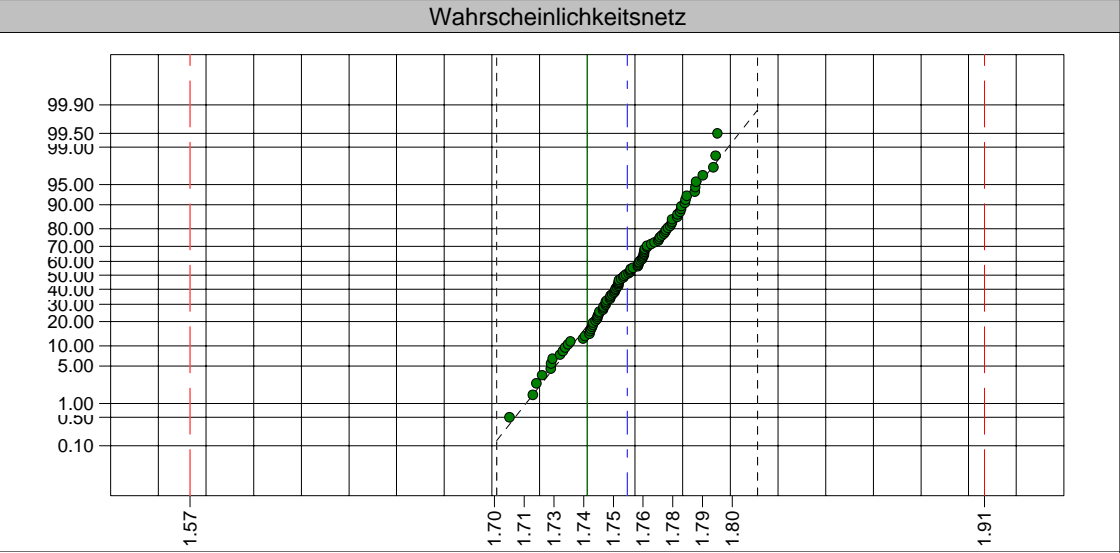
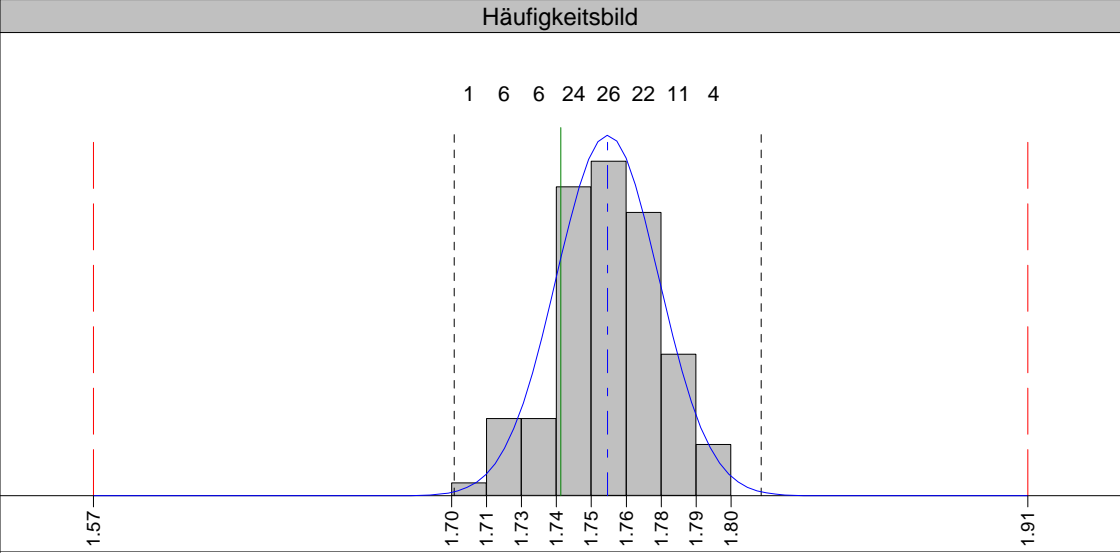
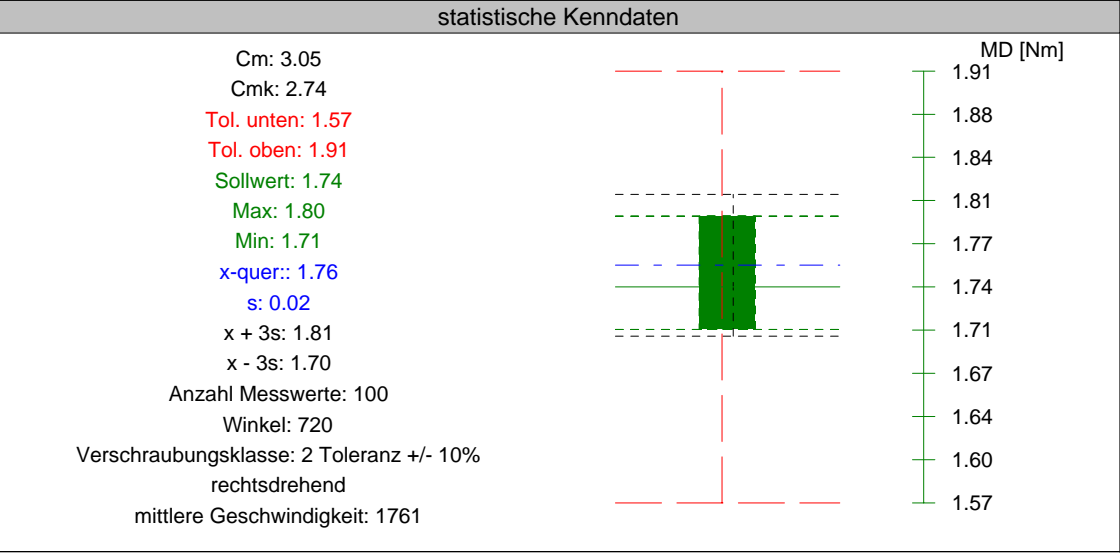
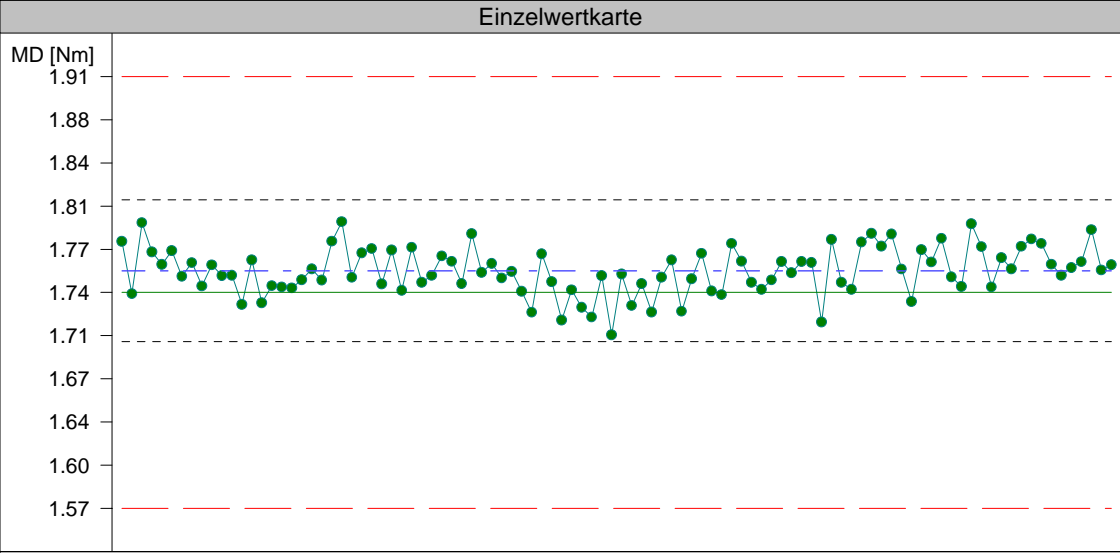




Firma

QST



Einzelwerte:	1. 1.78	6. 1.77	11. 1.75	16. 1.75	21. 1.75	26. 1.77	31. 1.75	36. 1.79	41. 1.74	46. 1.74	51. 1.75	56. 1.77	61. 1.74	66. 1.75	71. 1.72	76. 1.79	81. 1.77	86. 1.79	91. 1.78	96. 1.76
	2. 1.74	7. 1.75	12. 1.75	17. 1.74	22. 1.78	27. 1.75	32. 1.75	37. 1.76	42. 1.72	47. 1.73	52. 1.73	57. 1.73	62. 1.78	67. 1.76	72. 1.78	77. 1.78	82. 1.76	87. 1.78	92. 1.78	97. 1.76
	3. 1.79	8. 1.76	13. 1.73	18. 1.74	23. 1.80	28. 1.77	33. 1.77	38. 1.76	43. 1.77	48. 1.72	53. 1.75	58. 1.75	63. 1.76	68. 1.76	73. 1.75	78. 1.79	83. 1.78	88. 1.74	93. 1.78	98. 1.79
	4. 1.77	9. 1.75	14. 1.77	19. 1.75	24. 1.75	29. 1.74	34. 1.76	39. 1.75	44. 1.75	49. 1.75	54. 1.72	59. 1.77	64. 1.75	69. 1.76	74. 1.74	79. 1.76	84. 1.75	89. 1.77	94. 1.76	99. 1.76
	5. 1.76	10. 1.76	15. 1.73	20. 1.76	25. 1.77	30. 1.78	35. 1.75	40. 1.76	45. 1.72	50. 1.71	55. 1.75	60. 1.74	65. 1.74	70. 1.76	75. 1.78	80. 1.73	85. 1.74	90. 1.76	95. 1.75	100. 1.76

63 - P 382 000 009 - 0.00-4.50 Nm - 6.30 -0 607 453 443 -Bosch -Schrauber (allg.)																				
MFU vom 04.08.2003 auf BLM3850 (3860SK.055 - ) Zelle/Kanal 1																				
Einheit: MD [Nm]			Anzahl Messwerte: 100			Mittelwert (x-quer): 1.76			Standardabweichung: 0.02			Cm: 3.05			Cmk: 2.74			i. O.		
Normalverteilung			Toleranz			Sollwert			Mittelwert (x-quer):			6s (x ± 3 s)								

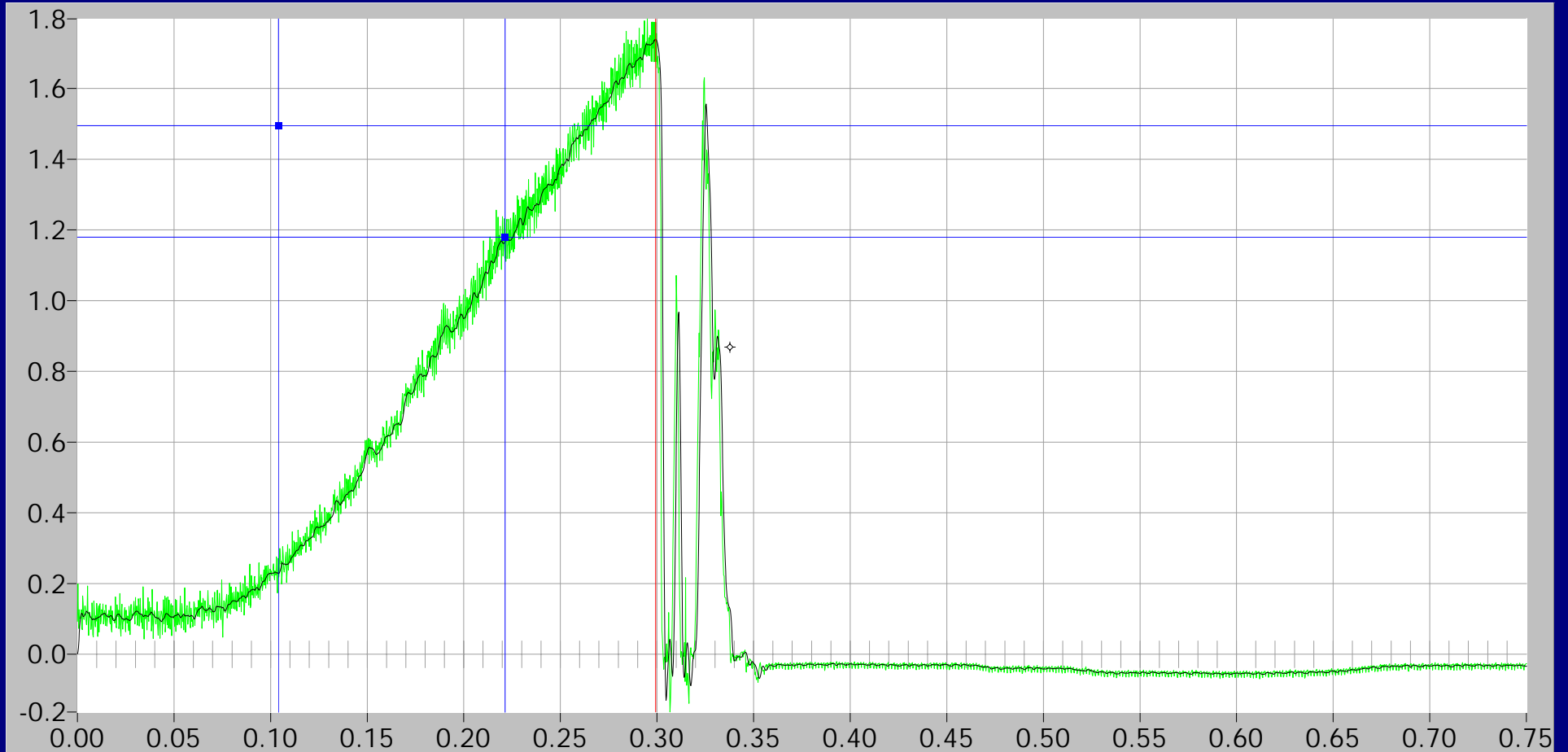
# Kurvengrafik

Drehm.

1.74

Freq.

4000



Grenzfreq. 300 Hz

sec: 0.338, Nm: 0.87

Zoom

Restore

Laden

Speichern

Filter

Drucken

Ende

# Kurvengrafik

Drehm.

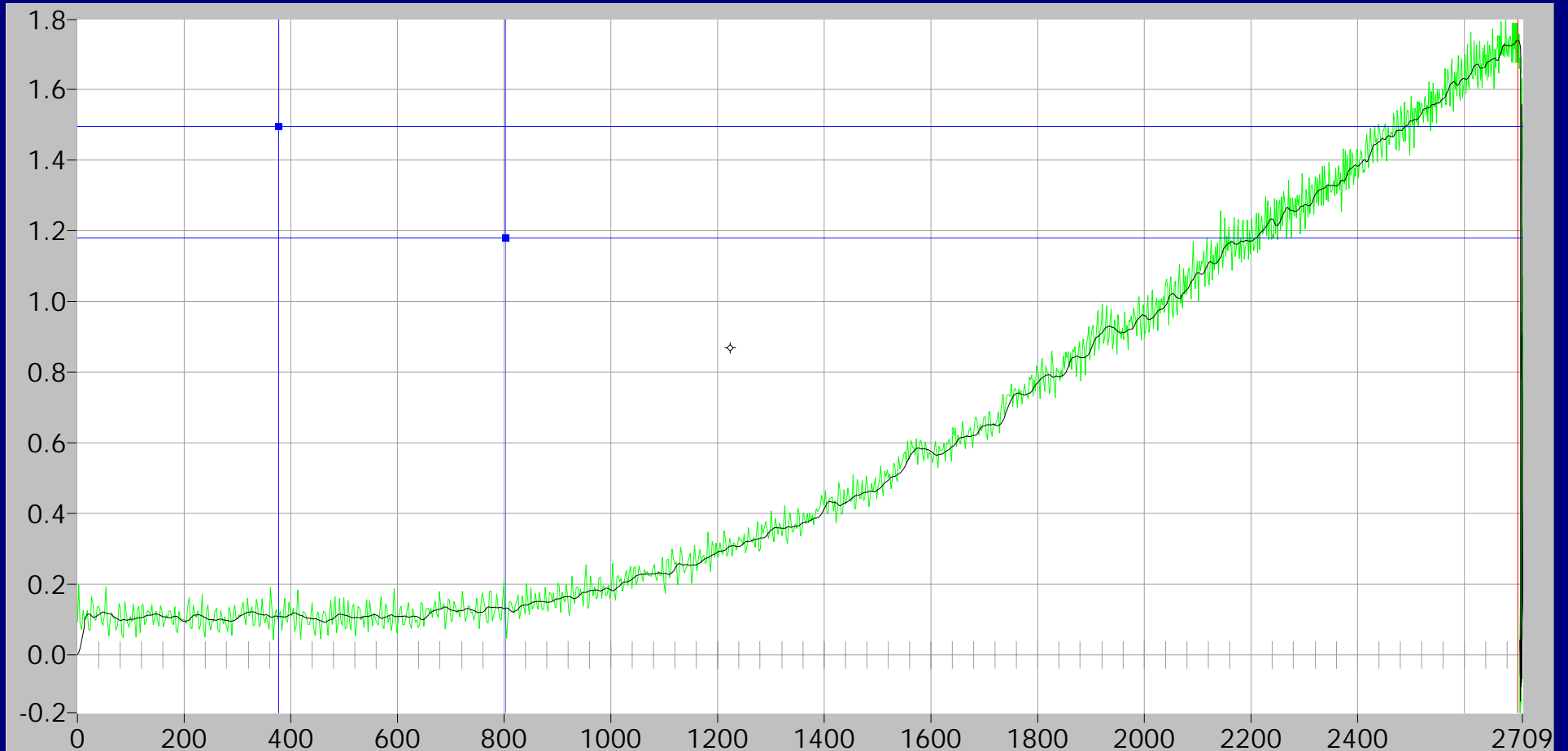
1.74

Winkel

798

Freq.

4000



Grenzfreq. 300 Hz

°: 1223.746, Nm: 0.87

Drehm.-Zeit



Drehm.-Winkel

Zoom

Restore

Laden

Speichern

Filter

Drucken

Ende