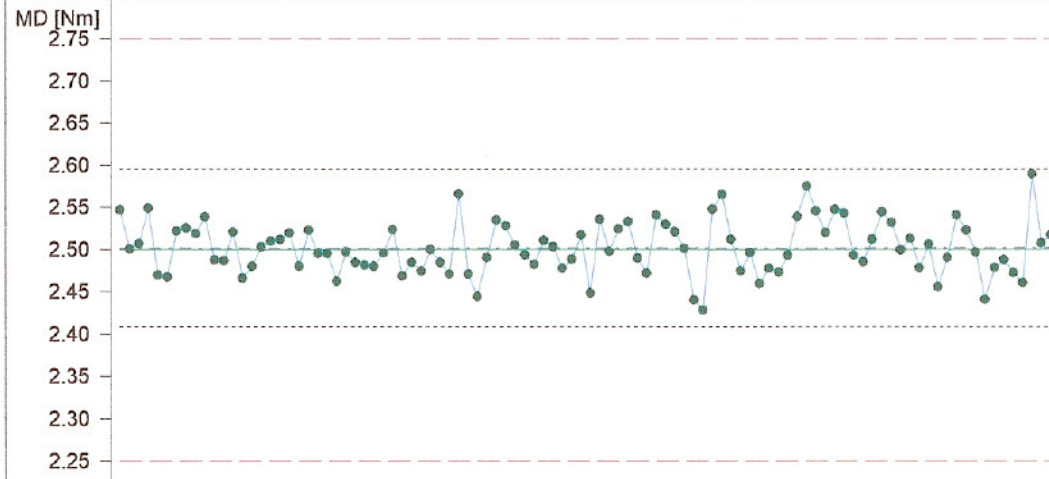
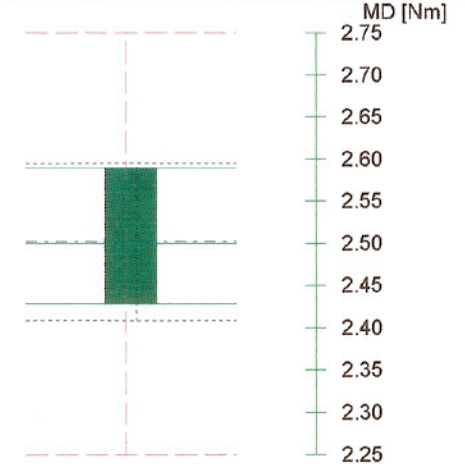


Einzelwertkarte

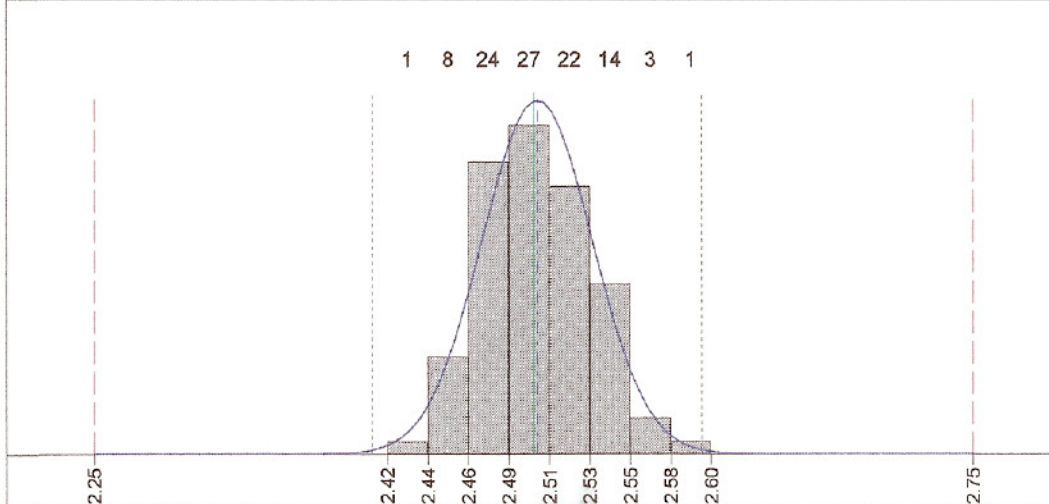


statistische Kenndaten

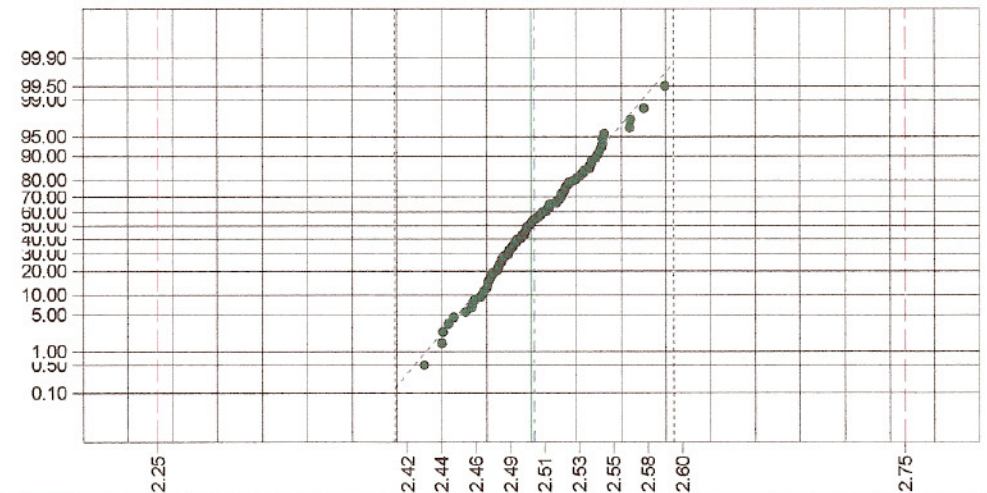
Cm: 2.67
 Cmk: 2.65
 Tol. unten: 2.25
 Tol. oben: 2.75
 Sollwert: 2.50
 Max: 2.59
 Min: 2.43
 x-quer: 2.50
 s: 0.03
 x + 3s: 2.60
 x - 3s: 2.41
 Anzahl Messwerte: 100
 Winkel: 720
 Verschraubungsklasse: 2 - Toleranz +/- 10%
 rechtsdrehend
 mittlere Geschwindigkeit: 525



Häufigkeitsbild



Wahrscheinlichkeitsnetz



Einzelwerte:	1. 2.55	6. 2.47	11. 2.49	16. 2.50	21. 2.52	26. 2.48	31. 2.47	36. 2.47	41. 2.53	46. 2.51	51. 2.45	56. 2.49	61. 2.50	66. 2.51	71. 2.47	76. 2.52	81. 2.51	86. 2.48	91. 2.52	96. 2.47
	2. 2.50	7. 2.52	12. 2.49	17. 2.51	22. 2.50	27. 2.48	32. 2.48	37. 2.57	42. 2.53	47. 2.50	52. 2.54	57. 2.47	62. 2.44	67. 2.47	72. 2.49	77. 2.55	82. 2.54	87. 2.51	92. 2.50	97. 2.46
	3. 2.51	8. 2.53	13. 2.52	18. 2.51	23. 2.50	28. 2.48	33. 2.47	38. 2.47	43. 2.51	48. 2.48	53. 2.50	58. 2.54	63. 2.43	68. 2.50	73. 2.54	78. 2.54	83. 2.53	88. 2.46	93. 2.44	98. 2.59
	4. 2.55	9. 2.52	14. 2.47	19. 2.52	24. 2.46	29. 2.50	34. 2.50	39. 2.44	44. 2.49	49. 2.49	54. 2.52	59. 2.53	64. 2.55	69. 2.46	74. 2.58	79. 2.49	84. 2.50	89. 2.49	94. 2.48	99. 2.51
	5. 2.47	10. 2.54	15. 2.48	20. 2.48	25. 2.50	30. 2.52	35. 2.48	40. 2.49	45. 2.48	50. 2.52	55. 2.53	60. 2.52	65. 2.57	70. 2.48	75. 2.55	80. 2.49	85. 2.51	90. 2.54	95. 2.49	100. 2.52

A 181000152 - 9,6 V - 1.00-6.00 Nm - Fertigung zur Ueberpruefung -0 602 490 431-9.6 V -Bosch -Schrauber (allg.)

MFU vom 05.02.2001

Einheit: MD [Nm]
Normalverteilung

Anzahl Messwerte: 100
Toleranz

Mittelwert (x-quer): 2.50

Standardabweichung: 0.03

Cm: 2.67

Cmk: 2.65

Mittelwert (x-quer):

6s (x ± 3 s)

i. O.

Kurvengrafik

Drehmoment

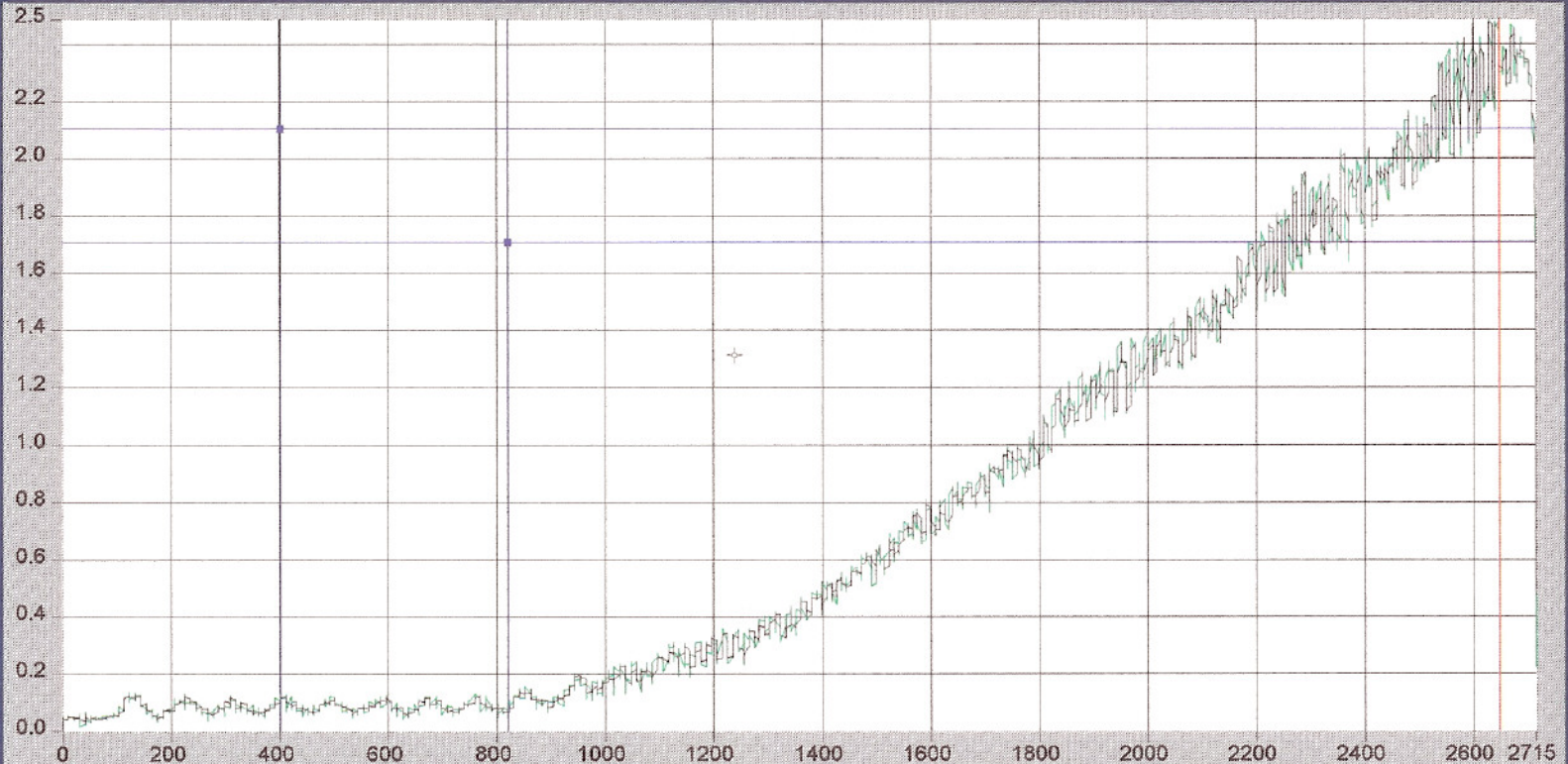
2.48

Winkel

656

Freq.

2000



Grenzfreq. 300 Hz

°: 1238.369, Nm: 1.31

Drehm.-Zeit



Drehm.-Winkel

Zoom

Restore

Laden

Sichern

Filter

Drucken

Ende

Kurvengrafik

Drehmoment

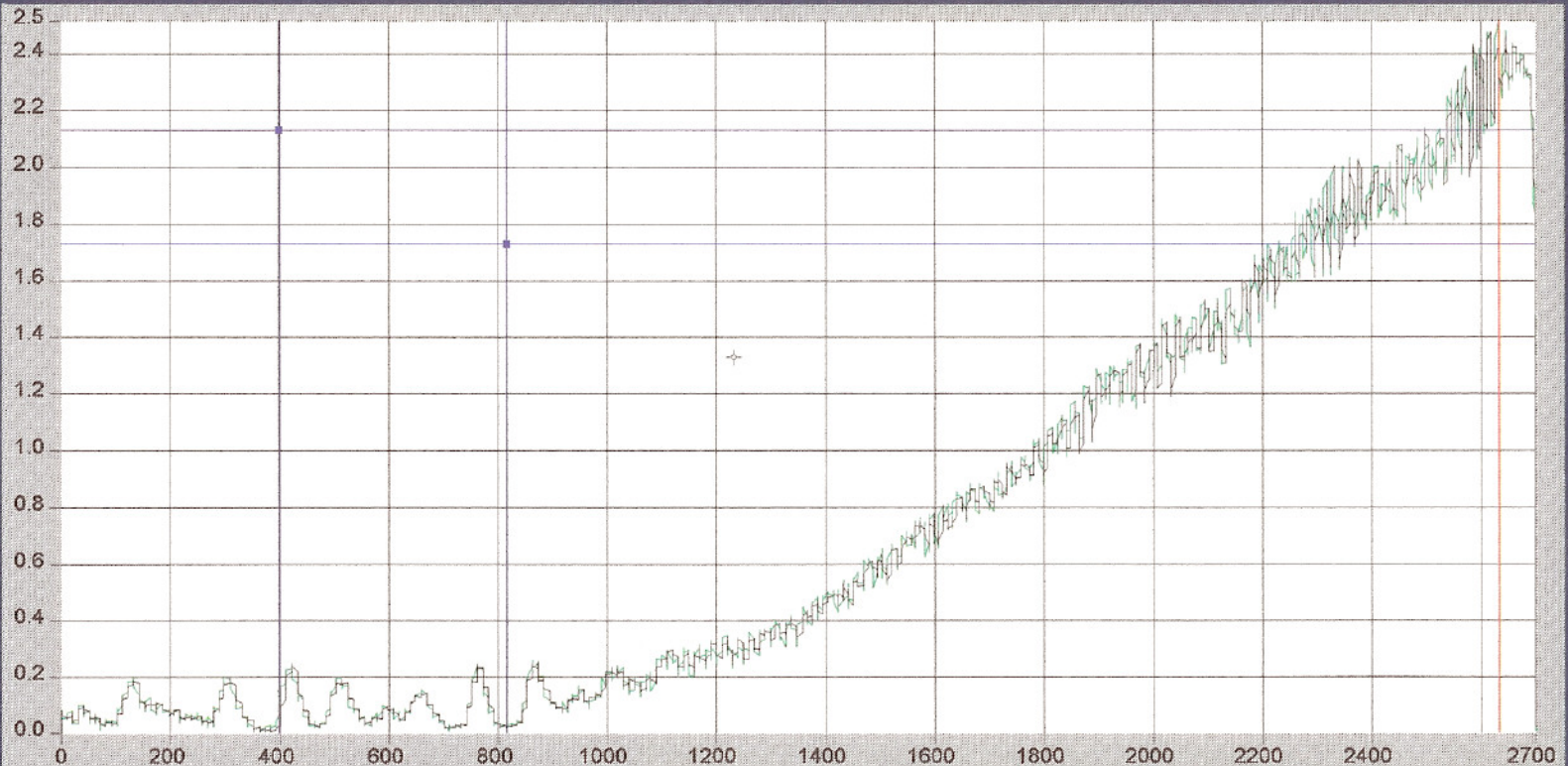
2.51

Winkel

601

Freq.

2000



Grenzfrequ. 300 Hz

°: 1231.528, Nm: 1.33

Drehm.-Zeit



Drehm.-Winkel

Zoom

Restore

Laden

Sichern

Filter

Drucken

Ende