GETRAG

Production Part Approval

DIMENSIONAL TEST RESULTS

310476

Organization:	GETRAG	Part Number:	250.0.3321.10
Supplier/Vendor Code:	GETRAG Modugno	Part Name:	CLUTCH HOUSING
INSPECTION FACILITY:		Design Record Change Level:	Index "-"
NA		Engineering Change Documents:	

Item	Dimension/Specification	Specification / Limits		Test Date	Qty. Tested	Organization Measurement Results (Data)					Ok	Not Ok
						1	2	3				
1	Altezza foro D Ø62	14.940	14.860		3	14.883	14.896	14.893			ok	

March 2006 CFG-1003

SIGNATURE	TITLE
P.Lucchese	QPE

PROTOCOLLO DI MISURA ZEISS UMESS

Scatola Frizione				CICLO CNC	
DISEGNO No.	Indice	PROV.MAC	ZEISS	TIPO MISURA	
K_TR_321___FASE1		Bz351-	Dx ZEISS 2	TEST	

OPERATORE	DATA	NUMERO PART.	PROGRAMMA	PALETTE	TIME
Altro Odp	3. 3.2015	1		A	22: 7: 3

TEMP. PEZZO 21.94

IND	NOMI / IDF	SY	VAL ATT	VAL NOM	TOL.S	TOL.I	DEV	MAG
	#FL_G_Y	Y	-179.797	179.800	0.040	-0.040	-0.003	-
	#FL_G_PAR	t	0.009	0.080				+
	#FL_H_PLAN	t	0.017	0.050				++
	#H_PLA/100	t	0.010	0.030				++
	#FL_E1_Y	Y	159.661	159.710	0.000	-0.060	-0.049	---
	#FL_E1_PAR	t	0.005	0.100				+
	#FL_E2_Y	Y	159.657	159.710	0.000	-0.060	-0.053	----
	#FL_E2_PAR	t	0.010	0.100				+
	#BO_K_Z	Z	56.566	56.574	0.050	-0.050	-0.008	-
	#BO_K_X	X	151.296	151.310	0.050	-0.050	-0.014	--
	#BO_K_D	D	12.886	12.887	0.014	-0.014	-0.001	-
	#BO_K_P	td	0.032	0.100				++
	#BO_K_PERP	td	0.003	0.040				+
	#BO_K1_D	D	11.274	11.200	0.250	-0.250	0.074	++
	#BO_K1_CON	td	0.376	0.500				++++
	#BO_M_Z	Z	-17.750	-17.751	0.050	-0.050	0.001	+
	#BO_M_X	X	-165.392	-165.423	0.050	-0.050	0.031	+++
	#BO_M_D	D	12.888	12.887	0.014	-0.014	0.001	+
	#BO_M_P	td	0.063	0.100				+++
	#BO_M_PERP	td	0.001	0.040				+
	#GW_M_Z	Z	-17.636	-17.751	0.200	-0.200	0.115	+++
	#GW_M_X	X	-165.380	-165.423	0.200	-0.200	0.043	+
	#GW_M_P	td	0.245	0.400				+++
	#GW_M_CON	td	0.230	0.300				++++
	#GW_M_PERP	td	0.060	0.300				+
	#ANG_K/M	A1	52.358	52.363	0.100	-0.100	-0.005	-

#FL_D1___Y	Y	-8.501	8.500	0.030	-0.030	0.001	+
#FL_D1_PAR	t	0.008	0.030				++
#FL_D2___Y	Y	14.883	14.750	0.080	-0.080	0.133	0.053
#BO_L_Z	Z	-70.328	-70.330	0.025	-0.025	0.002	+
#BO_L_X	X	-38.129	-38.127	0.025	-0.025	-0.002	-
#BO_L_D	D	59.954	60.000	-0.035	-0.054	-0.046	-
#BO_L_P	td	0.006	0.050				+
#BO_L_RET	td	0.004	0.030				+
#BO_L_2__D	D	55.000	55.000	0.050	-0.050	0.000	+-
#FL_L_Y	Y	-46.815	46.800	0.100	-0.100	0.015	+
#FL_L_2_Y	Y	-28.263	28.300	0.100	-0.100	-0.037	--
#BO_S_Z	Z	15.902	15.906	0.025	-0.025	-0.004	-
#BO_S_X	X	-94.671	-94.673	0.025	-0.025	0.002	+
#BO_S_D	D	59.955	60.000	-0.035	-0.054	-0.045	-
#BO_S_P	td	0.008	0.050				+
#BO_S_RET	td	0.004	0.030				+
#BO_S_2__D	D	55.004	55.000	0.050	-0.050	0.004	+
#FL_S_Y	Y	-46.812	46.800	0.100	-0.100	0.012	+
#FL_S_2_Y	Y	-28.264	28.300	0.100	-0.100	-0.036	--

PROTOCOLLO DI MISURA ZEISS UMESS

Scatola Frizione | CICLO CNC

DISEGNO No.	Indice	PROV.MAC	ZEISS	TIPO MISURA
K_TR_321___FASE1		Bz351-	Dx ZEISS 2	TEST

OPERATORE	DATA	NUMERO PART.	PROGRAMMA	PALETTE	TIME
Altro Odp	2. 3.2015	2		3	15:22:33

TEMP. PEZZO 21.94

IND	NOMI / IDF	SY	VAL ATT	VAL NOM	TOL.S	TOL.I	DEV	MAG
	#FL_G_Y	Y	-179.793	179.800	0.040	-0.040	-0.007	-
	#FL_G_PAR	t	0.011	0.080				+
	#FL_H_PLAN	t	0.017	0.050				++
	#H_PLA/100	t	0.010	0.030				++
	#FL_E1_Y	Y	159.662	159.710	0.000	-0.060	-0.048	---
	#FL_E1_PAR	t	0.005	0.100				+
	#FL_E2_Y	Y	159.658	159.710	0.000	-0.060	-0.052	---
	#FL_E2_PAR	t	0.010	0.100				+
	#BO_K_Z	Z	56.566	56.574	0.050	-0.050	-0.008	-
	#BO_K_X	X	151.296	151.310	0.050	-0.050	-0.014	--
	#BO_K_D	D	12.887	12.887	0.014	-0.014	0.000	-
	#BO_K_P	td	0.033	0.100				++
	#BO_K_PERP	td	0.003	0.040				+
	#BO_K1_D	D	11.267	11.200	0.250	-0.250	0.067	+
	#BO_K1_CON	td	0.376	0.500				++++
	#BO_M_Z	Z	-17.750	-17.751	0.050	-0.050	0.001	+
	#BO_M_X	X	-165.392	-165.423	0.050	-0.050	0.031	+++
	#BO_M_D	D	12.888	12.887	0.014	-0.014	0.001	+
	#BO_M_P	td	0.062	0.100				+++
	#BO_M_PERP	td	0.001	0.040				+
	#GW_M_Z	Z	-17.636	-17.751	0.200	-0.200	0.115	+++
	#GW_M_X	X	-165.380	-165.423	0.200	-0.200	0.043	+
	#GW_M_P	td	0.240	0.400				+++
	#GW_M_CON	td	0.230	0.300				++++
	#GW_M_PERP	td	0.060	0.300				+
	#ANG_K/M	A1	52.358	52.363	0.100	-0.100	-0.005	-

#FL_D1___Y	Y	-8.501	8.500	0.030	-0.030	0.001	+
#FL_D1_PAR	t	0.008	0.030				++
#FL_D2___Y	Y	14.896	14.750	0.080	-0.080	0.146	0.066
#BO_L_Z	Z	-70.328	-70.330	0.025	-0.025	0.002	+
#BO_L_X	X	-38.129	-38.127	0.025	-0.025	-0.002	-
#BO_L_D	D	59.954	60.000	-0.035	-0.054	-0.046	-
#BO_L_P	td	0.006	0.050				+
#BO_L_RET	td	0.004	0.030				+
#BO_L_2__D	D	55.000	55.000	0.050	-0.050	0.000	+-
#FL_L_Y	Y	-46.815	46.800	0.100	-0.100	0.015	+
#FL_L_2_Y	Y	-28.263	28.300	0.100	-0.100	-0.037	--
#BO_S_Z	Z	15.902	15.906	0.025	-0.025	-0.004	-
#BO_S_X	X	-94.671	-94.673	0.025	-0.025	0.002	+
#BO_S_D	D	59.955	60.000	-0.035	-0.054	-0.045	-
#BO_S_P	td	0.008	0.050				+
#BO_S_RET	td	0.004	0.030				+
#BO_S_2__D	D	55.004	55.000	0.050	-0.050	0.004	+
#FL_S_Y	Y	-46.812	46.800	0.100	-0.100	0.012	+
#FL_S_2_Y	Y	-28.264	28.300	0.100	-0.100	-0.036	--

==

PROTOCOLLO DI MISURA ZEISS UMESS

Scatola Frizione | CICLO CNC

DISEGNO No.	Indice	PROV.MAC	ZEISS	TIPO MISURA
K_TR_321___FASE1		Bz351-	Dx ZEISS 2	TEST

OPERATORE	DATA	NUMERO PART.	PROGRAMMA	PALETTE	TIME
Altro Odp	2. 3.2015	3		A	20:37: 3

TEMP. PEZZO 21.94

IND	NOMI / IDF	SY	VAL ATT	VAL NOM	TOL.S	TOL.I	DEV	MAG
	#FL_G_Y	Y	-179.797	179.800	0.040	-0.040	-0.003	-
	#FL_G_PAR	t	0.009	0.080				+
	#FL_H_PLAN	t	0.017	0.050				++
	#H_PLA/100	t	0.010	0.030				++
	#FL_E1_Y	Y	159.661	159.710	0.000	-0.060	-0.049	---
	#FL_E1_PAR	t	0.005	0.100				+
	#FL_E2_Y	Y	159.657	159.710	0.000	-0.060	-0.053	----
	#FL_E2_PAR	t	0.010	0.100				+
	#BO_K_Z	Z	56.566	56.574	0.050	-0.050	-0.008	-
	#BO_K_X	X	151.296	151.310	0.050	-0.050	-0.014	--
	#BO_K_D	D	12.886	12.887	0.014	-0.014	-0.001	-
	#BO_K_P	td	0.032	0.100				++
	#BO_K_PERP	td	0.003	0.040				+
	#BO_K1_D	D	11.274	11.200	0.250	-0.250	0.074	++
	#BO_K1_CON	td	0.376	0.500				++++
	#BO_M_Z	Z	-17.750	-17.751	0.050	-0.050	0.001	+
	#BO_M_X	X	-165.392	-165.423	0.050	-0.050	0.031	+++
	#BO_M_D	D	12.888	12.887	0.014	-0.014	0.001	+
	#BO_M_P	td	0.063	0.100				+++
	#BO_M_PERP	td	0.001	0.040				+
	#GW_M_Z	Z	-17.636	-17.751	0.200	-0.200	0.115	+++
	#GW_M_X	X	-165.380	-165.423	0.200	-0.200	0.043	+
	#GW_M_P	td	0.245	0.400				+++
	#GW_M_CON	td	0.230	0.300				++++
	#GW_M_PERP	td	0.060	0.300				+
	#ANG_K/M	A1	52.358	52.363	0.100	-0.100	-0.005	-

#FL_D1___Y	Y	-8.500	8.500	0.030	-0.030	0.000	+-
#FL_D1_PAR	t	0.009	0.030				++
#FL_D2___Y	Y	14.893	14.750	0.080	-0.080	0.143	0.063
#BO_L_Z	Z	-70.328	-70.330	0.025	-0.025	0.002	+
#BO_L_X	X	-38.129	-38.127	0.025	-0.025	-0.002	-
#BO_L_D	D	59.954	60.000	-0.035	-0.054	-0.046	-
#BO_L_P	td	0.007	0.050				+
#BO_L_RET	td	0.004	0.030				+
#BO_L_2__D	D	55.000	55.000	0.050	-0.050	0.000	+-
#FL_L_Y	Y	-46.810	46.800	0.100	-0.100	0.010	+
#FL_L_2_Y	Y	-28.270	28.300	0.100	-0.100	-0.030	--
#BO_S_Z	Z	15.902	15.906	0.025	-0.025	-0.004	-
#BO_S_X	X	-94.671	-94.673	0.025	-0.025	0.002	+
#BO_S_D	D	59.955	60.000	-0.035	-0.054	-0.045	-
#BO_S_P	td	0.008	0.050				+
#BO_S_RET	td	0.004	0.030				+
#BO_S_2__D	D	55.004	55.000	0.050	-0.050	0.004	+
#FL_S_Y	Y	-46.812	46.800	0.100	-0.100	0.012	+
#FL_S_2_Y	Y	-28.264	28.300	0.100	-0.100	-0.036	--