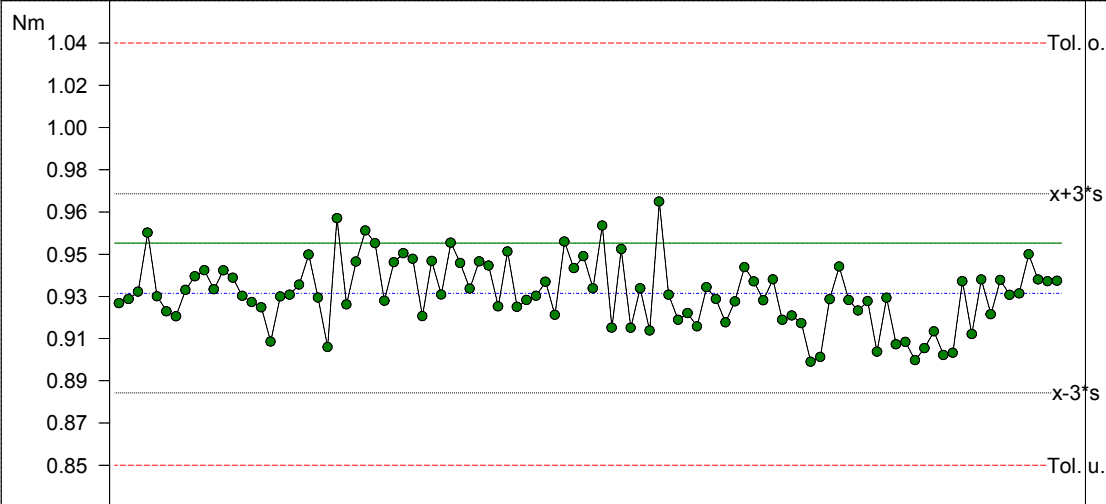
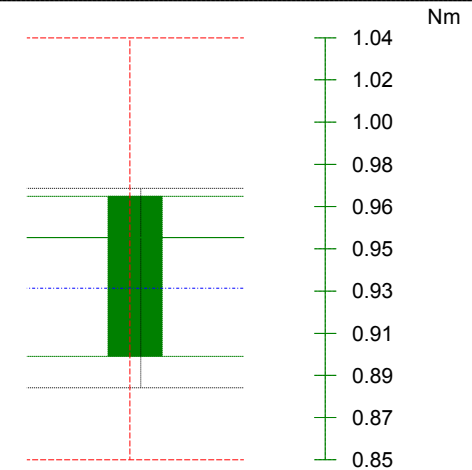


Einzelwertkarte (Prüfgerät)

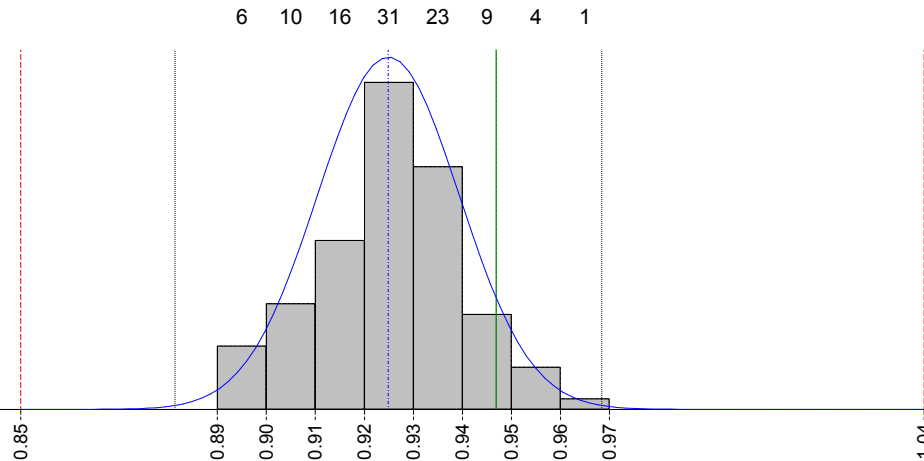


statistische Kenndaten (Prüfgerät)

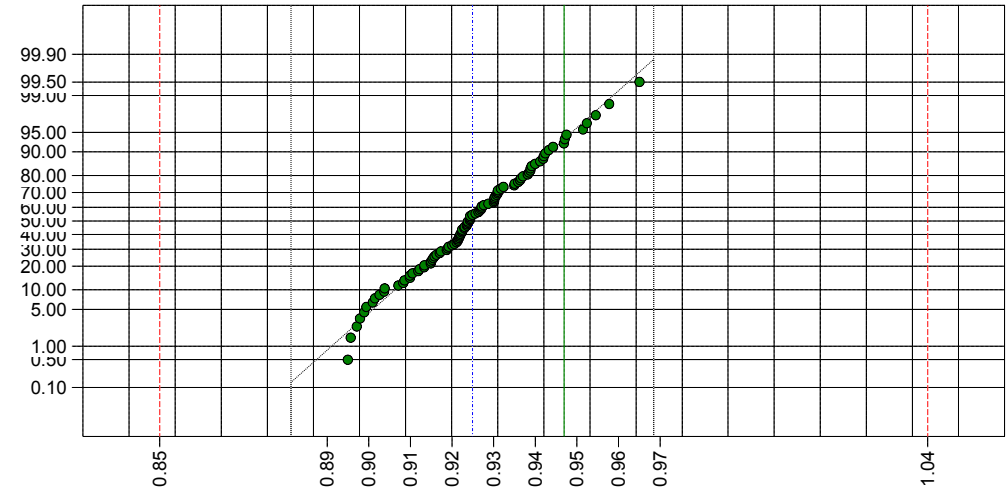
Cm: 2.12 ( $\geq 1.67$ )  
 Cmk: 1.72 ( $\geq 1.67$ )  
 Tol. u.: 0.85  
 Tol. o.: 1.04  
 Sollwert: 0.95  
 Maximum: 0.97  
 Minimum: 0.90  
 x-Quer: 0.93  
 s: 0.01  
 x + 3s: 0.97  
 x - 3s: 0.88  
 Anzahl Messwerte: 100  
 Winkel: 360  
 Verschraubungsklasse: 2 Toleranz +/- 10%  
 rechtsdrehend  
 mittlere Geschwindigkeit: 735



Häufigkeitsbild (Prüfgerät)



Wahrscheinlichkeitsnetz (Prüfgerät)



Einzelwerte:	01. 0.92 (281.25)	02. 0.92 (341.50)	03. 0.93 (327.50)	04. 0.95 (322.75)	05. 0.93 (344.75)	06. 0.92 (358.75)	07. 0.92 (311.75)	08. 0.93 (327.50)	09. 0.94 (358.75)	10. 0.94 (345.00)
	11. 0.93 (329.50)	12. 0.94 (325.75)	13. 0.93 (303.00)	14. 0.93 (315.50)	15. 0.92 (316.25)	16. 0.92 (311.25)	17. 0.91 (320.00)	18. 0.93 (327.25)	19. 0.93 (315.75)	20. 0.93 (290.00)
	21. 0.94 (327.75)	22. 0.93 (344.75)	23. 0.90 (324.50)	24. 0.96 (337.50)	25. 0.92 (323.25)	26. 0.94 (338.25)	27. 0.96 (339.25)	28. 0.95 (334.00)	29. 0.92 (356.00)	30. 0.94 (316.00)
	31. 0.95 (341.00)	32. 0.94 (345.75)	33. 0.92 (329.50)	34. 0.94 (326.00)	35. 0.93 (315.50)	36. 0.95 (333.75)	37. 0.94 (329.25)	38. 0.93 (321.00)	39. 0.94 (318.50)	40. 0.94 (329.00)
	41. 0.92 (319.50)	42. 0.95 (353.25)	43. 0.92 (334.75)	44. 0.92 (325.50)	45. 0.93 (336.00)	46. 0.93 (324.25)	47. 0.92 (337.75)	48. 0.95 (333.75)	49. 0.94 (315.50)	50. 0.94 (319.00)
	51. 0.93 (337.75)	52. 0.96 (328.50)	53. 0.91 (316.50)	54. 0.95 (333.50)	55. 0.91 (312.50)	56. 0.93 (321.75)	57. 0.91 (334.50)	58. 0.97 (328.00)	59. 0.93 (316.50)	60. 0.92 (333.25)
	61. 0.92 (340.50)	62. 0.91 (347.00)	63. 0.93 (333.00)	64. 0.92 (293.25)	65. 0.91 (313.75)	66. 0.92 (272.00)	67. 0.94 (341.25)	68. 0.93 (348.25)	69. 0.92 (333.75)	70. 0.93 (317.50)
	71. 0.92 (335.50)	72. 0.92 (271.00)	73. 0.91 (313.50)	74. 0.90 (322.50)	75. 0.90 (343.75)	76. 0.92 (319.25)	77. 0.94 (327.25)	78. 0.92 (342.25)	79. 0.92 (324.00)	80. 0.92 (329.00)
	81. 0.90 (299.00)	82. 0.93 (338.75)	83. 0.90 (368.75)	84. 0.91 (272.25)	85. 0.90 (312.25)	86. 0.90 (328.25)	87. 0.91 (278.75)	88. 0.90 (285.25)	89. 0.90 (328.25)	90. 0.93 (338.50)
	91. 0.91 (271.00)	92. 0.93 (358.50)	93. 0.92 (325.25)	94. 0.93 (343.50)	95. 0.93 (353.50)	96. 0.93 (314.50)	97. 0.94 (332.25)	98. 0.93 (339.50)	99. 0.93 (315.00)	100. 0.93 (340.25)

1 - 502 000 093 - 0.50-2.00 Nm - 3 602 D94 400 - Bosch - Schrauber (allg.)

MFU vom 12.02.2015 auf 3860 (3860SK.055 - ) Zelle/Kanal 1 - Prüfgerät

 Einheit: Nm  
 Normalverteilung

 Anzahl Messwerte: 100  
 Messgrenzen

 Mittelwert (x-quer): 0.93  
 Standardabweichung: 0.01  
 Sollwert

 Cm: 2.12  
 Cmk: 1.72  
 Mittelwert (x-quer):  
 6s (x ± 3 s)

i.O.

# Kurvengrafik

Drehm.

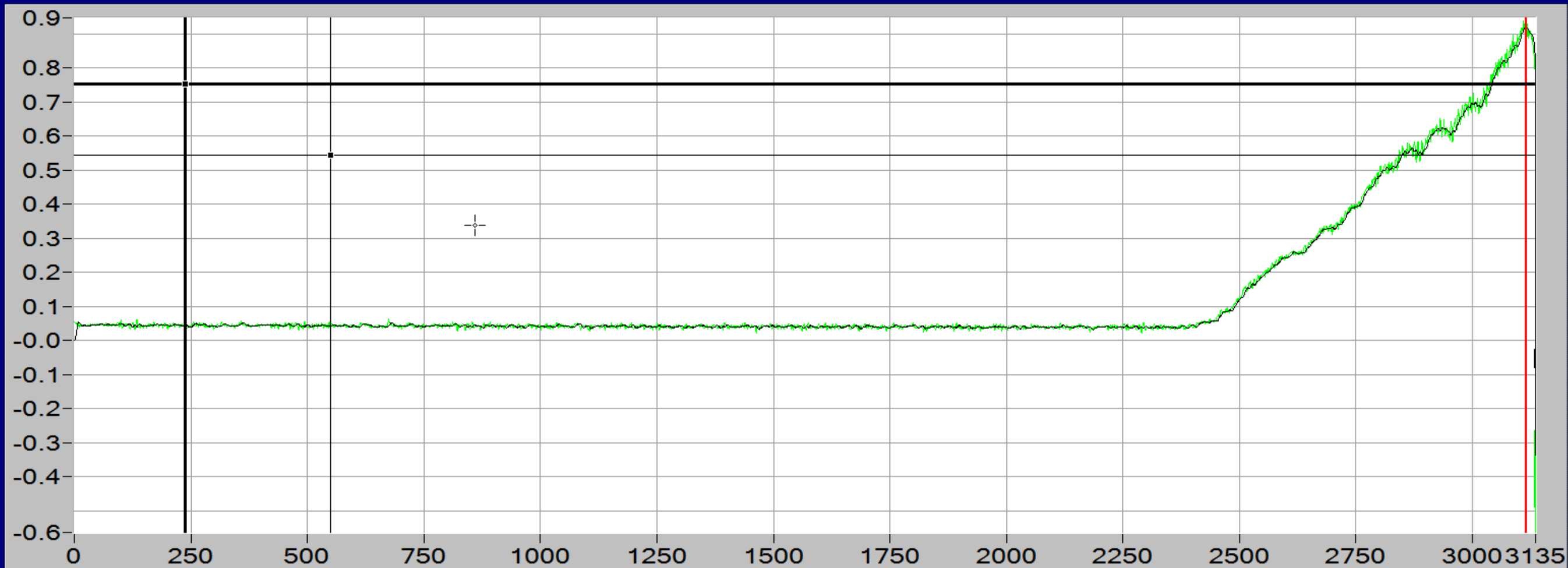
0.92

Winkel

323

Freq.

4000



Grenzfreq. 300 Hz

°: 859.630, Nm: 0.34

Drehm.-Zeit



Drehm.-Winkel

Zoom

Restore

Laden

Speichern

View Lim Iso  
☐ On/Off

Filter

Drucken

Ende

# Kurvengrafik

Drehm.

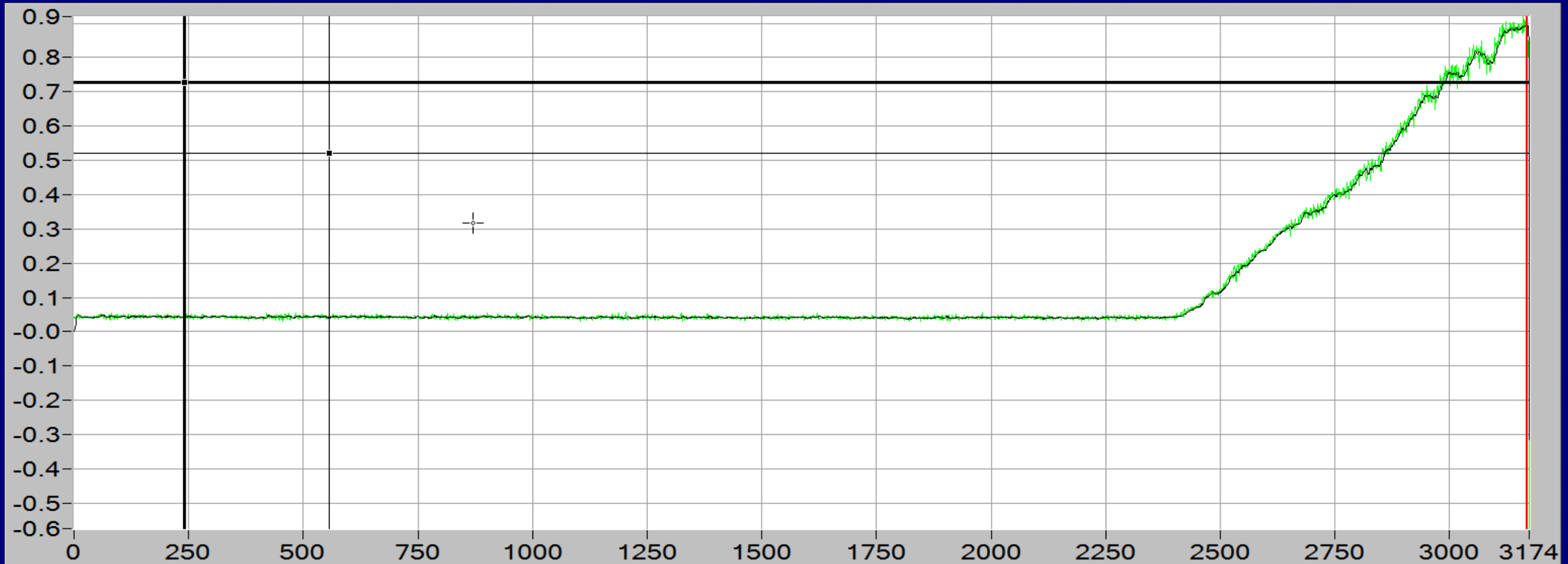
0.90

Winkel

344

Freq.

4000



Grenzfreq. 300 Hz

°: 870.118, Nm: 0.32

Drehm.-Zeit



Drehm.-Winkel

Zoom

Restore

Laden

Speichern

View Lim Iso  
☐ On/Off

Filter

Drucken

Ende

OfficeScan(Online)  
Registration Service Available