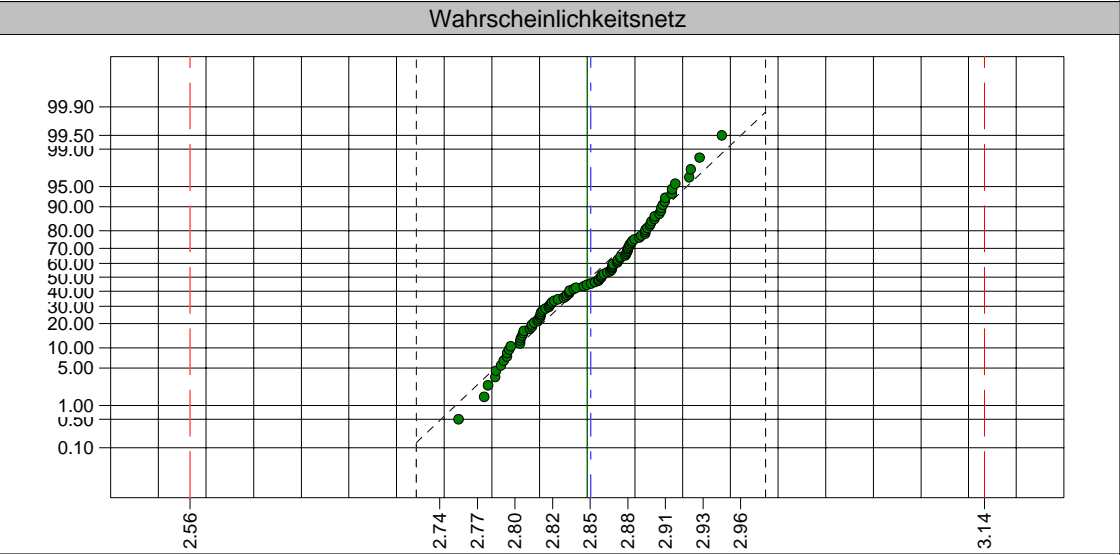
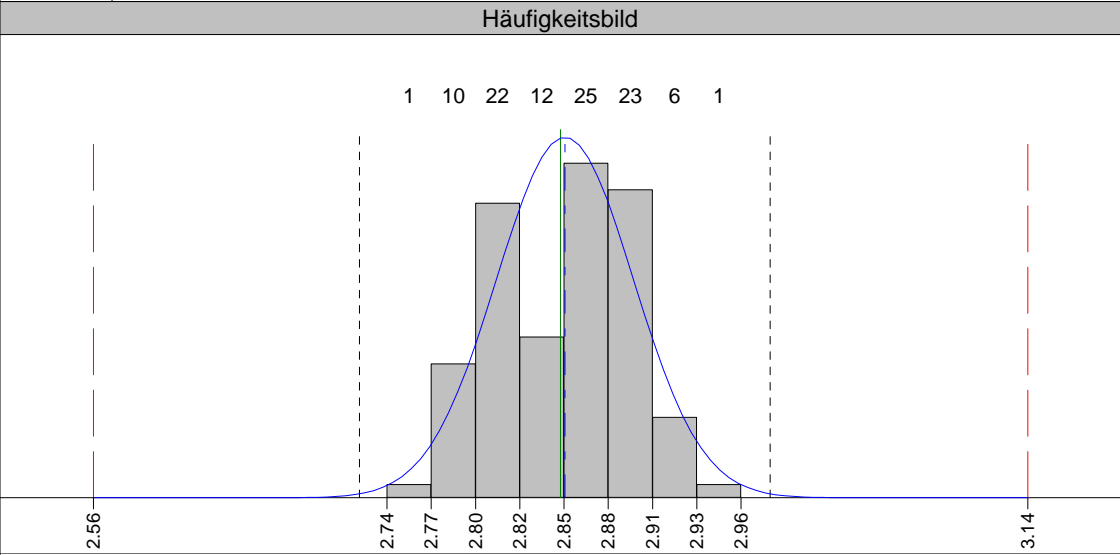
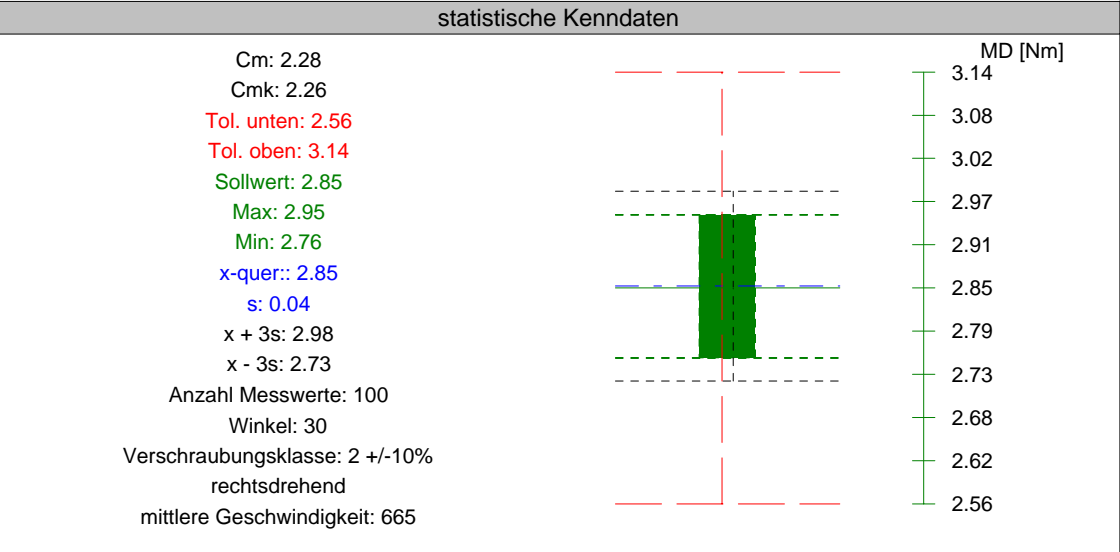
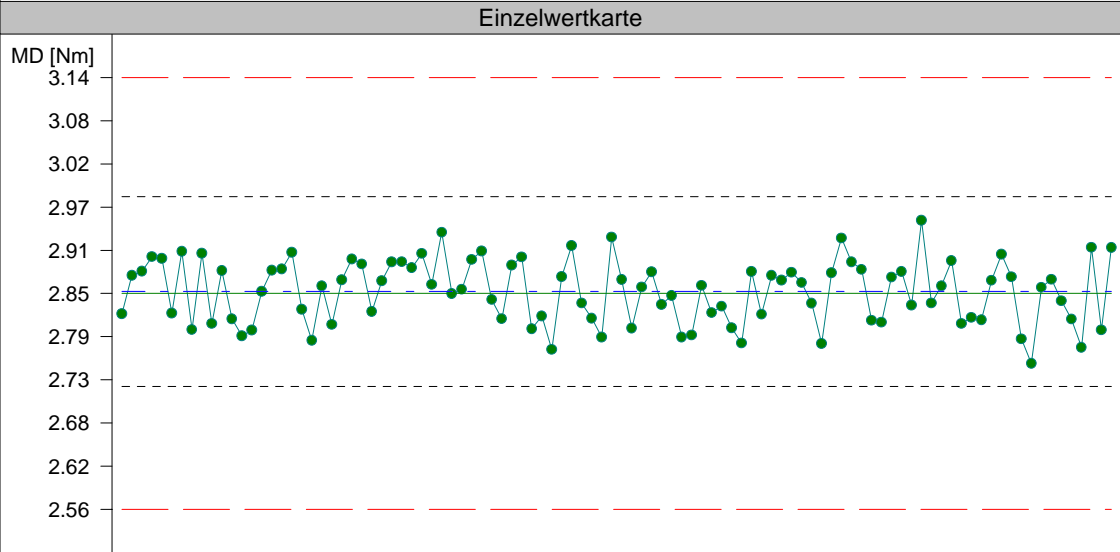


CSP

QST



Einzelwerte:	1. 2.82	6. 2.82	11. 2.88	16. 2.88	21. 2.86	26. 2.83	31. 2.90	36. 2.90	41. 2.90	46. 2.91	51. 2.87	56. 2.85	61. 2.83	66. 2.87	71. 2.78	76. 2.81	81. 2.95	86. 2.82	91. 2.79	96. 2.82
	2. 2.87	7. 2.91	12. 2.82	17. 2.88	22. 2.81	27. 2.87	32. 2.86	37. 2.91	42. 2.80	47. 2.84	52. 2.80	57. 2.79	62. 2.80	67. 2.87	72. 2.88	77. 2.81	82. 2.84	87. 2.81	92. 2.76	97. 2.78
	3. 2.88	8. 2.80	13. 2.79	18. 2.91	23. 2.87	28. 2.89	33. 2.93	38. 2.84	43. 2.82	48. 2.82	53. 2.86	58. 2.79	63. 2.78	68. 2.88	73. 2.92	78. 2.87	83. 2.86	88. 2.87	93. 2.86	98. 2.91
	4. 2.90	9. 2.90	14. 2.80	19. 2.83	24. 2.90	29. 2.89	34. 2.85	39. 2.82	44. 2.77	49. 2.79	54. 2.88	59. 2.86	64. 2.88	69. 2.86	74. 2.89	79. 2.88	84. 2.89	89. 2.90	94. 2.87	99. 2.80
	5. 2.90	10. 2.81	15. 2.85	20. 2.79	25. 2.89	30. 2.88	35. 2.86	40. 2.89	45. 2.87	50. 2.93	55. 2.84	60. 2.82	65. 2.82	70. 2.84	75. 2.88	80. 2.83	85. 2.81	90. 2.87	95. 2.84	100. 2.91

5 - A 383 000 051 - 1.50-6.00 Nm - 0.00-0 602 490 641 -Bosch -Schrauber (allg.)
 MFU vom 14.04.2003 auf BLM3850 (3860SK.055 - 3860SK.055) Zelle/Kanal 1

Einheit: MD [Nm]
 Normalverteilung

Anzahl Messwerte: 100
 Toleranz

Mittelwert (x-quer): 2.85
 Standardabweichung: 0.04
 Sollwert

Cm: 2.28
 Cmk: 2.26
 Mittelwert (x-quer):

6s (x ± 3 s) i. O.

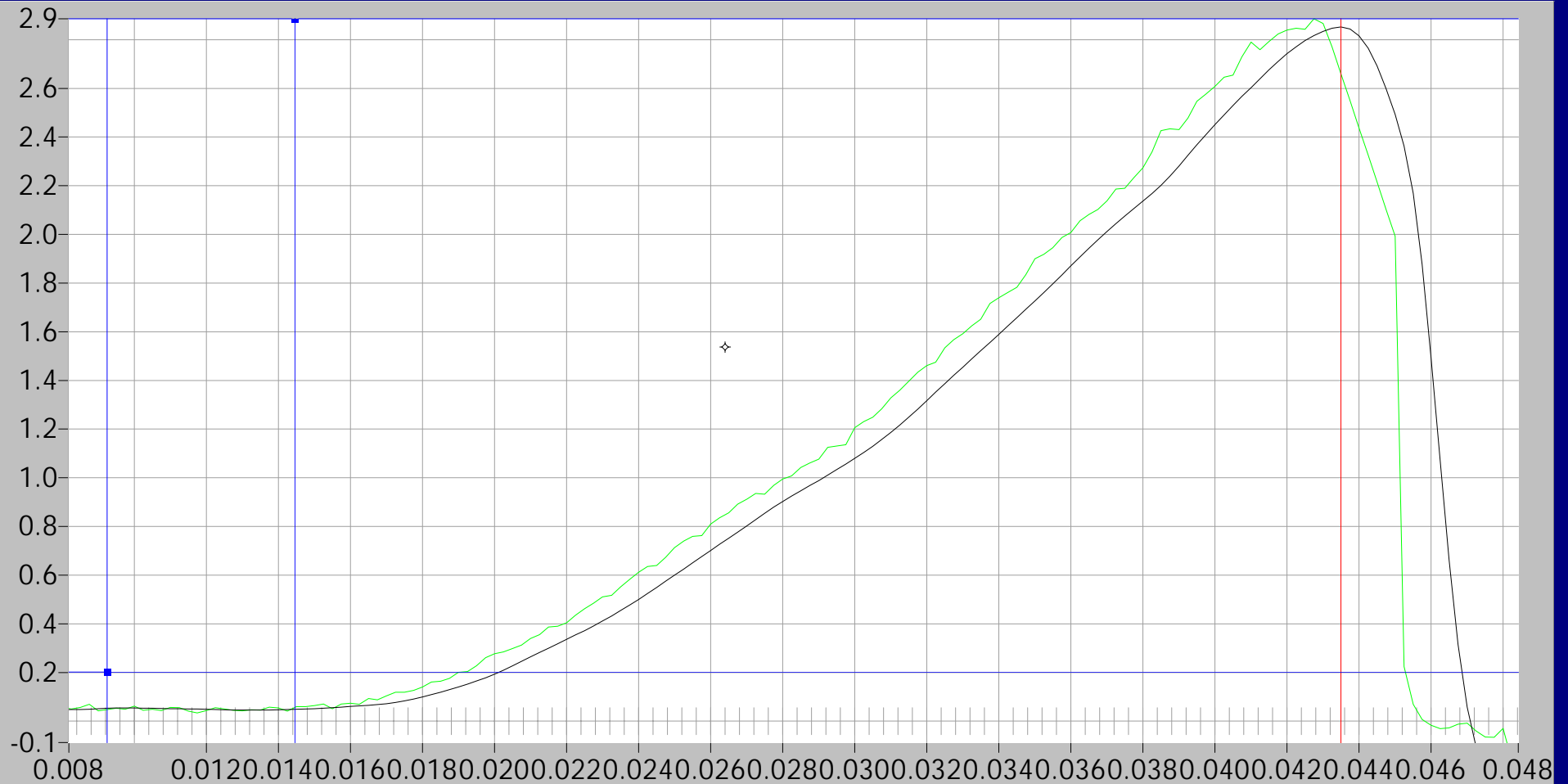
Kurvengrafik

Drehm.

2.85

Freq.

4000



Grenzfreq. 300 Hz

sec: 0.140, Nm: 1.39

Zoom

Restore

Laden

Speichern

Filter

Drucken

Ende

Kurvengrafik

Drehm.

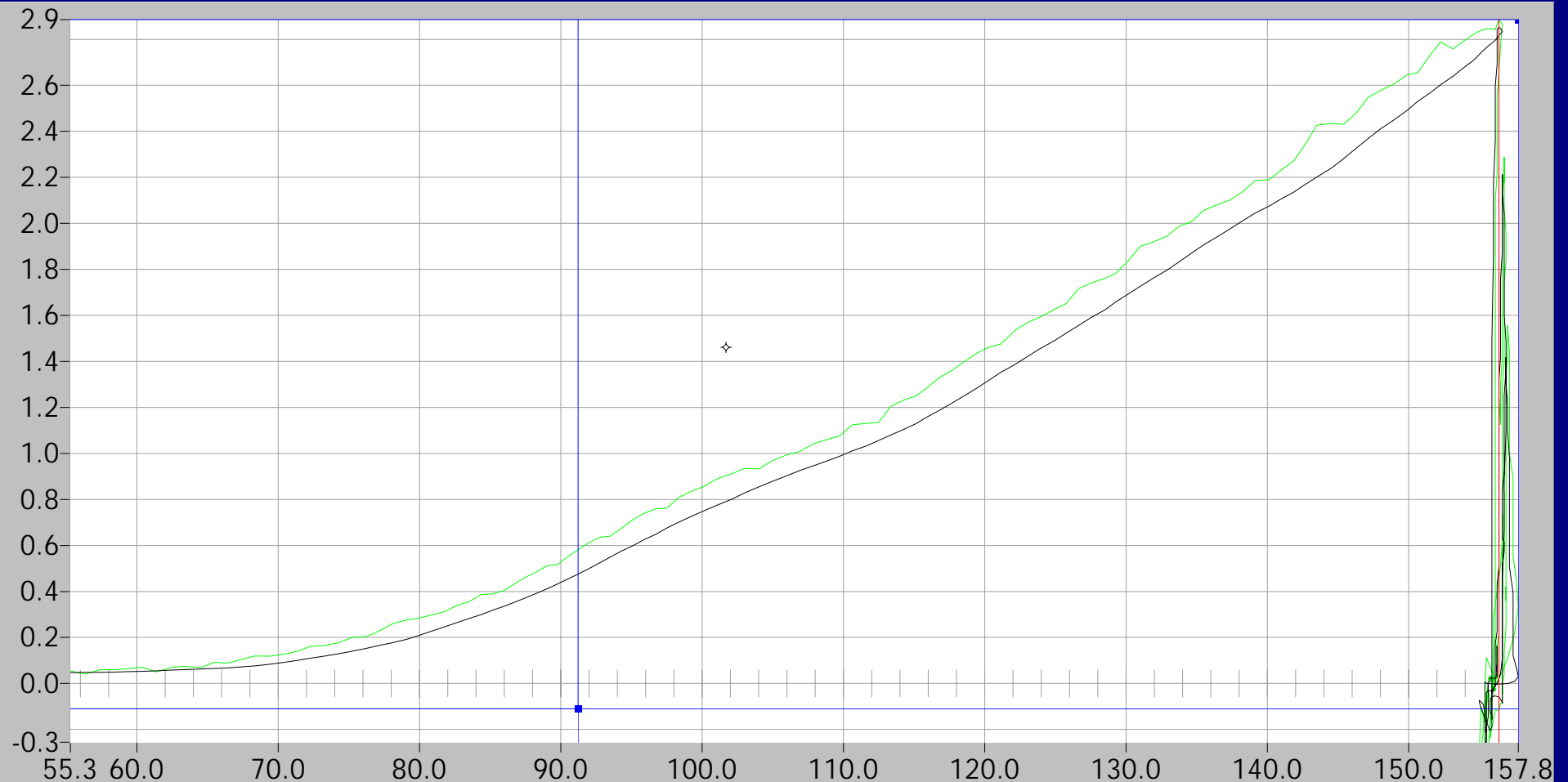
2.85

Winkel

33

Freq.

4000



Grenzfreq. 300 Hz

°: 71.421, Nm: 1.39

Drehm.-Zeit



Drehm.-Winkel

Zoom

Restore

Laden

Speichern

Filter

Drucken

Ende