento _____

22/07/2009

8.70 / 80215 GC_5_me.def

GETRAG SPA

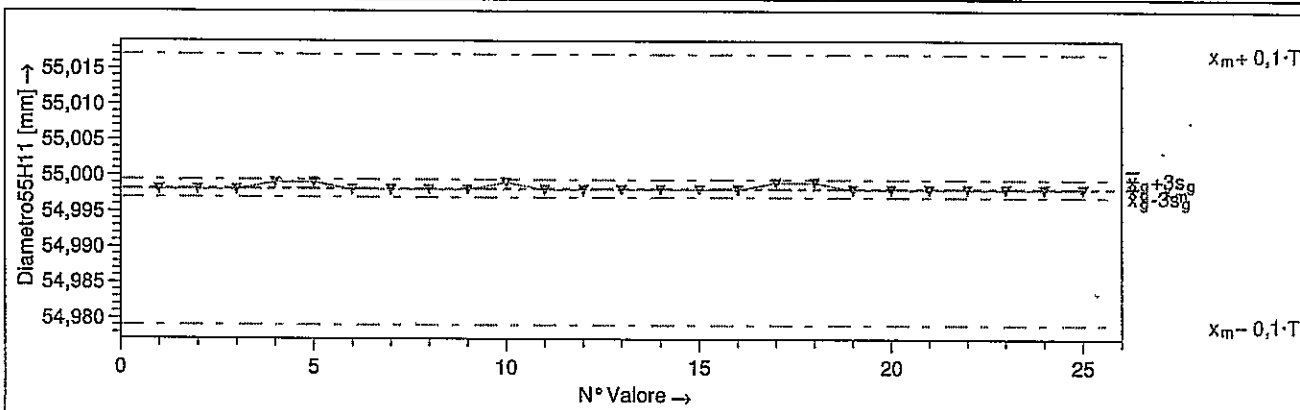
STUDIO_5_TAMPONI_SCATOLA_FRIZIONE



Capacità strumenti di misura

Pagina
1 / 1

Data od.	23/07/2009	Nome oper.	giuseppe.montene	Dipartimento/Area/Prod.	Posto di prova
Calibro		Master		Caratteristica	
Desc. calibro	Tampone misura Ø	Desc. mast.	Anello	Desc. Car.	Diametro55H11
N° calibro	MIR 415790 001	N° master	MJU 415705 003	N° Caratt.	21
Ris. calibro	0,001	Valore reale mast.	54,998	Val. Nom	55,000 LSS 55,190 $\Delta = 0,190$
Caus. Pr.		Unità di misura	mm	Unità di r	mm LSI 55,000 $\Delta = 0,000$
Nota					



i	x _i	i	x _i	i	x _i	i	x _i	i	x _i
1	54,998	6	54,998	11	54,998	16	54,998	21	54,998
2	54,998	7	54,998	12	54,998	17	54,999	22	54,998
3	54,998	8	54,998	13	54,998	18	54,999	23	54,998
4	54,999	9	54,998	14	54,998	19	54,998	24	54,998
5	54,999	10	54,999	15	54,998	20	54,998	25	54,998

Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
x _m	= 54,99800			$\bar{x}_g$	= 54,99820
LSI	= 55,000	x _{min g}	= 54,998	s _g	= 0,00040825
LSS	= 55,190	x _{max g}	= 54,999	B = $\bar{x}_g - x_m$	= 0,000200
T	= 0,190	R _g	= 0,001	n _{eff}	= 25
		n _{tot}	= 25		

Minimo riferimento per sistema di misura capace

$C_g = \frac{0,2 \cdot T}{4 \cdot s_g}$	= 23,27		T _{min} (C _g)	= 0,016330
$C_{gk} = \frac{0,1 \cdot T - \bar{x}_g - x_m }{2 \cdot s_g}$	= 23,03		T _{min} (C _{gk})	= 0,018330
%RIS	= 0,53%		T _{min} (RIS)	= 0,020000

Sistema di misura capace (RIS, C_g, C_{gk})



Getrag GN 4403 (08/2004): Verfahren 1 (08/2004)

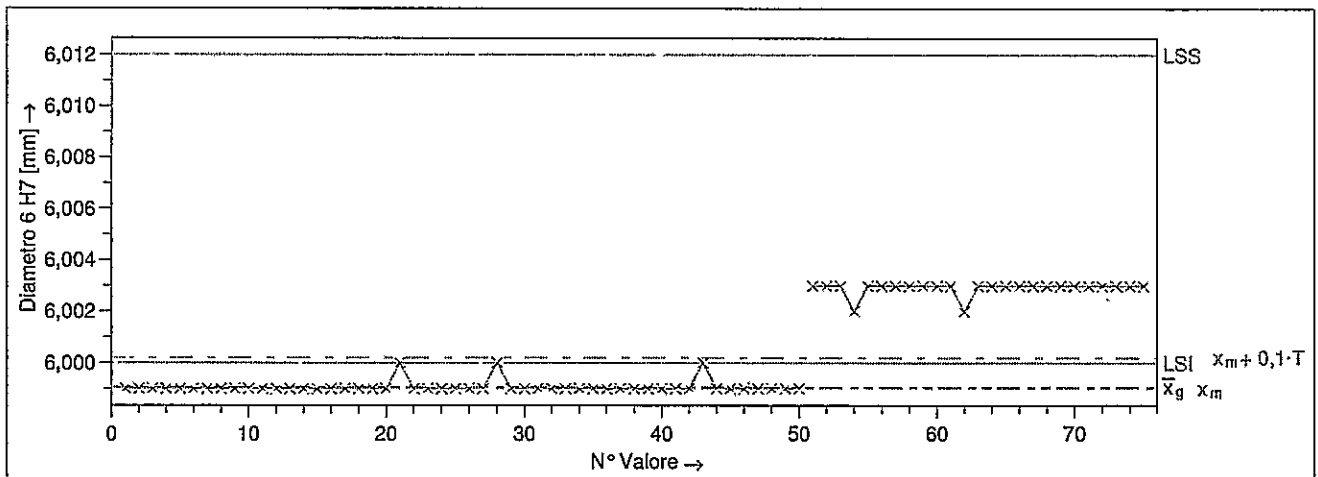


Capacità strumenti di misura

Pagina
1 / 2

Data od.	22/07/2009	Nome oper.	giuseppe.monter	Reparto/Area/Prc	Posto di prova
Calibro		Particolare		Caratteristica	
Desc. calibro	Tampone misura Ø	Desc. Part.	Scatola frizione	Desc. Car.	Diametro 6 H7
N° calibro	MIR 415804 004	N° Part.	250.0.3313.10	N° Caratt.	5
Ris. calibro	0,001			Val. Non 6,000	LSS 6,012 Δ 0,012
Caus. Pr.	Studio 5			Unità di mm	LSI 6,000 Δ 0,000
Nota					

N° Part.		250.0.3313.10		Desc. Part.		Scatola frizione	
N° Caratt.		5		Desc. Car.		Diametro 6 H7	
i	x _i	i	x _i	i	x _i	i	x _i
1	5,999	11	5,999	21	6,000	31	5,999
2	5,999	12	5,999	22	5,999	32	5,999
3	5,999	13	5,999	23	5,999	33	5,999
4	5,999	14	5,999	24	5,999	34	5,999
5	5,999	15	5,999	25	5,999	35	5,999
6	5,999	16	5,999	26	5,999	36	5,999
7	5,999	17	5,999	27	5,999	37	5,999
8	5,999	18	5,999	28	6,000	38	5,999
9	5,999	19	5,999	29	5,999	39	5,999
10	5,999	20	5,999	30	5,999	40	5,999



N° Part.	250.0.3313.10	Desc. Part.	Scatola frizione
N° Caratt.	5	Desc. Car.	Diametro 6 H7
Valori totali		= n _{tot}	= 75
Sistema di misura capace (RIS, Mdif, Rpart)			
Getrag GN 4403 (08/2004): Verfahren 5 (08/2004)			

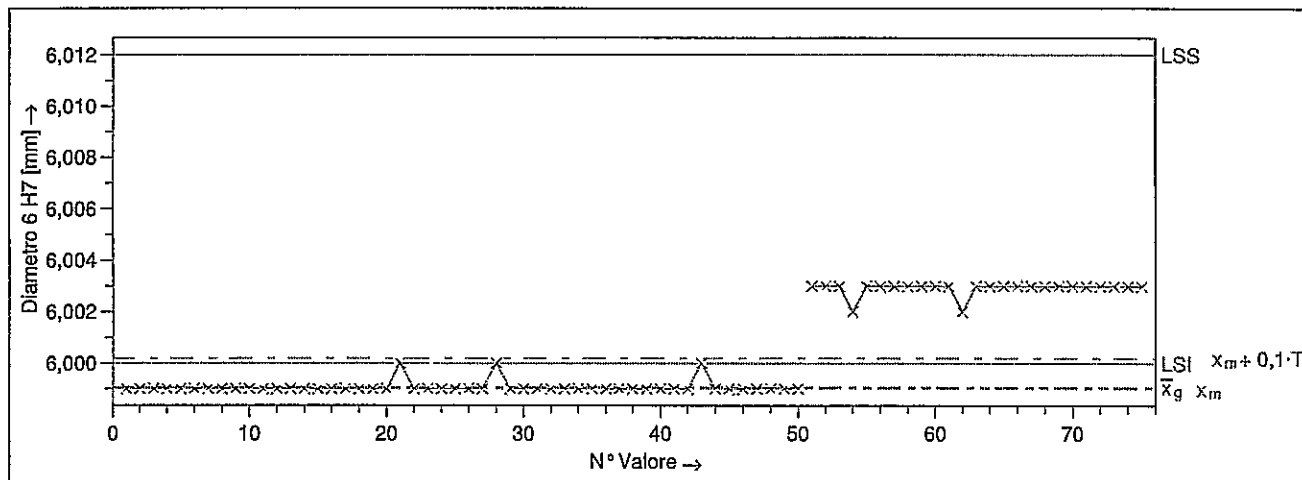


Capacità strumenti di misura

Pagina
2 / 2

Data od.	22/07/2009	Nome oper.	giuseppe.monter	Reparto/Area/Prc	Posto di prova
Calibro		Particolare		Caratteristica	
Desc. calibro	Tampone misura Ø	Desc. Part.	Scatola frizione	Desc. Car.	Diametro 6 H7
N° calibro	MIR 415804 004	N° Part.	250.0.3313.10	N° Caratt.	5
Ris. calibro	0,001			Val. Non 6,000	LSS 6,012 Δ 0,012
Caus. Pr.	Studio 5			Unità di mm	LSI 6,000 Δ 0,000
Nota					

N° Part.	250.0.3313.10	Desc. Part.	Scatola frizione
N° Caratt.	5	Desc. Car.	Diametro 6 H7
I		X _I	



N° Part.	250.0.3313.10	Desc. Part.	Scatola frizione
N° Caratt.	5	Desc. Car.	Diametro 6 H7

Valori totali = n_{tot} = 75

Sistema di misura capace (RIS, Mdiff, Rpart)



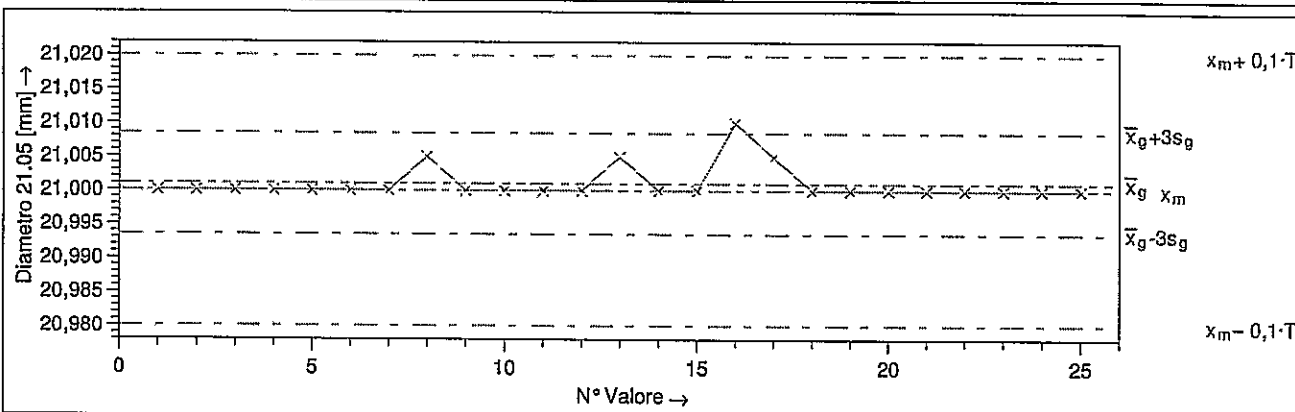
Getrag GN 4403 (08/2004); Verfahren 5 (08/2004)



Capacità strumenti di misura

Pagina
1 / 1

Data od.	22/07/2009	Nome oper.	giuseppe.montene	Dipartimento/Area/Prod.	Posto di prova
Calibro		Master		Caratteristica	
Desc. calibro	Tampone misura Ø	Desc. mast.	Anello	Desc. Car.	Diametro 21.05
N° calibro	MIR 415921 001	N° master	MJU 415856 003	N° Caratt.	20
Ris. calibro	0,001	Valore reale mast.	21	Val. Nom	21,050 LSS 21,150 $\Delta = 0,100$
Caus. Pr.		Unità di misura	mm	Unità di r	mm LSI 20,950 $\Delta = -0,100$
Nota					



i	x _i	i	x _i	i	x _i	i	x _i	i	x _i
1	21,000	6	21,000	11	21,000	16	21,010	21	21,000
2	21,000	7	21,000	12	21,000	17	21,005	22	21,000
3	21,000	8	21,005	13	21,005	18	21,000	23	21,000
4	21,000	9	21,000	14	21,000	19	21,000	24	21,000
5	21,000	10	21,000	15	21,000	20	21,000	25	21,000

Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
x _m	= 21,00000			$\bar{x}_g$	= 21,00100
LSI	= 20,950	x _{min g}	= 21,000	s _g	= 0,0025000
LSS	= 21,150	x _{max g}	= 21,010	B = $ \bar{x}_g - x_m $	= 0,00100
T	= 0,200	R _g	= 0,010	n _{tot}	= 25
				n _{eff}	= 25

Minimo riferimento per sistema di misura capace

$C_g = \frac{0,2 \cdot T}{4 \cdot s_g}$	= 4,00		T _{min} (C _g)	= 0,100000
$C_{gk} = \frac{0,1 \cdot T - \bar{x}_g - x_m }{2 \cdot s_g}$	= 3,80		T _{min} (C _{gk})	= 0,11000
%RIS	= 0,50%		T _{min} (RIS)	= 0,020000

Sistema di misura capace (RIS, C_g, C_{gk})



Getrag GN 4403 (08/2004): Verfahren 1 (08/2004)

Data _____

Firma _____

Dipartimento _____

22/07/2009

8.70 / 80215 GC_1_me.def

GETRAG SPA

STUDIO_1_TAMPONI_DIAMETRO_ED04.DF

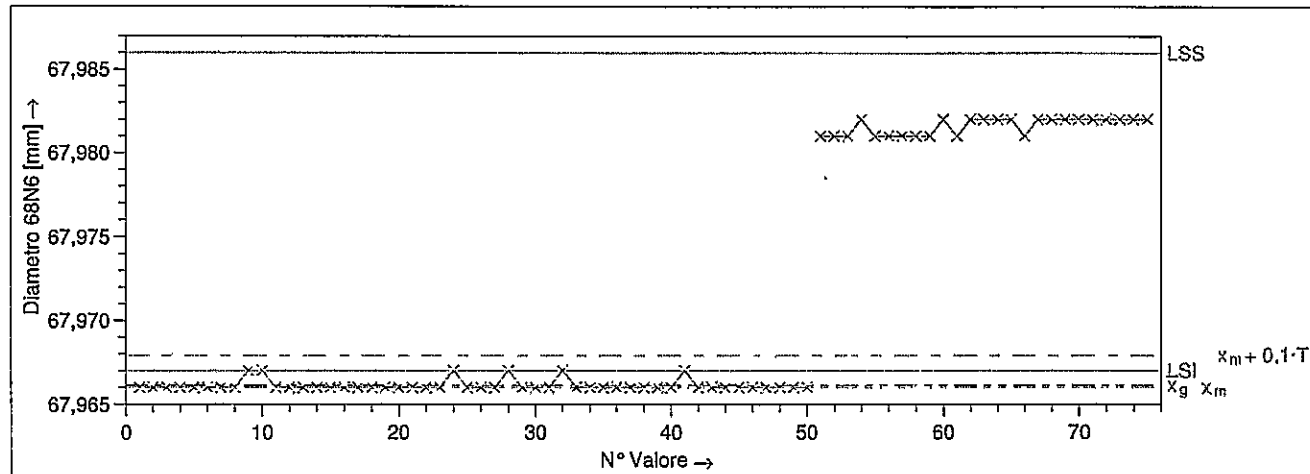


Capacità strumenti di misura

Pagina
1 / 2

Data od.	17/04/2009	Nome oper.	giuseppe.monter	Reparto/Area/Pr	Posto di prova
Calibro		Particolare		Caratteristica	
Desc. calibro	Tampone misura Ø	Desc. Part.	Scatola frizione	Desc. Car.	Diametro 68N6
N° calibro	MIR 453623 001	N° Part.	250.0.3313.10	N° Caratt.	1
Ris. calibro	0,001			Val. Non 68,000	LSS 67,986 Δ -0,014
Caus. Pr.	Studio 5			Unità di mm	LSI 67,967 Δ -0,033
Nota					

N° Part.			250.0.3313.10			Desc. Part.			Scatola frizione		
N° Caratt.			1			Desc. Car.			Diametro 68N6		
i	x _i	i	x _i	i	x _i	i	x _i	i	x _i	i	x _i
1	67,966	11	67,966	21	67,966	31	67,966	41	67,967		
2	67,966	12	67,966	22	67,966	32	67,967	42	67,966		
3	67,966	13	67,966	23	67,966	33	67,966	43	67,966		
4	67,966	14	67,966	24	67,967	34	67,966	44	67,966		
5	67,966	15	67,966	25	67,966	35	67,966	45	67,966		
6	67,966	16	67,966	26	67,966	36	67,966	46	67,966		
7	67,966	17	67,966	27	67,966	37	67,966	47	67,966		
8	67,966	18	67,966	28	67,967	38	67,966	48	67,966		
9	67,967	19	67,966	29	67,966	39	67,966	49	67,966		
10	67,967	20	67,966	30	67,966	40	67,966	50	67,966		



N° Part.	250.0.3313.10	Desc. Part.	Scatola frizione
N° Caratt.	1	Desc. Car.	Diametro 68N6

Valori totali = n_{tot} = 75

Sistema di misura capace (RIS, Mdiff, Rpart)



Getrag GN 4403 (08/2004): Verfahren 5 (08/2004)

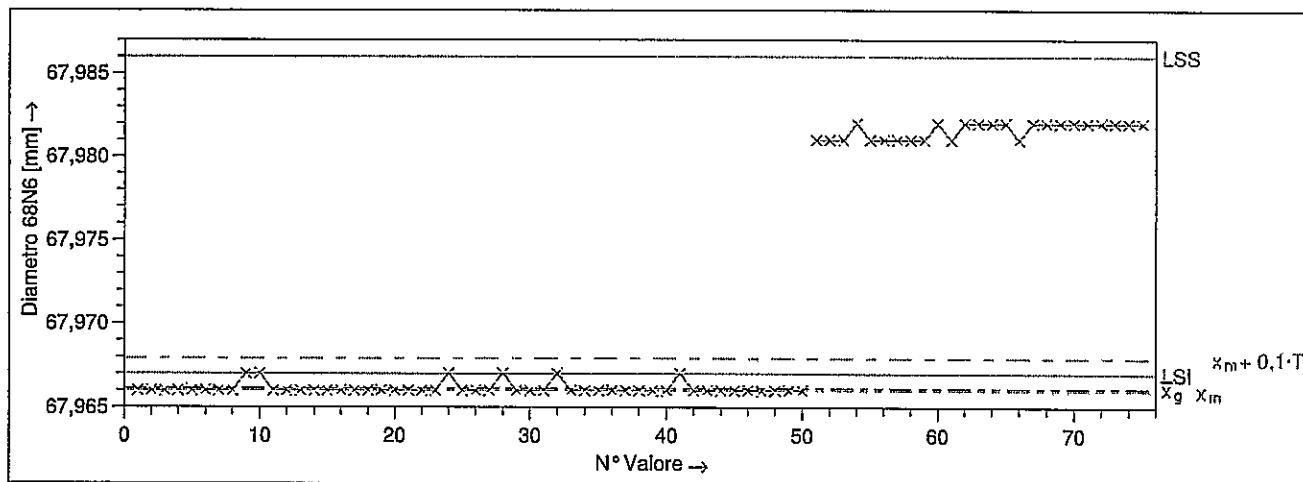


Capacità strumenti di misura

Pagina
2 / 2

Data od.	17/04/2009	Nome oper.	giuseppe.monter	Reparto/Area/Prc	Posto di prova
Calibro		Particolare		Caratteristica	
Desc. calibro	Tampone misura Ø	Desc. Part.	Scatola frizione	Desc. Car.	Diametro 68N6
N° calibro	MIR 453623 001	N° Part.	250.0.3313.10	N° Caratt.	1
Ris. calibro	0,001			Val. Non 68,000 LSS	67,986 Δ -0,014
Caus. Pr.	Studio 5			Unità di mm LSI	67,967 Δ -0,033
Nota					

N° Part.	250.0.3313.10	Desc. Part.	Scatola frizione
N° Caratt.	1	Desc. Car.	Diametro 68N6
i			
x _i			



N° Part.	250.0.3313.10	Desc. Part.	Scatola frizione
N° Caratt.	1	Desc. Car.	Diametro 68N6

Valori totali = n_{tot} = 75

Sistema di misura capace (RIS, Mdiff, Rpart)



Getrag GN 4403 (08/2004): Verfahren 5 (08/2004)

Data _____

Firma _____

Dipartimento _____

17/04/2009

8.70 / 80215 GC_5_me.def

GETRAG SPA

Studio_5_tamponi_scatola_frizione.DFQ

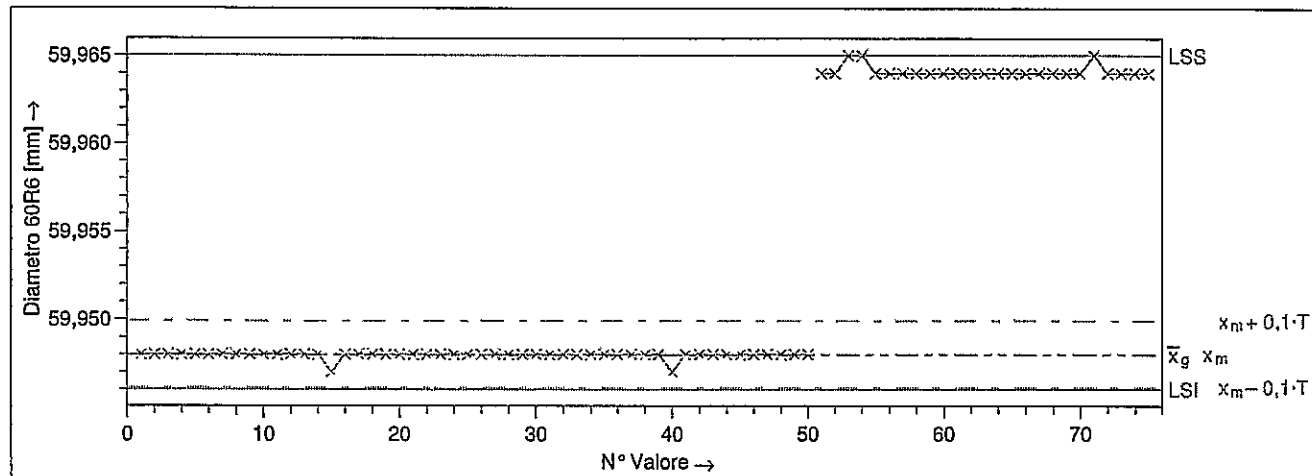


Capacità strumenti di misura

Pagina
1 / 2

Data od.	17/04/2009	Nome oper.	giuseppe.monter	Reparto/Area/Prc	Posto di prova
Calibro		Particolare		Caratteristica	
Desc. calibro	Tampone misura Ø	Desc. Part.	Scatola frizione	Desc. Car.	Diametro 60R6
N° calibro	MIR 453625 001	N° Part.	250.0.3313.10	N° Caratt.	2
Ris. calibro	0,001			Val. Non 60,000	LSS 59,965 Δ -0,035
Caus. Pr.	Studio 5			Unità di 1 mm	LSI 59,946 Δ -0,054
Nota					

N° Part.	250.0.3313.10				Desc. Part.	Scatola frizione			
N° Caratt.	2				Desc. Car.	Diametro 60R6			
i	x _i	i	x _i	i	x _i	i	x _i	i	x _i
1	59,948	11	59,948	21	59,948	31	59,948	41	59,948
2	59,948	12	59,948	22	59,948	32	59,948	42	59,948
3	59,948	13	59,948	23	59,948	33	59,948	43	59,948
4	59,948	14	59,948	24	59,948	34	59,948	44	59,948
5	59,948	15	59,947	25	59,948	35	59,948	45	59,948
6	59,948	16	59,948	26	59,948	36	59,948	46	59,948
7	59,948	17	59,948	27	59,948	37	59,948	47	59,948
8	59,948	18	59,948	28	59,948	38	59,948	48	59,948
9	59,948	19	59,948	29	59,948	39	59,948	49	59,948
10	59,948	20	59,948	30	59,948	40	59,947	50	59,948



N° Part.	250.0.3313.10	Desc. Part.	Scatola frizione
N° Caratt.	2	Desc. Car.	Diametro 60R6

Valori totali = n_{tot} = 75

Sistema di misura capace (RIS, Mdiff, Rpart)



Getrag GN 4403 (08/2004); Verfahren 5 (08/2004)

Data _____ Firma _____ Dipartimento _____

17/04/2009

8.70 / 80215 GC_5_me.def

GETRAG SPA

STUDIO_5_TAMPONI_SCATOLA_FRIZIONE

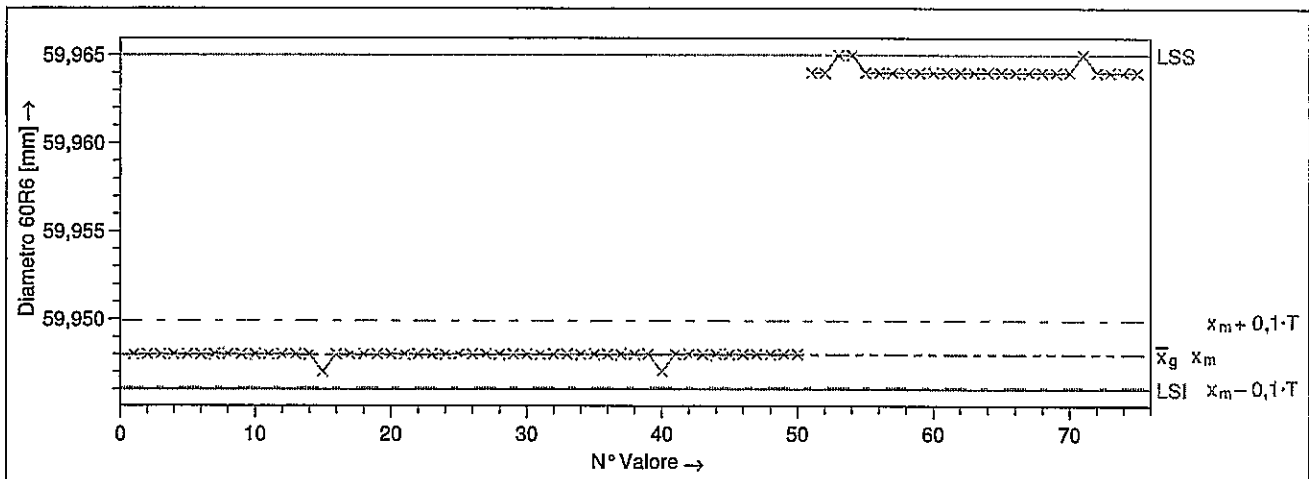


Capacità strumenti di misura

Pagina
2 / 2

Data od.	17/04/2009	Nome oper.	giuseppe.monter	Reparto/Area/Prc	Posto di prova
Calibro		Particolare		Caratteristica	
Desc. calibro	Tampone misura Ø	Desc. Part.	Scatola frizione	Desc. Car.	Diametro 60R6
N° calibro	MIR 453625 001	N° Part.	250.0.3313.10	N° Caratt.	2
Ris. calibro	0,001			Val. Non 60,000	LSS 59,965 Δ -0,035
Caus. Pr.	Studio 5			Unità di 1 mm	LSI 59,946 Δ -0,054
Nota					

N° Part.	250.0.3313.10	Desc. Part.	Scatola frizione
N° Caratt.	2	Desc. Car.	Diametro 60R6
i			
x _i			



N° Part.	250.0.3313.10	Desc. Part.	Scatola frizione
N° Caratt.	2	Desc. Car.	Diametro 60R6

Valori totali = n_{tot} = 75

Sistema di misura capace (RIS,Mdiff,Rpart)



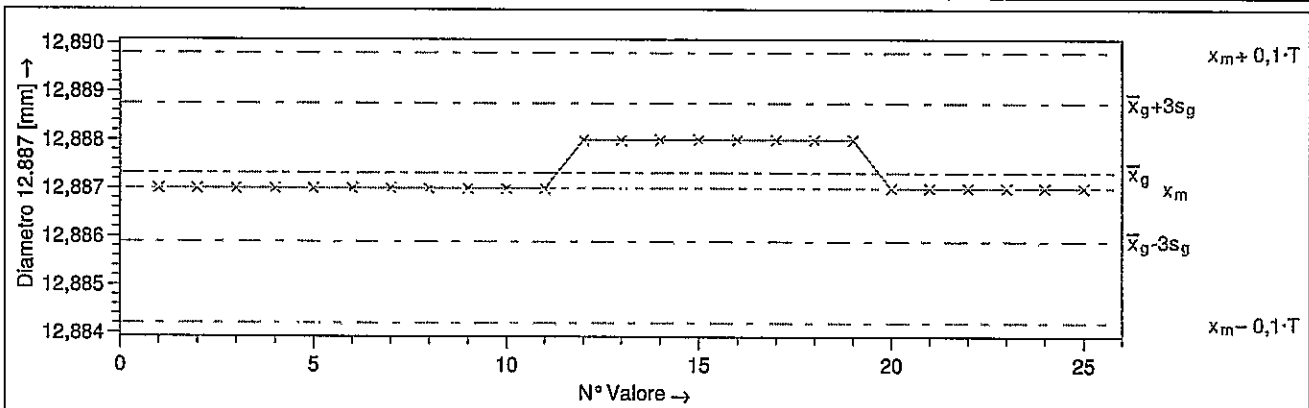
Getrag GN 4403 (08/2004): Verfahren 5 (08/2004)



Capacità strumenti di misura

Pagina
1 / 1

Data od.	17/04/2009	Nome oper.	giuseppe.montene	Dipartimento/Area/Prod.	Posto di prova
Calibro		Master		Caratteristica	
Desc. calibro	Tampone misura Ø	Desc. mast.	Anello	Desc. Car.	Diametro 12,887
N° calibro	MIR 453627 001	N° master	MJU 458134 001	N° Caratt.	8
Ris. calibro	0,001	Valore reale mast.	12,887	Val. Nom	12,887 LSS 12,901 $\Delta = 0,014$
Caus. Pr.		Unità di misura	mm	Unità di r	mm LSI 12,873 $\Delta = -0,014$
Nota					



1	12,887	6	12,887	11	12,887	16	12,888	21	12,887
2	12,887	7	12,887	12	12,888	17	12,888	22	12,887
3	12,887	8	12,887	13	12,888	18	12,888	23	12,887
4	12,887	9	12,887	14	12,888	19	12,888	24	12,887
5	12,887	10	12,887	15	12,888	20	12,887	25	12,887

Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
x_m	= 12,88700			$\bar{x}_g$	= 12,88732
LSI	= 12,873	$x_{min g}$	= 12,887	s_g	= 0,00047610
LSS	= 12,901	$x_{max g}$	= 12,888	$ B = \bar{x}_g - x_m $	= 0,000320
T	= 0,028	R_g	= 0,001		
		n_{tot}	= 25	n_{eff}	= 25

Minimo riferimento per sistema di misura capace

$C_g = \frac{0,2 \cdot T}{4 \cdot s_g}$	= 2,94		$T_{min}(C_g)$	= 0,019048
$C_{gk} = \frac{0,1 \cdot T - \bar{x}_g - x_m }{2 \cdot s_g}$	= 2,60		$T_{min}(C_{gk})$	= 0,022244
%RIS	= 3,57%		$T_{min}(RIS)$	= 0,020000

Sistema di misura capace (RIS, C_g , C_{gk})



Getrag GN 4403 (08/2004): Verfahren 1 (08/2004)

Data _____ Firma _____ Dipartimento _____

17/04/2009

8.70 / 80215 GC_1_me.def

GETRAG SPA

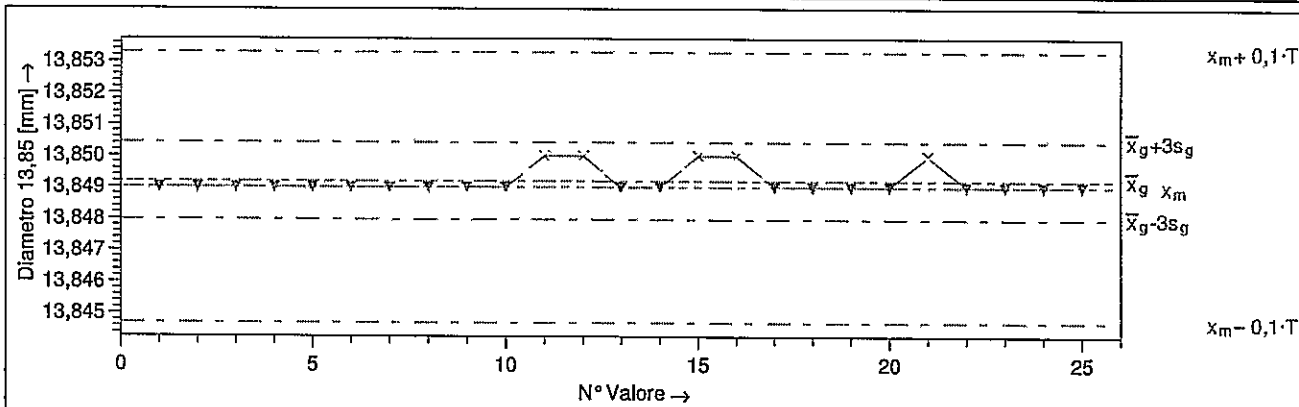
STUDIO_1_TAMPONI_DIAMETRO_ED03.DF



Capacità strumenti di misura

Pagina
1 / 1

Data od.	17/04/2009	Nome oper.	giuseppe.montene	Dipartimento/Area/Prod.	Posto di prova
Calibro		Master		Caratteristica	
Desc. calibro	Tampone misura Ø	Desc. mast.	Anello	Desc. Car.	Diametro 13,85
N° calibro	MIR 453628 001	N° master	MJU 458135 001	N° Caratt.	12
Ris. calibro	0,001	Valore reale mast.	13,849	Val. Norr 13,850	LSS 13,893 $\Delta = 0,043$
Caus. Pr.		Unità di misura	mm	Unità di mm	LSI 13,850 $\Delta = 0,000$
Nota					



i	x _i	i	x _i	i	x _i	i	x _i	i	x _i
1	13,849	6	13,849	11	13,850	16	13,850	21	13,850
2	13,849	7	13,849	12	13,850	17	13,849	22	13,849
3	13,849	8	13,849	13	13,849	18	13,849	23	13,849
4	13,849	9	13,849	14	13,849	19	13,849	24	13,849
5	13,849	10	13,849	15	13,850	20	13,849	25	13,849

Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
x _m	= 13,84900			$\bar{x}_g$	= 13,84920
LSI	= 13,850	x _{min g}	= 13,849	s _g	= 0,00040825
LSS	= 13,893	x _{max g}	= 13,850	Bi = $ \bar{x}_g - x_m $	= 0,000200
T	= 0,043	R _g	= 0,001		
		n _{tot}	= 25	n _{eff}	= 25

Minimo riferimento per sistema di misura capace

$C_g = \frac{0,2 \cdot T}{4 \cdot s_g}$	= 5,27		T _{min} (C _g)	= 0,016319
$C_{gk} = \frac{0,1 \cdot T - \bar{x}_g - x_m }{2 \cdot s_g}$	= 5,02		T _{min} (C _{gk})	= 0,018330
%RIS	= 2,33%		T _{min} (RIS)	= 0,020000

Sistema di misura capace (RIS, C_g, C_{gk})



Getrag GN 4403 (08/2004); Verfahren 1 (08/2004)

Data _____ Firma _____ Dipartimento _____

17/04/2009

8.70 / 80215 GC_1_me.def

GETRAG SPA

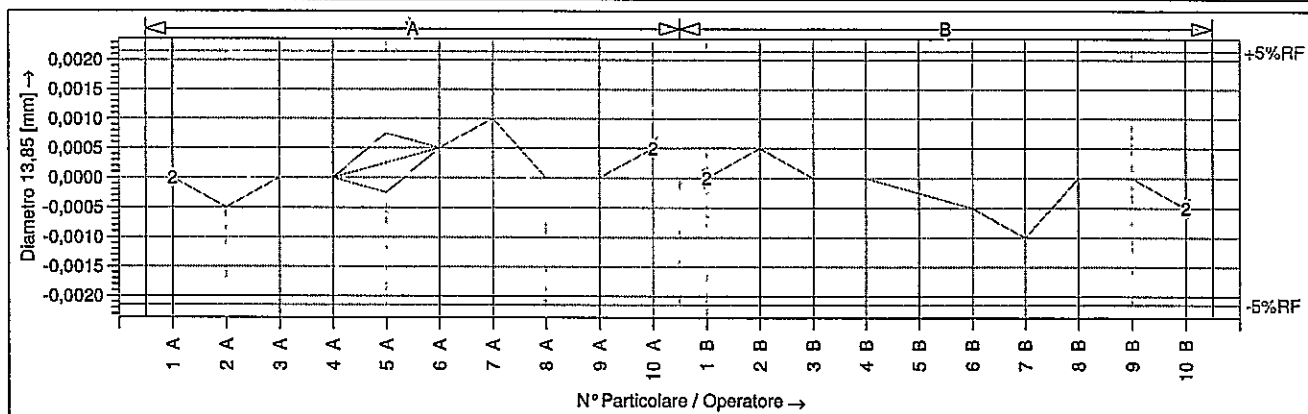
STUDIO_1_TAMPONI_DIAMETRO_ED03.Df



Capacità strumenti di misura

Pagina
1 / 1

Data od.	08/07/2009	Nome oper.	giuseppe.monter	Reparto/Area/Prc	Posto di prova
Calibro		Particolare		Caratteristica	
Desc. calibro	Tampone misura Ø	Desc. Part.	Scatola frizione	Desc. Car.	Diametro 13,85
N° calibro	MIR 453628 001	N° Part.	250.0.3313.10	N° Caratt.	12 bis
Ris. calibro	0,001			Val. Non 13,850	LSS 13,893 $\pm$ 0,043
Caus. Pr.				Unità di mm	LSI 13,850 $\pm$ 0,000
Nota Studio 2					



N° Part.	250.0.3313.10				Desc. Part.	Scatola frizione			
N° Caratt.	12 bis				Desc. Car.	Diametro 13,85			
n	X _{A,1}	X _{A,2}	$\bar{X}_g$	S _g	X _{B,1}	X _{B,2}	$\bar{X}_g$	S _g	
1	13,872	13,872	13,8720	0,0000	13,872	13,872	13,8720	0,0000	
2	13,872	13,872	13,8720	0,0000	13,873	13,873	13,8730	0,0000	
3	13,872	13,872	13,8720	0,0000	13,872	13,872	13,8720	0,0000	
4	13,872	13,872	13,8720	0,0000	13,872	13,872	13,8720	0,0000	
5	13,872	13,873	13,8725	0,0007	13,872	13,872	13,8720	0,0000	
6	13,872	13,872	13,8720	0,0000	13,871	13,871	13,8710	0,0000	
7	13,873	13,873	13,8730	0,0000	13,871	13,871	13,8710	0,0000	
8	13,872	13,872	13,8720	0,0000	13,872	13,872	13,8720	0,0000	
9	13,873	13,873	13,8730	0,0000	13,873	13,873	13,8730	0,0000	
10	13,873	13,873	13,8730	0,0000	13,872	13,872	13,8720	0,0000	

N° Part.	250.0.3313.10			Desc. Part.	Scatola frizione		
N° Caratt.	12 bis			Desc. Car.	Diametro 13,85		
	Varianza	Dev. standard					
Ripetibilità	0,0000000250	0,000158	EV = 0,000484 ≤ 0,000632 ≤ 0,000913	%EV = 1,47%			
Riproducibilità	---		AV =	%AV = ---			
Interazione	0,000000322	0,000568	IA = 0,00130 ≤ 0,00227 ≤ 0,00441	%IA = 5,28%			
Ripetibilità & Riproducibilità	0,000000347	0,000589 ¹¹⁵	R&R = 0,00228 ≤ 0,00236 ≤ 0,0317	%R&R = 5,48%			
Tolleranza		=	T	=	0,043	Livello di fiducia = 1-α = 95,000%	
Risoluzione		=	%RIS	=	2,33%		
Ripetibilità & Riproducibilità		=	%R&R	=	5,48%		
Dev.std.particolare		=	%PV	=	0,00%		
numero di categorie distinte		=	ncd	=	25		
Sistema di misura capace (RIS,R&R)							
Getrag GN 4403 (08/2004): Verfahren 2 (08/2004)							
				T _{min} (R&R)	=	0,023570	T _{min} (R&R) = 0,0094281

Data _____

Firma _____

Dipartimento _____

08/07/2009

8.70 / 80215 GC_2_me.def

GETRAG SPA

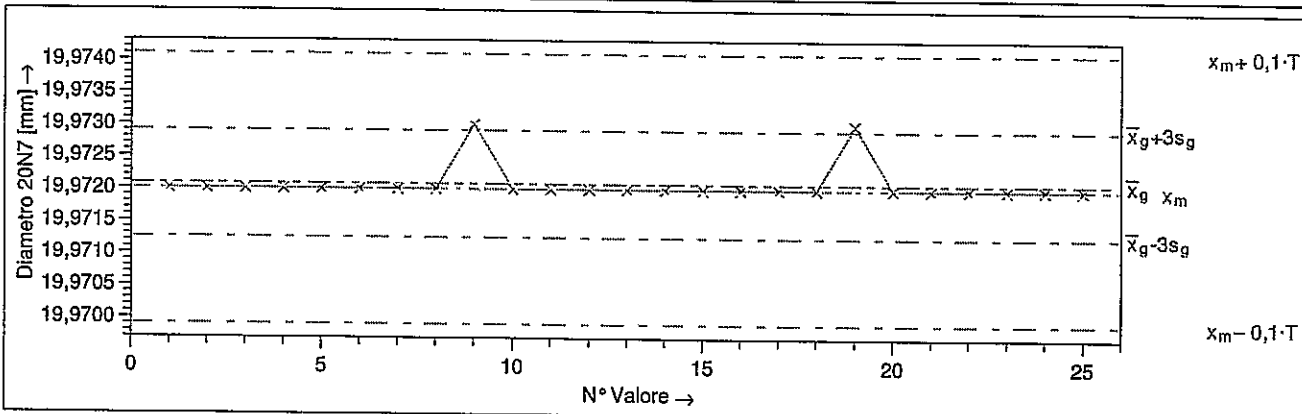
STUDIO_1_e_2_TAMPONI_DIAMETRO_ED



Capacità strumenti di misura

Pagina
1 / 1

Data od.	17/04/2009	Nome oper.	giuseppe.montene	Reparto/Area/Prod.	Posto di prova
Calibro		Master		Caratteristica	
Desc. calibro	Tampone misura Ø	Desc. mast.	Anello	Desc. Car.	Diametro 20N7
N° calibro	MIR 453629 001	N° master	MJU 458136 001	N° Caratt.	13
Ris. calibro	0,001	Valore reale mast.	19,972	Val. Norr 20,000 LSS	19,993 $\Delta = -0,007$
Caus. Pr.		Unità di misura	mm	Unità di mm LSI	19,972 $\Delta = -0,028$
Nota					



1	19,972	6	19,972	11	19,972	16	19,972	21	19,972
2	19,972	7	19,972	12	19,972	17	19,972	22	19,972
3	19,972	8	19,972	13	19,972	18	19,972	23	19,972
4	19,972	9	19,973	14	19,972	19	19,973	24	19,972
5	19,972	10	19,972	15	19,972	20	19,972	25	19,972

Valori a disegno	Valori Calcolati	Statistiche
$x_m = 19,97200$	$\bar{x}_g = 19,97208$	
$LSI = 19,972$	$x_{min g} = 19,972$	$s_g = 0,00027689$
$LSS = 19,993$	$x_{max g} = 19,973$	$ BI = \bar{x}_g - x_m = 0,0000800$
$T = 0,021$	$R_g = 0,001$	
	$n_{tot} = 25$	$n_{eff} = 25$

Minimo riferimento per sistema di misura capace

$C_g = \frac{0,2 \cdot T}{4 \cdot s_g} = 3,79$		$T_{min}(C_g) = 0,011082$
$C_{gk} = \frac{0,1 \cdot T - \bar{x}_g - x_m }{2 \cdot s_g} = 3,65$		$T_{min}(C_{gk}) = 0,011875$
$\%RIS = 4,76\%$		$T_{min}(RIS) = 0,020000$

Sistema di misura capace (RIS, C_g , C_{gk})



Getrag GN 4403 (08/2004); Verfahren 1 (08/2004)

Data _____ Firma _____ Dipartimento _____

17/04/2009

8.70 / 80215 GC_1_me.def

GETRAG SPA

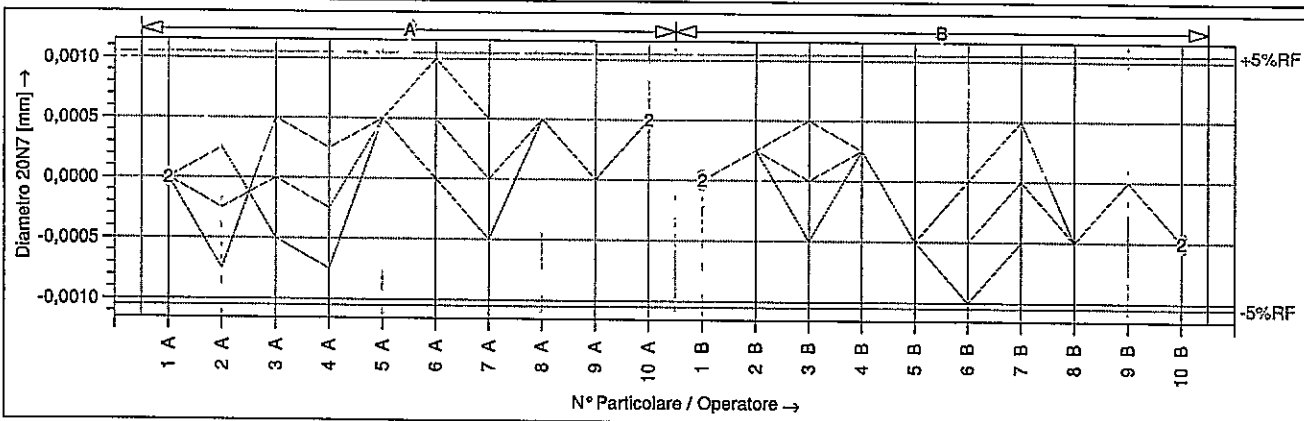
STUDIO_1_TAMPONI_DIAMETRO_ED03.DF



Capacità strumenti di misura

Pagina
1 / 1

Data od.	08/07/2009	Nome oper.	giuseppe.monter	Reparto/Area/Prx	Posto di prova
Calibro		Particolare		Caratteristica	
Desc. calibro	Tampone misura Ø	Desc. Part.	Scatola frizione	Desc. Car.	Diametro 20N7
N° calibro	MIR 453629 001	N° Part.	250.0.3313.10	N° Caratt.	13 bis
Ris. calibro	0,001			Val. Non 20,000	LSS 19,993 Δ -0,007
Caus. Pr.				Unità di mm	LSI 19,972 Δ -0,028
Nota					



N° Part.	250.0.3313.10				Desc. Part.	Scatola frizione			
N° Caratt.	13 bis				Desc. Car.	Diametro 20N7			
n	$X_{A,1}$	$X_{A,2}$	$\bar{X}_{g,1}$	$S_{g,1}$	$X_{B,1}$	$X_{B,2}$	$\bar{X}_{g,1}$	$S_{g,1}$	
1	19,980	19,980	19,9800	0,0000	19,980	19,980	19,9800	0,0000	
2	19,978	19,979	19,9785	0,0007	19,979	19,979	19,9790	0,0000	
3	19,980	19,979	19,9795	0,0007	19,980	19,979	19,9795	0,0007	
4	19,980	19,979	19,9795	0,0007	19,980	19,980	19,9800	0,0000	
5	19,980	19,980	19,9800	0,0000	19,979	19,979	19,9790	0,0000	
6	19,980	19,981	19,9805	0,0007	19,980	19,979	19,9795	0,0007	
7	19,979	19,980	19,9795	0,0007	19,980	19,979	19,9795	0,0007	
8	19,980	19,980	19,9800	0,0000	19,979	19,979	19,9790	0,0000	
9	19,980	19,980	19,9800	0,0000	19,980	19,980	19,9800	0,0000	
10	19,980	19,980	19,9800	0,0000	19,979	19,979	19,9790	0,0000	

N° Part.	250.0.3313.10				Desc. Part.	Scatola frizione			
N° Caratt.	13 bis				Desc. Car.	Diametro 20N7			

Ripetibilità	Varianza	Dev. standard	EV =	%EV =	
Riproducibilità	0,000000262	0,000512	0,00163 $\leq$ 0,00205 $\leq$ 0,00275	9,75%	
Interazione	---		AV =	%AV =	
Ripetibilità & Riproducibilità	0,000000262	0,000512 ^{1/5}	IA =	%IA =	
			R&R =	%R&R =	9,75%
Tolleranza = T =			Livello di fiducia = 1- α =		
0,021			95,000%		
Risoluzione	=	%RIS	=	4,76%	
Ripetibilità & Riproducibilità	=	%R&R	=	9,75%	
Dev.std.particolare	=	%PV	=	5,26%	
numero di categorie distinte	=	ncd	=	14	
Sistema di misura capace (RIS,R&R)					
Getrag GN 4403 (08/2004); Verfahren 2 (08/2004)					
T _{min} (R&R) =			0,020477		
T _{min} (R&R) =			0,0081908		

Data _____

Firma _____

Dipartimento _____

08/07/2009

8.70 / 80215 GC_2_me.def

GETRAG SPA

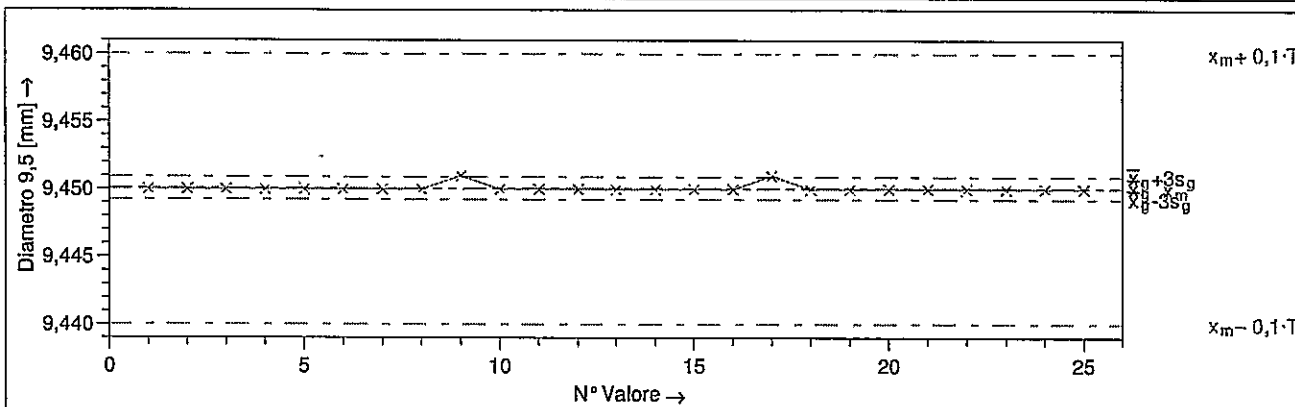
STUDIO_1_e_2_TAMPONI_DIAMETRO_ED



Capacità strumenti di misura

Pagina
1 / 1

Data od.	17/04/2009	Nome oper.	giuseppe.montene	Dipartimento/Area/Prod.	Posto di prova
Calibro		Master		Caratteristica	
Desc. calibro	Tampone misura Ø	Desc. mast.	Anello	Desc. Car.	Diametro 9,5
N° calibro	MIR 453630 001	N° master	MJU 458139 001	N° Caratt.	11
Ris. calibro	0,001	Valore reale mast.	9,45	Val. Nom	9,500 LSS 9,550 $\Delta = 0,050$
Caus. Pr.		Unità di misura	mm	Unità di r	mm LSI 9,450 $\Delta = -0,050$
Nota					



i	x_i	i	x_i	i	x_i	i	x_i	i	x_i
1	9,450	6	9,450	11	9,450	16	9,450	21	9,450
2	9,450	7	9,450	12	9,450	17	9,451	22	9,450
3	9,450	8	9,450	13	9,450	18	9,450	23	9,450
4	9,450	9	9,451	14	9,450	19	9,450	24	9,450
5	9,450	10	9,450	15	9,450	20	9,450	25	9,450

Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
x_m	= 9,45000			$\bar{x}_g$	= 9,45008
LSI	= 9,450	$x_{min g}$	= 9,450	s_g	= 0,00027689
LSS	= 9,550	$x_{max g}$	= 9,451	$ B = \bar{x}_g - x_m $	= 0,0000800
T	= 0,100	R_g	= 0,001	n_{tot}	= 25
				n_{eff}	= 25

Minimo riferimento per sistema di misura capace

$C_g = \frac{0,2 \cdot T}{4 \cdot s_g}$	= 18,06		$T_{min}(C_g)$	= 0,011074
$C_{gk} = \frac{0,1 \cdot T - \bar{x}_g - x_m }{2 \cdot s_g}$	= 17,91		$T_{min}(C_{gk})$	= 0,011875
%RIS	= 1,00%		$T_{min}(RIS)$	= 0,020000

Sistema di misura capace (RIS, C_g , C_{gk})



Getrag GN 4403 (08/2004); Verfahren 1 (08/2004)

Data _____ Firma _____ Dipartimento _____

17/04/2009

8.70 / 80215 GC_1_me.def

GETRAG SPA

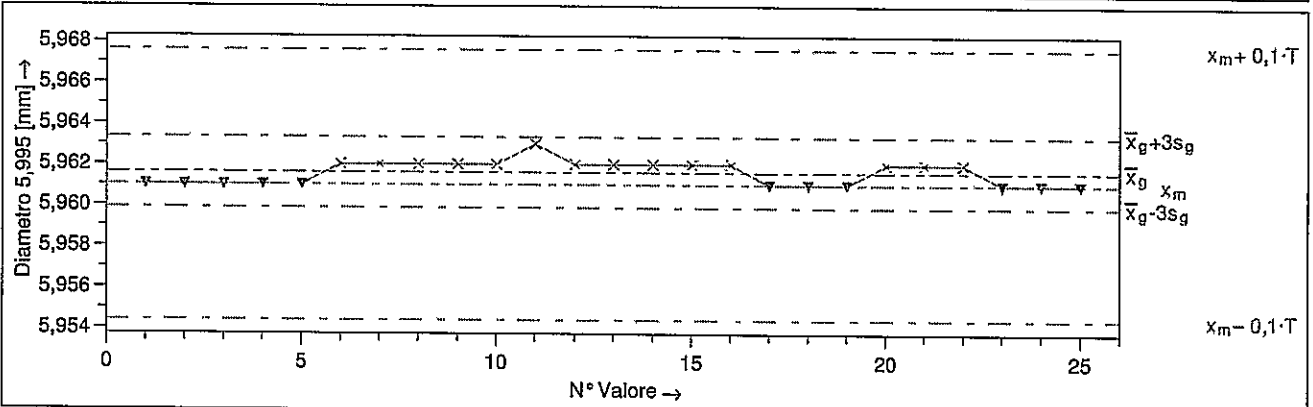
STUDIO_1_TAMPONI_DIAMETRO_ED03.DF



Capacità strumenti di misura

Pagina
1 / 1

Data od.	17/04/2009	Nome oper.	giuseppe.montene	Dipartimento/Area/Prod.	Posto di prova
Calibro		Master		Caratteristica	
Desc. calibro	Tampone misura Ø	Desc. mast.	Anello	Desc. Car.	Diametro 5,995
N° calibro	MIR 453631 001	N° master	MJU 458140 001	N° Caratt.	10
Ris. calibro	0,001	Valore reale mast.	5,961	Val. Norm	5,995 LSS 6,028 $\Delta = 0,033$
Caus. Pr.		Unità di misura	mm	Unità di mm	LSI 5,962 $\Delta = -0,033$
Nota					



1	5,961	6	5,962	11	5,963	16	5,962	21	5,962
2	5,961	7	5,962	12	5,962	17	5,961	22	5,962
3	5,961	8	5,962	13	5,962	18	5,961	23	5,961
4	5,961	9	5,962	14	5,962	19	5,961	24	5,961
5	5,961	10	5,962	15	5,962	20	5,962	25	5,961

Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
x _m	= 5,96100			$\bar{x}_g$	= 5,96160
LSI	= 5,962	x _{min g}	= 5,961	s _g	= 0,00057735
LSS	= 6,028	x _{max g}	= 5,963	B = $ \bar{x}_g - x_m $	= 0,000600
T	= 0,066	R _g	= 0,002		
		n _{tot}	= 25	n _{eff}	= 25

Minimo riferimento per sistema di misura capace

$C_g = \frac{0,2 \cdot T}{4 \cdot s_g}$	= 5,72		T _{min} (C _g)	= 0,023077
$C_{gk} = \frac{0,1 \cdot T - \bar{x}_g - x_m }{2 \cdot s_g}$	= 5,20		T _{min} (C _{gk})	= 0,029094
%RIS	= 1,52%		T _{min} (RIS)	= 0,020000

Sistema di misura capace (RIS, C_g, C_{gk})



Getrag GN 4403 (08/2004): Verfahren 1 (08/2004)

Data _____ Firma _____ Dipartimento _____

17/04/2009

8.70 / 80215 GC_1_me.def

GETRAG SPA

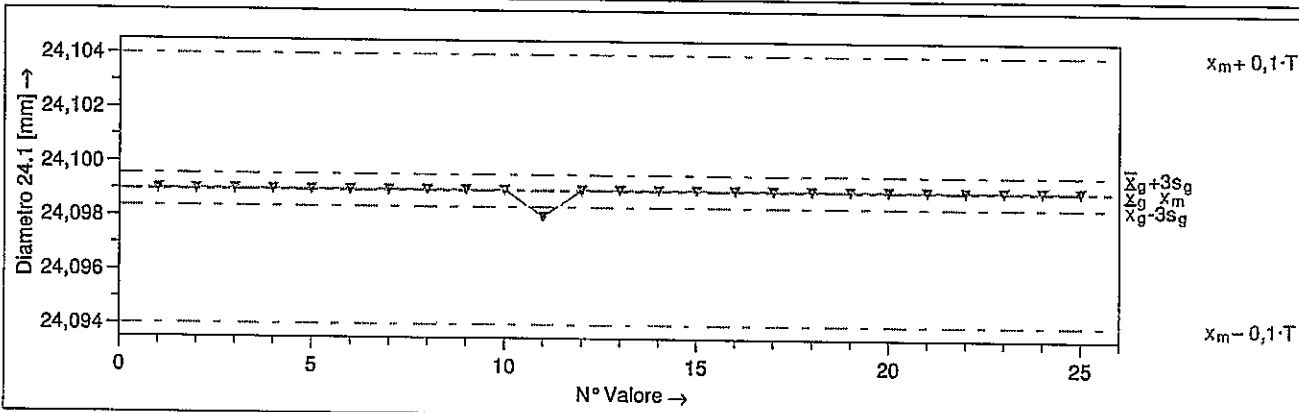
STUDIO_1_TAMPONI_DIAMETRO_ED03.DF



Capacità strumenti di misura

Pagina
1 / 1

Data od.	17/04/2009	Nome oper.	giuseppe.montene	Dipartimento/Area/Prod.	Posto di prova
Calibro		Master		Caratteristica	
Desc. calibro	Tampone misura Ø	Desc. mast.	Anello	Desc. Car.	Diametro 24.1
N° calibro	MIR 453636 001	N° master	MJU 458141 001	N° Caratt.	9
Ris. calibro	0,001	Valore reale mast.	24,099	Val. Nom	24,100 LSS 24,150 $\Delta = 0,050$
Caus. Pr.		Unità di misura	mm	Unità di mm	LSI 24,100 $\Delta = 0,000$
Nota					



i	x _i	i	x _i	i	x _i	i	x _i	i	x _i
1	24,099	6	24,099	11	24,098	16	24,099	21	24,099
2	24,099	7	24,099	12	24,099	17	24,099	22	24,099
3	24,099	8	24,099	13	24,099	18	24,099	23	24,099
4	24,099	9	24,099	14	24,099	19	24,099	24	24,099
5	24,099	10	24,099	15	24,099	20	24,099	25	24,099

Valori a disegno	Valori Calcolati	Statistiche
x _m = 24,09900		$\bar{x}_g$ = 24,09896
LSI = 24,100	x _{min g} = 24,098	s _g = 0,00020000
LSS = 24,150	x _{max g} = 24,099	Bi = $\bar{x}_g - x_m$ = 0,0000400
T = 0,050	R _g = 0,001	n _{tot} = 25
	n _{tot} = 25	n _{eff} = 25

Minimo riferimento per sistema di misura capace

$C_g = \frac{0,2 \cdot T}{4 \cdot s_g}$	= 12,50		T _{min} (C _g) = 0,0080000
$C_{gk} = \frac{0,1 \cdot T - \bar{x}_g - x_m }{2 \cdot s_g}$	= 12,40		T _{min} (C _{gk}) = 0,0084000
%RIS	= 2,00%		T _{min} (RIS) = 0,020000

Sistema di misura capace (RIS, C_g, C_{gk})



Getrag GN 4403 (08/2004): Verfahren 1 (08/2004)

Data _____ Firma _____ Dipartimento _____

17/04/2009

8.70 / 80215 GC_1_me.def

GETRAG SPA

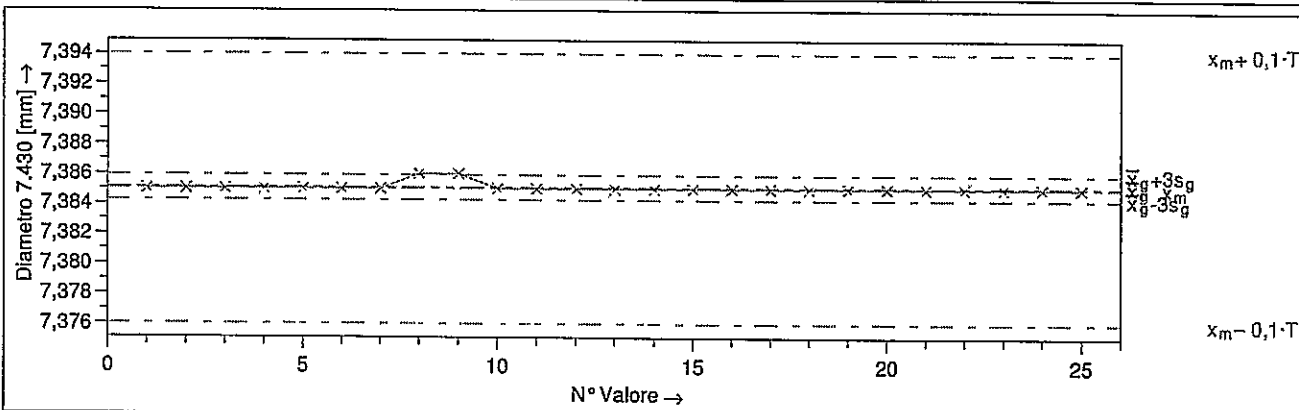
STUDIO_1_TAMPONI_DIAMETRO_ED03.DF



Capacità strumenti di misura

Pagina
1 / 1

Data od.	24/04/2009	Nome oper.	giuseppe.montene	Dipartimento/Area/Prod.	Posto di prova
Calibro		Master		Caratteristica	
Desc. calibro	Tampone misura Ø	Desc. mast.	Anello	Desc. Car.	Diametro 7.430
N° calibro	MIR 453637 001	N° master	MJU 458142 001	N° Caratt.	17
Ris. calibro	0,001	Valore reale mast.	7,385	Val. Nom 7,430	LSS 7,475 $\Delta = 0,045$
Caus. Pr.		Unità di misura	mm	Unità di mm	LSI 7,385 $\Delta = -0,045$
Nota					



i	x _i	i	x _i	i	x _i	i	x _i	i	x _i
1	7,385	6	7,385	11	7,385	16	7,385	21	7,385
2	7,385	7	7,385	12	7,385	17	7,385	22	7,385
3	7,385	8	7,386	13	7,385	18	7,385	23	7,385
4	7,385	9	7,386	14	7,385	19	7,385	24	7,385
5	7,385	10	7,385	15	7,385	20	7,385	25	7,385

Valori a disegno	Valori Calcolati	Statistiche
x _m = 7,38500		$\bar{x}_g$ = 7,38508
LSI = 7,385	x _{min g} = 7,385	s _g = 0,00027689
LSS = 7,475	x _{max g} = 7,386	Bi = $\bar{x}_g - x_m$ = 0,0000800
T = 0,090	R _g = 0,001	
	n _{tot} = 25	n _{eff} = 25

Minimo riferimento per sistema di misura capace

$C_g = \frac{0,2 \cdot T}{4 \cdot s_g}$ = 16,25		T _{min} (C _g) = 0,011077
$C_{gk} = \frac{0,1 \cdot T - \bar{x}_g - x_m }{2 \cdot s_g}$ = 16,11		T _{min} (C _{gk}) = 0,011875
%RIS = 1,11%		T _{min} (RIS) = 0,020000

Sistema di misura capace (RIS, C_g, C_{gk})



Getrag GN 4403 (08/2004): Verfahren 1 (08/2004)

Data _____ Firma _____ Dipartimento _____

24/04/2009

8.70 / 80215 GC_1_me.def

GETRAG SPA

STUDIO_1_TAMPONI_DIAMETRO_ED03.DF

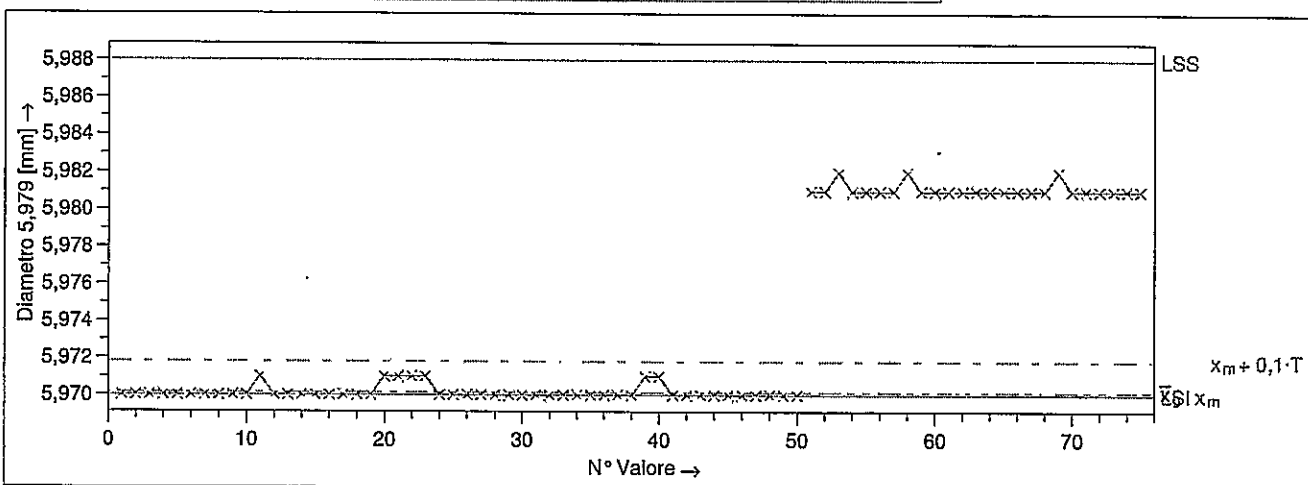


Capacità strumenti di misura

Pagina
1 / 2

Data od.	17/04/2009	Nome oper.	giuseppe.monter	Reparto/Area/Prc	Posto di prova
Calibro		Particolare		Caratteristica	
Desc. calibro	Tampone misura Ø	Desc. Part.	Scatola frizione	Desc. Car.	Diametro 5,979
N° calibro	MIR 453638 001	N° Part.	250.0.3313.10	N° Caratt.	16
Ris. calibro	0,001			Val. Non 5,979	LSS 5,988 Δ 0,009
Caus. Pr.				Unità di mm	LSI 5,970 Δ -0,009
Nota					

N° Part.		250.0.3313.10		Desc. Part.		Scatola frizione	
N° Caratt.		16		Desc. Car.		Diametro 5,979	
i	x _i	i	x _i	i	x _i	i	x _i
1	5,970	11	5,971	21	5,971	31	5,970
2	5,970	12	5,970	22	5,971	32	5,970
3	5,970	13	5,970	23	5,971	33	5,970
4	5,970	14	5,970	24	5,970	34	5,970
5	5,970	15	5,970	25	5,970	35	5,970
6	5,970	16	5,970	26	5,970	36	5,970
7	5,970	17	5,970	27	5,970	37	5,970
8	5,970	18	5,970	28	5,970	38	5,970
9	5,970	19	5,970	29	5,970	39	5,971
10	5,970	20	5,971	30	5,970	40	5,971



N° Part. 250.0.3313.10 Desc. Part. Scatola frizione
N° Caratt. 16 Desc. Car. Diametro 5,979

Valori totali = n_{tot} = 75

Sistema di misura capace (RIS, Mdiff, Rpart)



Getrag GN 4403 (08/2004): Verfahren 5 (08/2004)



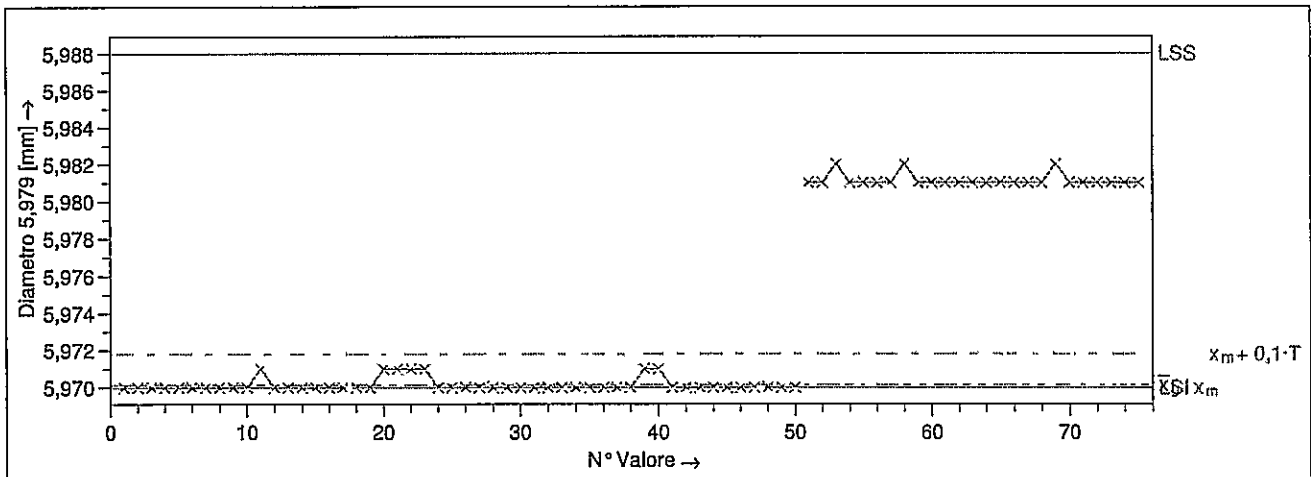
Capacità strumenti di misura

Pagina
2 / 2

Data od.	17/04/2009	Nome oper.	giuseppe.monter	Reparto/Area/Prc	Posto di prova
Calibro		Particolare		Caratteristica	
Desc. calibro	Tampone misura Ø	Desc. Part.	Scatola frizione	Desc. Car.	Diametro 5,979
N° calibro	MIR 453638 001	N° Part.	250.0.3313.10	N° Caratt.	16
Ris. calibro	0,001			Val. Non 5,979	LSS 5,988 Δ 0,009
Caus. Pr.				Unità di mm	LSI 5,970 Δ -0,009
Nota					

N° Part. 250.0.3313.10 Desc. Part. Scatola frizione
N° Caratt. 16 Desc. Car. Diametro 5,979

i x1



N° Part. 250.0.3313.10 Desc. Part. Scatola frizione
N° Caratt. 16 Desc. Car. Diametro 5,979

Valori totali = n_tot = 75

Sistema di misura capace (RIS,Mdiff,Rpart)



Getrag GN 4403 (08/2004): Verfahren 5 (08/2004)

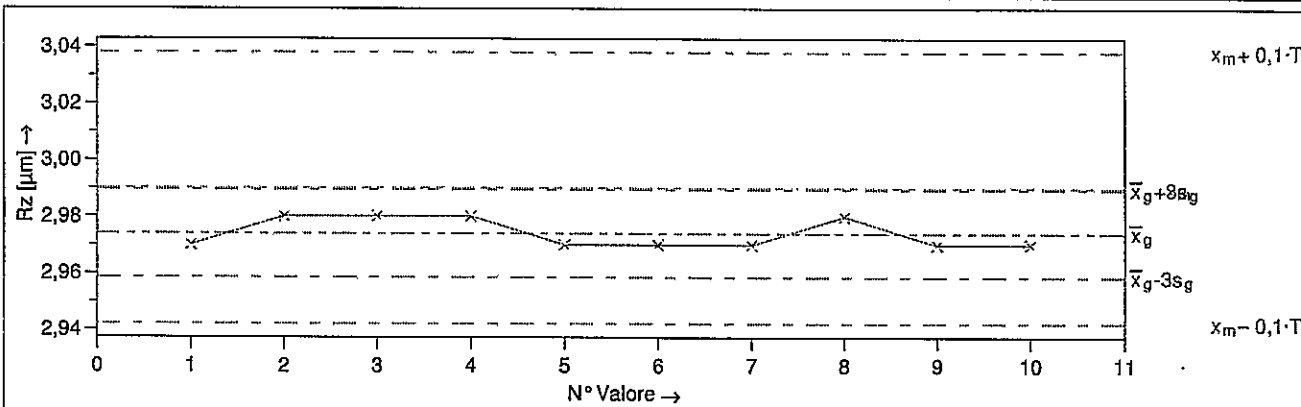
Data 17/04/2009 Firma GETRAG SPA Dipartimento STUDIO_1_TAMPONI_DIAMETRO_ED03.DF



Capacità strumenti di misura

Pagina
1 / 1

Data od.	06/07/2009	Nome oper.	giuseppe.montene	Dipartimento/Area/Prod.	Posto di prova
Calibro		Master		Caratteristica	
Desc. calibro	Rugosimetro	Desc. mast.	Provino rugosità	Desc. Car.	Rz
N° calibro	MOA 408101 004	N° master	MHM 410345 004	N° Caratt.	1
Ris. calibro	0,01	Valore reale mast.	2,99	Val. Nom	3,00
Caus. Pr.	MSA	Unità di misura	µm	Unità di	µm
				LSS	3,24
				LSI	2,76
				Δ	= 0,24
				Δ	= -0,24
Nota					



i	x_i	i	x_i
1	2,97	6	2,97
2	2,98	7	2,97
3	2,98	8	2,98
4	2,98	9	2,97
5	2,97	10	2,97

Valori a disegno		Valori Calcolati		Statistiche	
x_m	= 2,9900			$\bar{x}_g$	= 2,9740
LSI	= 2,76	$x_{min g}$	= 2,97	s_g	= 0,0051640
LSS	= 3,24	$x_{max g}$	= 2,98	$ Bi = \bar{x}_g - x_m $	= 0,0160
T	= 0,48	R_g	= 0,01	n_{eff}	= 10
		n_{tot}	= 10		

Minimo riferimento per sistema di misura capace

$C_g = \frac{0,2 \cdot T}{4 \cdot s_g}$	= 4,65		$T_{min}(C_g)$	= 0,20645
$C_{gk} = \frac{0,1 \cdot T - \bar{x}_g - x_m }{2 \cdot s_g}$	= 3,10		$T_{min}(C_{gk})$	= 0,36656
%RIS	= 2,08%		$T_{min}(RIS)$	= 0,20000

Sistema di misura capace (RIS, C_g , C_{gk})



Getrag GN 4403 (08/2004): Verfahren 1 (08/2004)

Data _____

Firma _____

Dipartimento _____

06/07/2009

8.70 / 80215 GC_1_me.def

GETRAG SPA

MSA_Rugosimetri_da_banco.DFQ

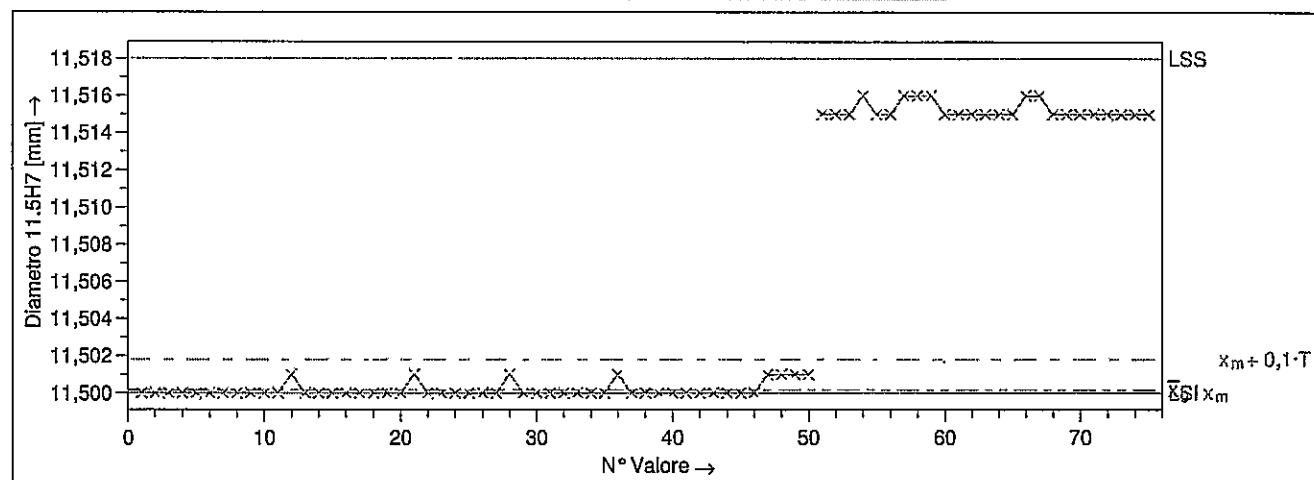


Capacità strumenti di misura

Pagina
1 / 2

Data od.	17/04/2009	Nome oper.	giuseppe.monter	Reparto/Area/Pr	Posto di prova
Calibro		Particolare		Caratteristica	
Desc. calibro	Tampone misura Ø	Desc. Part.	Scatola frizione	Desc. Car.	Diametro 11.5H7
N° calibro	MIR 453639 001	N° Part.	250.0.3313.10	N° Caratt.	15
Ris. calibro	0,001			Val. Non 11,500	LSS 11,518 Δ 0,018
Caus. Pr.				Unità di mm	LSI 11,500 Δ 0,000
Nota					

N° Part.	250.0.3313.10					Desc. Part.	Scatola frizione				
N° Caratt.	15					Desc. Car.	Diametro 11.5H7				
i	x _i	i	x _i	i	x _i	i	x _i	i	x _i	i	x _i
1	11,500	11	11,500	21	11,501	31	11,500	41	11,500		
2	11,500	12	11,501	22	11,500	32	11,500	42	11,500		
3	11,500	13	11,500	23	11,500	33	11,500	43	11,500		
4	11,500	14	11,500	24	11,500	34	11,500	44	11,500		
5	11,500	15	11,500	25	11,500	35	11,500	45	11,500		
6	11,500	16	11,500	26	11,500	36	11,501	46	11,500		
7	11,500	17	11,500	27	11,500	37	11,500	47	11,501		
8	11,500	18	11,500	28	11,501	38	11,500	48	11,501		
9	11,500	19	11,500	29	11,500	39	11,500	49	11,501		
10	11,500	20	11,500	30	11,500	40	11,500	50	11,501		



N° Part.	250.0.3313.10	Desc. Part.	Scatola frizione
N° Caratt.	15	Desc. Car.	Diametro 11.5H7
Valori totali		= n _{tot}	= 75
Sistema di misura capace (RIS,Mdiff,Rpart)			
Getrag GN 4403 (08/2004): Verfahren 5 (08/2004)			



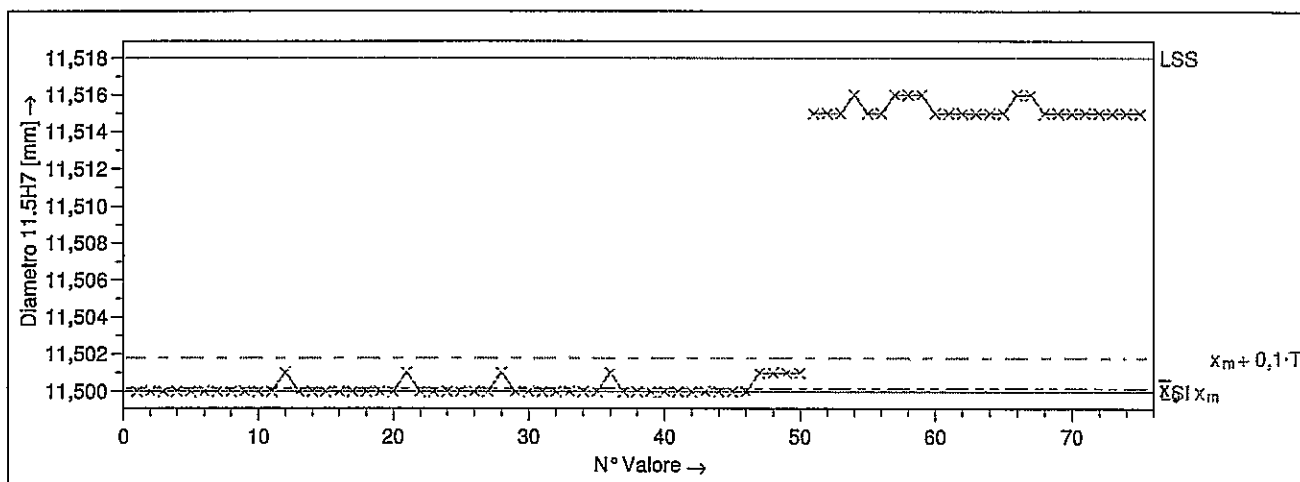
Capacità strumenti di misura

Pagina
2 / 2

Data od.	17/04/2009	Nome oper.	giuseppe.monter	Reparto/Area/Prc	Posto di prova
Calibro		Particolare		Caratteristica	
Desc. calibro	Tampone misura Ø	Desc. Part.	Scatola frizione	Desc. Car.	Diametro 11.5H7
N° calibro	MIR 453639 001	N° Part.	250.0.3313.10	N° Caratt.	15
Ris. calibro	0,001			Val. Non 11,500 LSS	11,518 Δ 0,018
Caus. Pr.				Unità di mm LSI	11,500 Δ 0,000
Nota					

N° Part. 250.0.3313.10 Desc. Part. Scatola frizione
N° Caratt. 15 Desc. Car. Diametro 11.5H7

i x_i



N° Part. 250.0.3313.10 Desc. Part. Scatola frizione
N° Caratt. 15 Desc. Car. Diametro 11.5H7

Valori totali = n_{tot} = 75

Sistema di misura capace (RIS, Mdif, Rpart)



Getrag GN 4403 (08/2004): Verfahren 5 (08/2004)

Data

Firma

Dipartimento

17/04/2009

8.70 / 80215 GC_5_me.def

GETRAG SPA

STUDIO_1_TAMPONI_DIAMETRO_ED03.Df