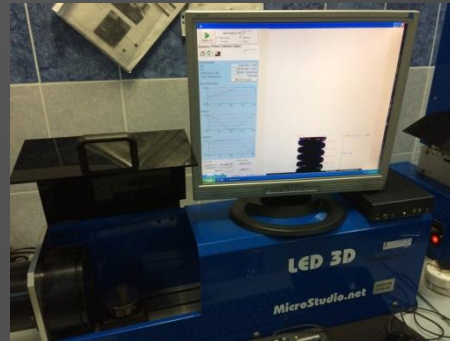


Геометрия изделия	Допуск	Параметры нагрузки			
		Длина	Нагрузка	Допуск, кгс	
Направление навивки	ЛЮБОЕ	+	-		
Диаметр проволоки	4,80				
Диаметр внутренний (SC)	24,80	0,25	0,25	P1	
Диаметр наружный (SC)	24,80	0,25	0,25	P2	35,00 157 (SC) 7,00 7,00
Свободная длина (SC)	47,85	0,25	0,25	P3	
Шаг					
Перпендикулярность	1,2(E1)				Примечание п.1: Величина нешлифованной поверхности опорного витка не более 60 градусов. Перед проверкой пружину сжать три раза до размера 34 мм. Толщина опорного витка в сечении А-А 2,3 мм.
Параллельность	0,65				
Число рабочих витков	5,50				
Общее число витков	7,50	1/5	1/5		
Толщина опор витка					
Взор между крайними витками					
Вес	68,15				



Graphic PM Interface

Load: 0.0 Max Load: 0.2 N/s: -0.1

Length: 56.35 mm mm/s: 0.00 Tooling: 0.00

Tare N kg Lib

mm Inch Get Tool thickness

Cell: 1

Compression Traction

Setup Stop by: Position reached Turn Off

Free tests

Speed

Return

F2: Length L0

F3: Go to Length mm

F4: Go to load N

F6: Go to Block

F8: Clear Data

start PM Interface EN 8:58



Graphic

Load: 0.0 Max Load: 0.2 N/s: -0.1

Length: 56.35 mm mm/s: 0.00 Tooling: 0.00

Tare N kg Lib mm Inch Get Tool thickness

Cell: 1

Compression Traction

Setup Stop by: Position reached Turn Off

PM Interface

Free tests

Speed

Return

F2: Length L0

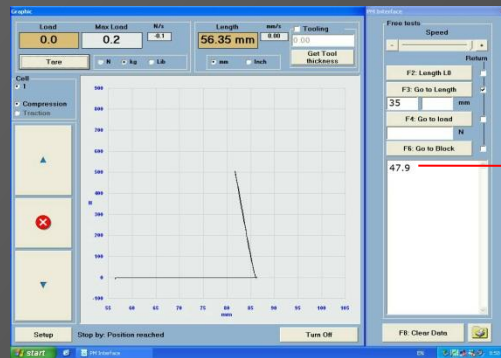
F3: Go to Length mm

F4: Go to load N

F6: Go to Block

F8: Clear Data

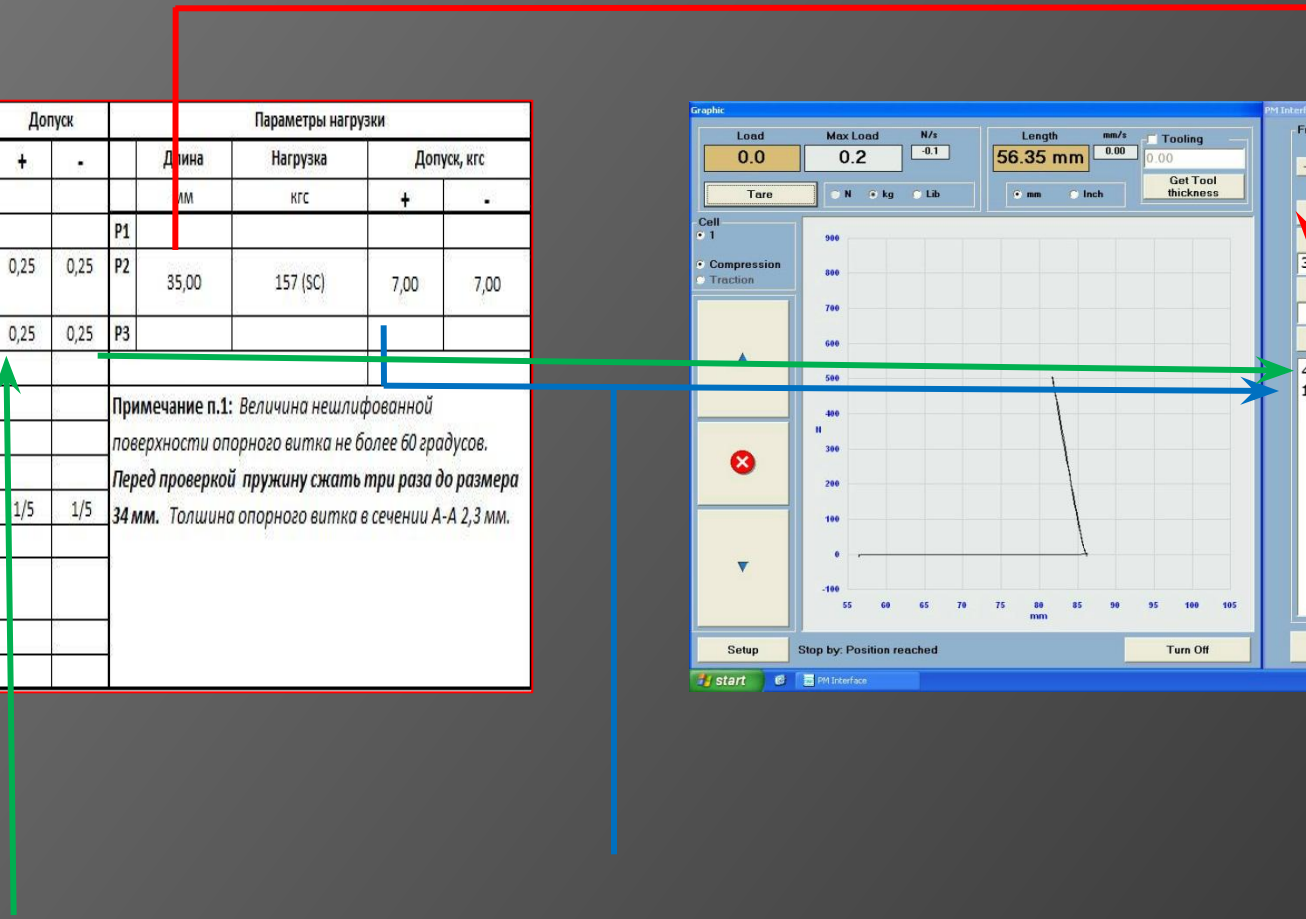
start PM Interface EN 8:58

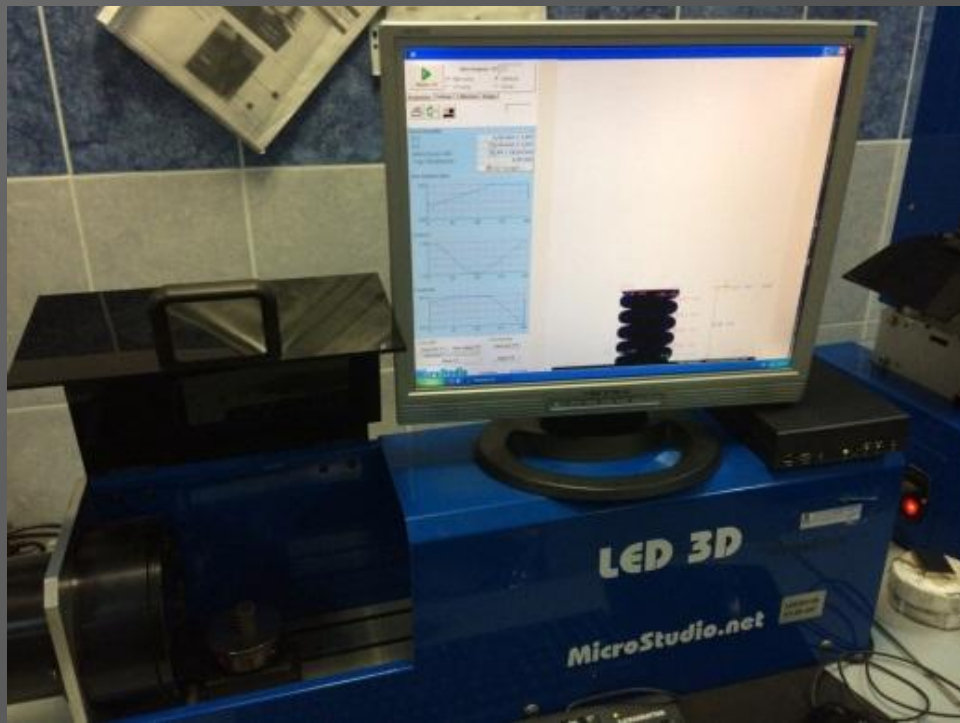


Геометрия изделия		Допуск		Параметры нагрузки			
Направление навивки	ЛЮБОЕ	+	-	Длина	Нагрузка	Допуск, кгс	
Диаметр проволоки	4,80			мм	кгс	+	-
Диаметр внутренний				P1			
Диаметр наружный (SC)	24,80	0,25	0,25	P2	35,00	157 (SC)	7,00 7,00
Свободная длина (SC)	47,85	0,25	0,25	P3			
Шаг							
Перпендикулярность	1,2(E1)			Примечание п.1: Величина нешлифованной поверхности опорного витка не более 60 градусов. Перед проверкой пружину сжать три раза до размера 34 мм. Толщина опорного витка в сечении А-А 2,3 мм.			
Параллельность	0,65						
Число рабочих витков	5,50						
Общее число витков	7,50	1/5	1/5				
Толщина опор витка							
Зазор между крайними витками							
Вес	68,15						

The screenshot shows a software interface for a spring testing machine. Key elements include:

- Graphic:** A graph showing Load (N) on the y-axis (0 to 900) and Length (mm) on the x-axis (55 to 105). A single data point is plotted at approximately 85 mm length and 160 N load.
- Load Controls:** Load is set to 0.0, Max Load to 0.2, and N/s to -0.1.
- Length Control:** Length is set to 56.35 mm.
- PH1 Interface:**
 - Speed: 47.9 mm/s
 - Force tests: F2: Length L0, F3: Go to Length (35 mm), F4: Go to load, F6: Go to Block.
 - Current load: 159.7 kg
 - Buttons: Setup, Stop by: Position reached, Turn Off, F8: Clear Data.





3D
Minimize

Start- F5

Wire Diameter- F6 4,5

Right spring Cylindrical
 Left spring Conical

Acquisition Settings Calibration Images

Test results

E1	1,02 mm / 1,95°
E2	0,14 mm / 0,91°
min/max OD	9,20 / 9,55 mm
Typ thickness	0,51 mm

3D Graph >

Wire Diameter (mm)

Trend E1

Length(mm)

Results

Save test- F2 Save values- F4

Autosave

Show- F7

Geometry

Save test- F4

Show- F8

0,76 mm -1,02° 0,87 mm 1,15°

MicroStudio: www.microstudio.net

start
Telecamera 3D
EN
6:40

MicroStudio

Version 13.13.0

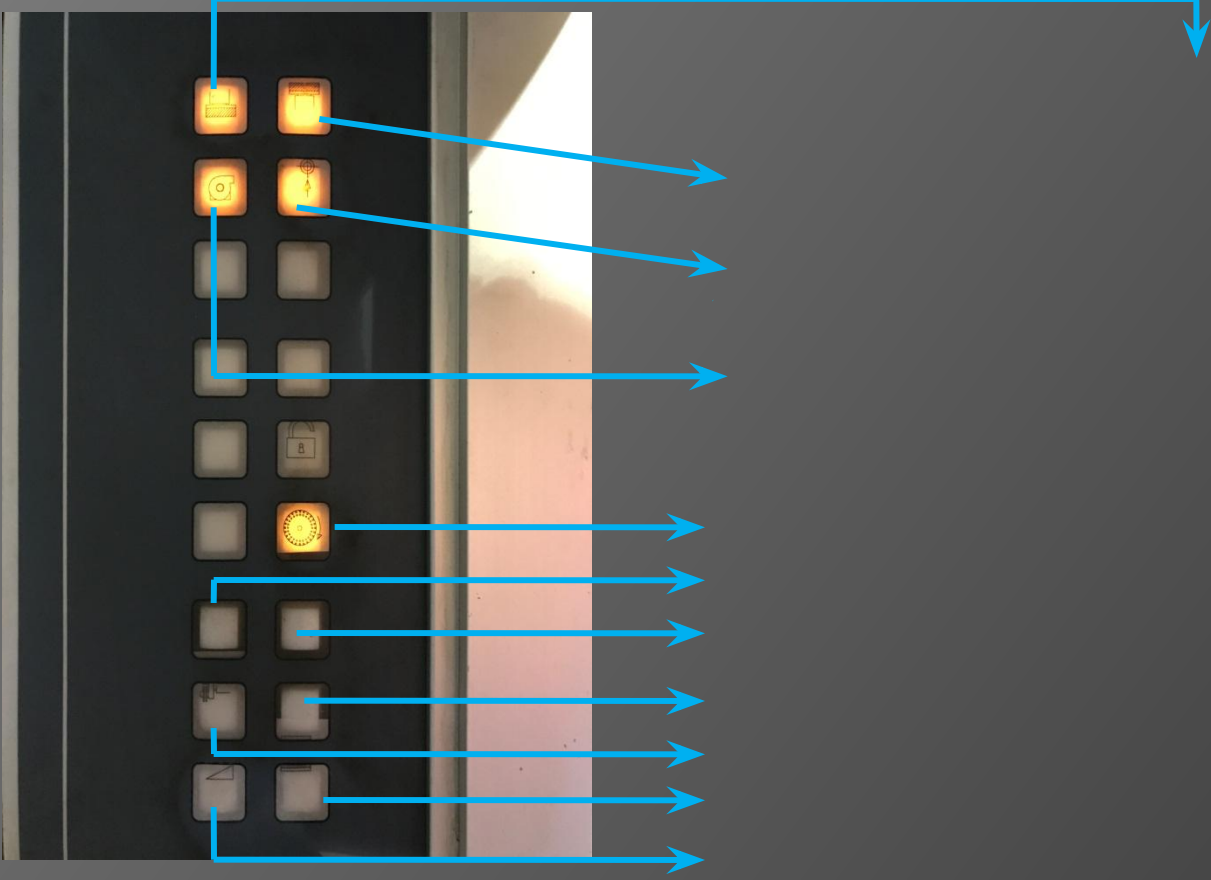
MicroStudio: www.microstudio.net

start

Telecamera 3D

EN

6:40

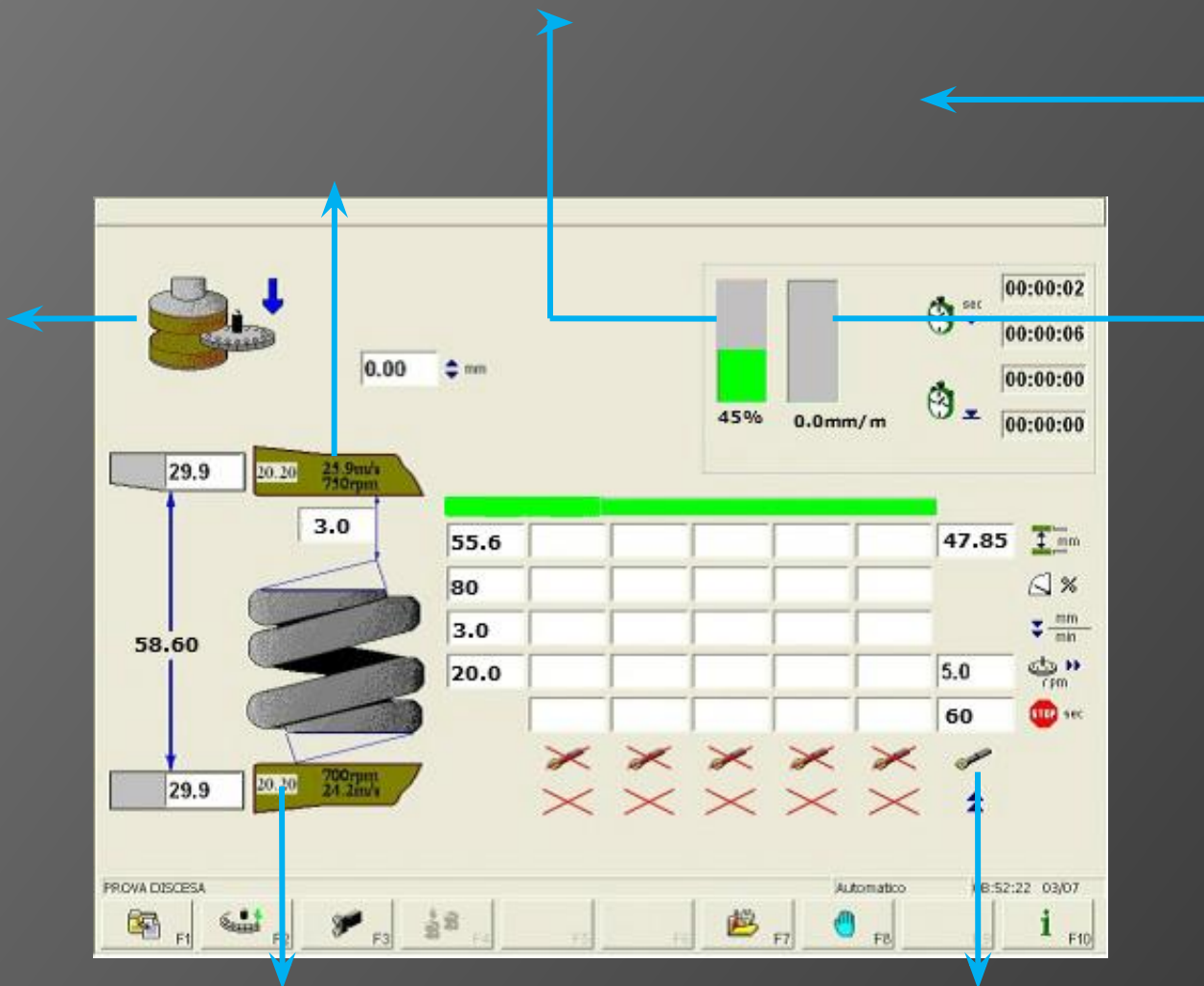




The interface displays a 3D model of a part with a spiral feature. Key parameters and controls include:

- Top Left:** A 3D model of a part with a blue arrow pointing down. Below it is a numerical input field set to **0.00** mm.
- Top Right:** A progress bar showing **45%** completion and a feed rate of **0.0 mm/m**. It also features two clock icons and time displays: **00:00:02**, **00:00:06**, **00:00:00**, and **00:00:00**.
- Center:** A 3D model of a part with a spiral. Dimensions shown include **29.9**, **20.20**, **24.9m/s**, **750rpm**, **3.0**, **58.60**, **20.20**, **700rpm**, and **24.2m/s**.
- Table:** A data table with 5 columns and 4 rows of numerical values.

55.6					47.85
80					
3.0					
20.0					5.0
- Bottom Right:** A control panel with a **STOP** button, a **60** rpm indicator, and a **60** rpm target. It also includes a **mm/min** unit selector and a **rpm** unit selector.
- Bottom:** A status bar showing **PROVA DISCESA**, **Automatico**, and the time **08:52:22 03/07**. It features function keys **F1** through **F10**.



0.00 mm

45% 0.0mm/m

00:00:02
00:00:06
00:00:00
00:00:00

29.9 20.20 24.9m/s 750rpm

3.0

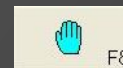
58.60

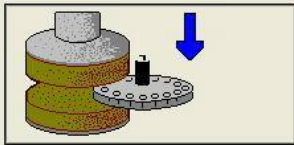
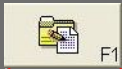
29.9 20.20 700rpm 24.2m/s

55.6						47.85
80						
3.0						
20.0						5.0
						60

PROVA DISCESA Automatico 08:52:22 03/07

F1 F2 F3 F4 F7 F8 F9 F10

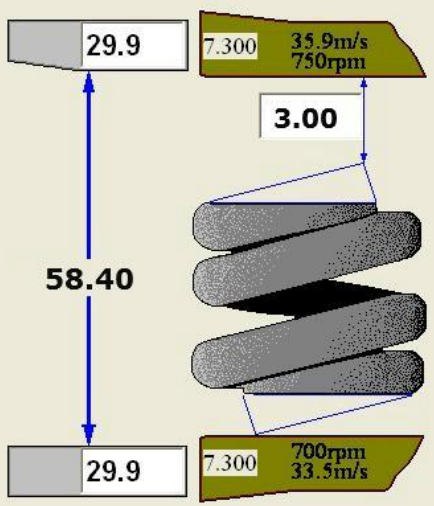




-1.50 mm

00:01:34
 00:00:51
 00:00:00
 00:00:00

45% 0.0 mm/m



[Green bar]					
55.6					47.85
80					
3.0					
20					5.0
					60

✂ ✂ ✂ ✂ ✂ ✂

✘ ✘ ✘ ✘ ✘

⬆

mm
 %
 mm/min
 rpm
 STOP sec

PROVA DISCESA

Edit Program

11:04:58 04/07



F1 OK F2 F3 F4 -↓ F5 +↑ F6 F7 1 2 F8 F9 F10

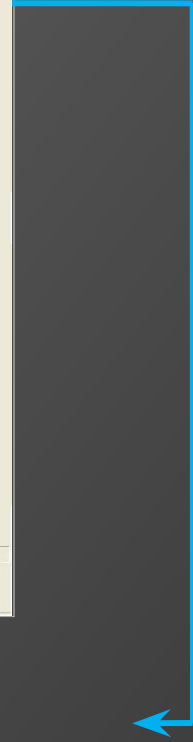


Number of holes

Number of rows

PROVA DISCESA Edit Alm 10:56:04 03/07

F1	 F2	F3	F4	F5	F6	F7	F8	 F9	F10
----	--	----	----	----	----	----	----	--	-----





0 0

0.1

0

0 100 % rpm

0 0

0 100 % rpm

0

0.1

ASD Edit Ravv. 15:28:55 02/10

F1 F2 F3 F4 F5 F6 F7 F8 F9 F10

The interface displays a 3D model of a helical part with the following parameters:

- Top diameter: 29.9
- Bottom diameter: 29.9
- Height: 58.60
- Lead: 3.0
- Top tool: 20.20, 24.9mm/s, 750rpm
- Bottom tool: 20.20, 700rpm, 24.3mm/s

A blue arrow points to a depth input field showing 0.00 mm.

On the right, there are two bar graphs: the first is at 45% and the second is at 0.0 mm/m. Below them are four time displays, all showing 00:00:00.

In the center, there is a grid of numerical values:

55.6					47.85
80					
3.0					
20.0					5.0
					60

Below the grid are five red 'X' marks and a blue arrow pointing up.

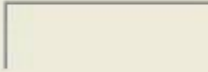
The bottom status bar shows: PROVA DISCESA, Automatico, 08:52:22 03/07, and a row of function keys F1 through F10.

The interface displays a 3D model of a spring with a total height of 58.60 mm. The top and bottom ends are labeled with a diameter of 29.9 mm. The top end is set to 24.9 mm/s and 750 rpm, while the bottom end is set to 24.3 mm/s and 700 rpm. A blue arrow points to a '-0.95 mm' offset value.

On the right, there are two vertical bars: a green one at 45% and a grey one at 0.0 mm/m. Below these are four time displays, all showing 00:00:00.

55.6					47.85	mm
80						%
3.0					5.0	mm/min
20.0					60	rpm
						STOP sec

At the bottom, the status bar shows 'PROVA DISCESA', 'Automatico', and '08:52:22 03/07'. The F1-F10 function keys are visible at the bottom.



0.00 mm

45% 0.0mm/m

00:00:02
00:00:06
00:00:00
00:00:00

29.9 20.20 25.9mm/s 710rpm

3.0

58.60

29.9 20.20 700rpm 24.2mm/s

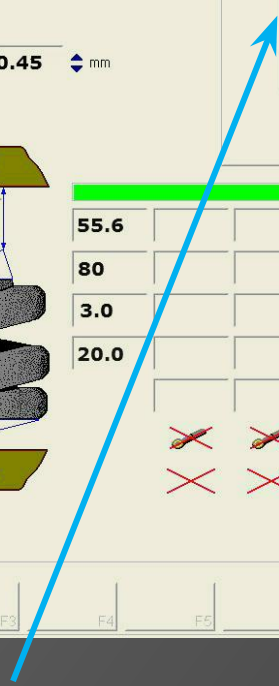
55.6					47.85
80					
3.0					
20.0					5.0
					60

PROVA DISCESA Automatico 08:52:22 03/07

F1 F2 F3 F4 F7 F8 F9 F10

0.45 mm

0.45 mm
48.3 mm
20 sec
0.00
0.01
29.9 51.66 0.0m/s 0rpm
3.00
58.60
29.9 64.39 0rpm 0.0m/s
55.6 **47.85** mm
80 %
3.0 mm/min
20.0 **5.0** rpm
60 sec
 50.5X34.2X3.0 AUTOMAT. 15:02:18 01/02/17
 F1 F2 F3 F4 F5 F6 F7 F8 F9 F10





100.00

1.30

1.30

0.00

0.00

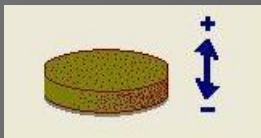
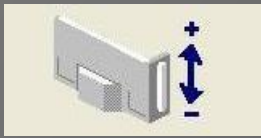
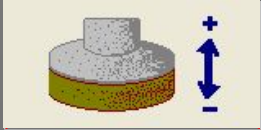
0.00

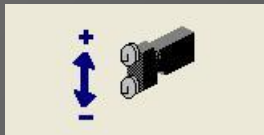
0

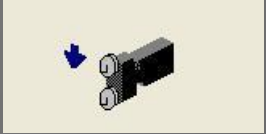
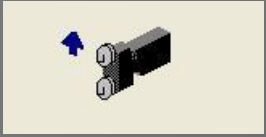
Default Manual 13:51:41 06/07

F1 F2 F3 F4 F5 F6 F7 F8 F9 F10


Detailed description: This is a control panel for a machine, likely a CNC lathe. It features a grid of icons representing different tool or workpiece positions. Each icon is accompanied by a numerical value in a grey box, indicating a specific parameter like height or distance. The top-left icon is highlighted with a yellow border and has a value of 100.00. Other icons have values of 1.30, 0.00, and 0. A vertical stack of three icons on the right side includes a red 'STOP' button. At the bottom right, there is a color-coded scale from 0 to 100. The bottom of the panel includes a status bar with 'Default' and 'Manual' modes, a timestamp '13:51:41 06/07', and a row of function keys labeled F1 through F10. The F8 key is highlighted with a green icon.











0.00 mm

45% 0.0mm/m

00:00:02
00:00:06
00:00:00
00:00:00

29.9 20.20 24.9m/s 710rpm

3.0

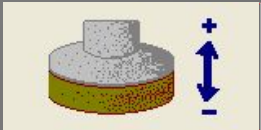
58.60









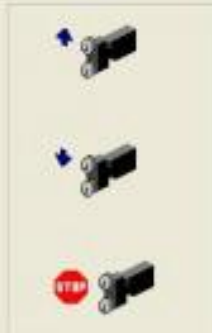




29.9 20.20 700rpm 24.2m/s

55.6					47.85	
80						
3.0						
20.0					5.0	
					60	

PROVA DISCESA Automatico 08:52:22 03/07

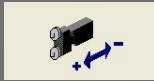
F1 F2 F3 F4 F5 F6 F7 F8 F9 F10


















	185.00				
	54.34		0.00		
	48.56		0.00		
					
					
	0.00				
					 0

Default Manual 13:51:41 06/07

F1 F2 F3 F4 F5 F6 F7 F8 F9 F10

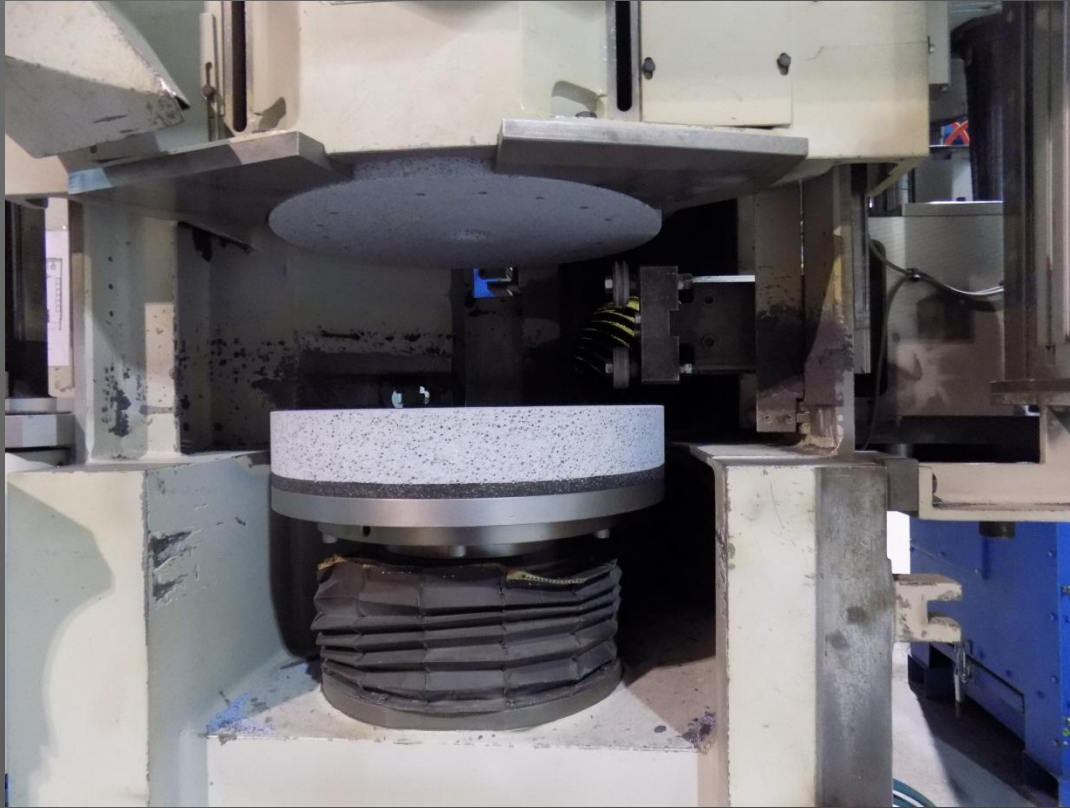


	185.00				
	54.34		0.00		
	48.56		120.45		
					
					
	0.00				

 0

Default Manual 13:51:41 06/07

F1 F2 F3 F4 F5 F6 F7 F8 F9 FX





185.00

54.34

48.56

0.00

20.89

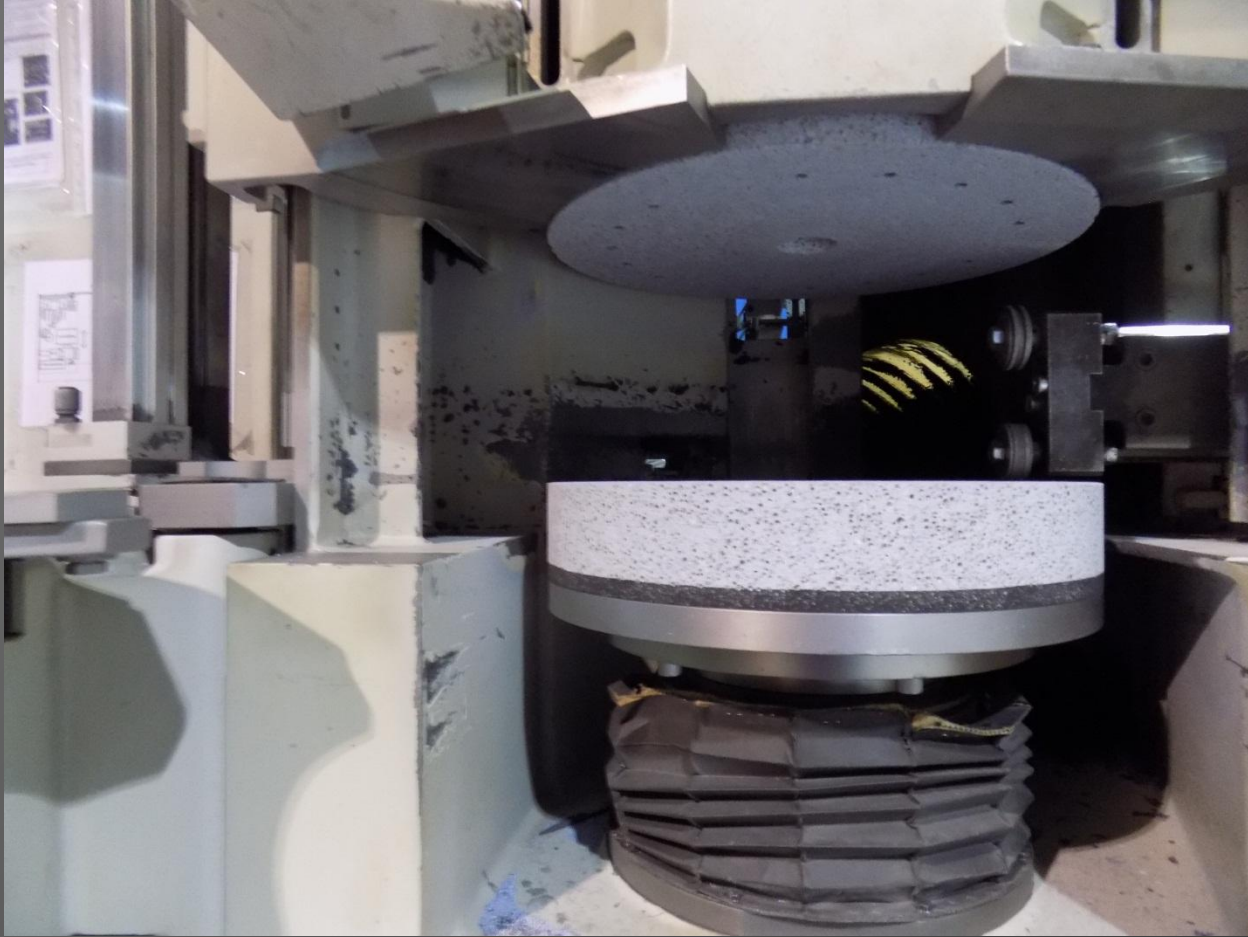
120.45

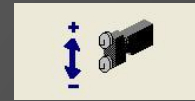
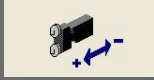
0

Default Manual 13:51:41 06/07

F1 F2 F3 F4 F5 F6 F7 F8 F9 F10

The image shows a software interface for a 3D model, likely a CAD program. It features a grid of thumbnails representing different views or components of a model. Each thumbnail is accompanied by a numerical value, possibly representing a dimension or a specific parameter. The thumbnails include various mechanical parts like gears, shafts, and brackets. A yellow box highlights one of the thumbnails, which is a small black component with a vertical double-headed arrow and a plus/minus sign, matching the thumbnail in the top-left corner of the overall image. The interface also includes a status bar at the bottom with function keys (F1-F10), a 'Default' and 'Manual' mode selector, a clock showing '13:51:41 06/07', and a small icon of a green arrow pointing up.



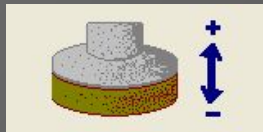


The screenshot displays a software interface for managing components. It features a list of components with their respective dimensions and a 3D model of a stack of components. The components are arranged in a grid, with their dimensions displayed in a grey box next to their icons. The 3D model is located in the top-left corner and is highlighted with a yellow border. The interface also includes a status bar at the bottom with the text "Default", "Manual", and "13:51:41 06/07".

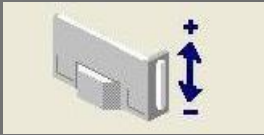
Component Icon	Dimension
	185.00
	54.34
	48.56
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0.00
	0

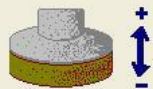
Default Manual 13:51:41 06/07

F1 F2 F3 F4 F5 F6 F7 F8 F9 F10









33.00



50.47



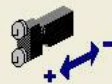
63.50



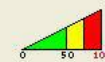
66.59



63.11



-3.26



0

57.3708318-01

Ручн.

01:49:44 06/02/17

F1

F2

F3

F4

F5

F6

F7

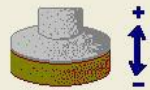
F8



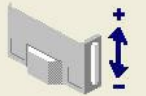
F9

F10





33.00



50.47



63.50



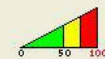
66.59



63.11



-3.26



0

57.3708318-01

Ручн.

01:49:44 06/02/17

F1

F2

F3

F4

F5

F6

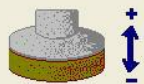
F7

F8



F9

F10



33.00



50.47



63.50



66.58



63.11



MAMMI

Вы действительно хотите обнулить положение верхнего зонда ?



57.3708318-01

Ручн.

01:46:17 06/02/17

F1

F2

F3

F4

F5

F6

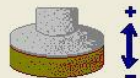
F7

F8



F9

F10



33.00



50.47



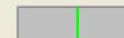
63.51



66.58



63.11



MAMMI

Вы действительно хотите обнулить положение нижнего зонда ?



0

57.3708318-01

Ручн.

01:47:00 06/02/17

F1

F2

F3

F4

F5

F6

F7

F8

F9

F10





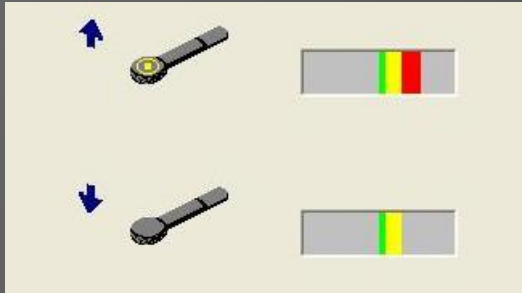
The screenshot displays a software interface for a 3D model assembly. The main workspace contains several components with their dimensions and adjustment options:

- Top-left: A cylindrical component with a dimension of 33.00.
- Second row: A rectangular component with a dimension of 50.47.
- Third row: A circular component with a dimension of 63.50.
- Fourth row: A circular component with a dimension of 66.59.
- Center: A small black component with a dimension of 63.11 and another with a dimension of -3.26.
- Right side: A vertical assembly of components, including a yellow pin and a grey bar with a green line, with dimensions 63.11 and -3.26.

A blue arrow points to the top-right corner of the interface. A yellow box highlights the fourth component in the left column. A red 'STOP' sign is visible on the right side of the assembly.

At the bottom, a status bar shows the following information:

- File name: 57.3708318-01
- Mode: Ручн. (Manual)
- Time: 01:49:44
- Date: 06/02/17
- Function keys: F1, F2, F3, F4, F5, F6, F7, F8, F9, F10
- A progress indicator shows 0% completion.

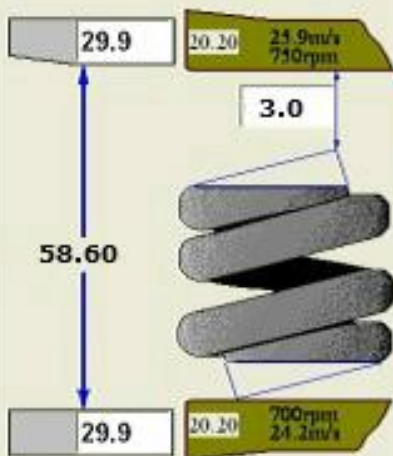




0.00 mm

0.0% 0.0mm/m

00:00:02
00:00:06
00:00:00
00:00:00



55.6						47.85
80						
3.0						
20.0						5.0
						60
X	X	X	X	X	X	X
X	X	X	X	X	X	▲

mm
mm
min
rpm
sec

PROVA DISCESA

Automatico

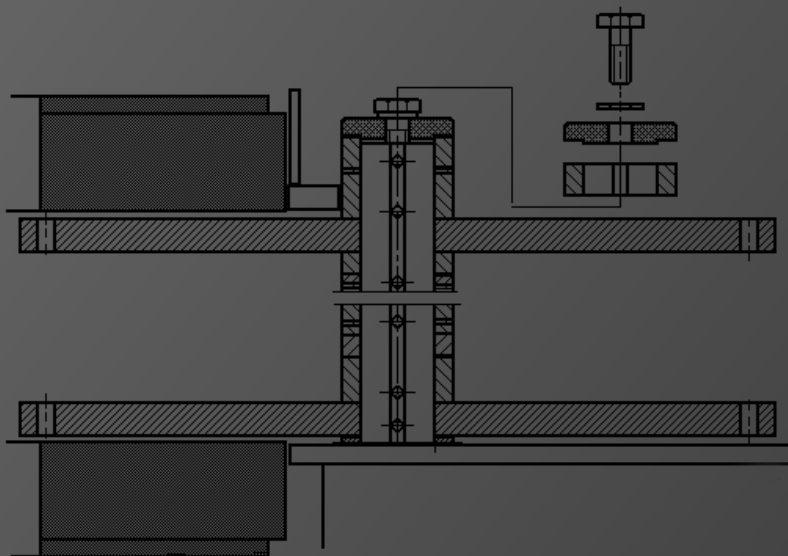
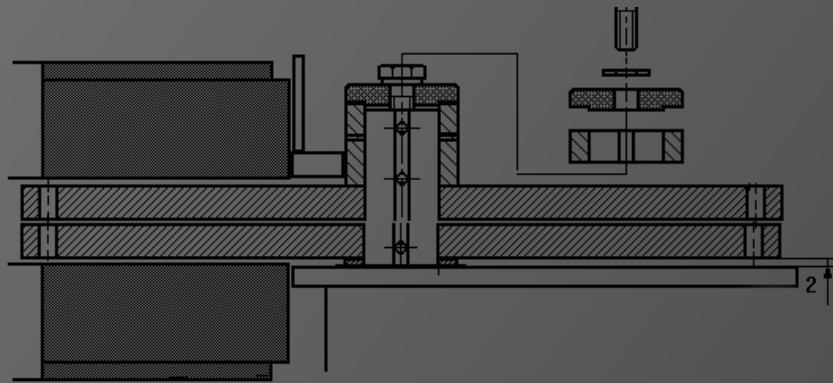
08:52:22 03/07

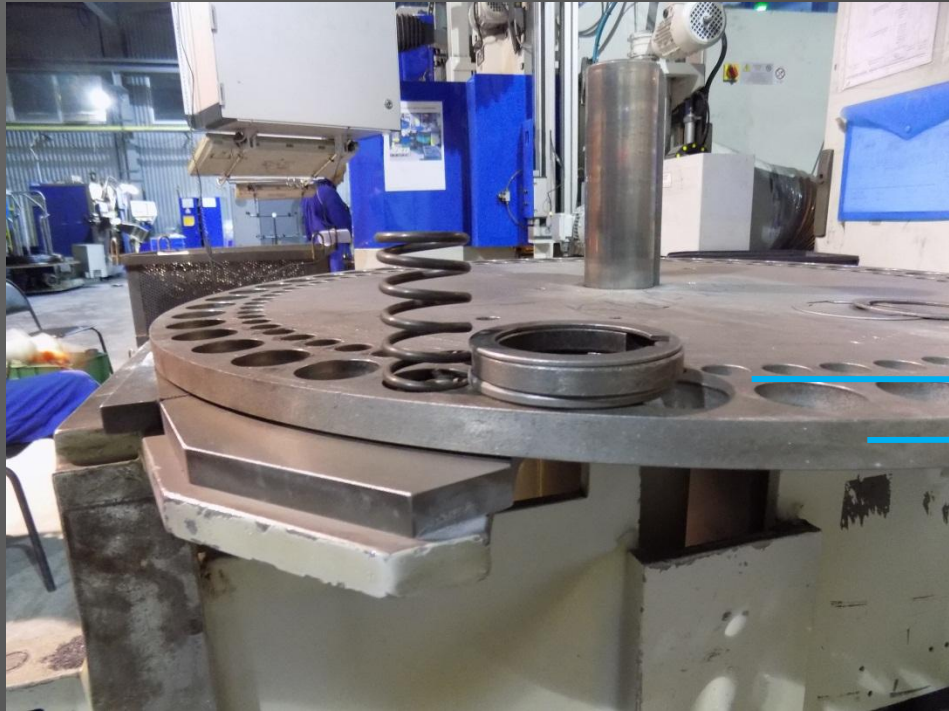
F1 F2 F3 F4 F5 F6 F7 F8 F9 F10

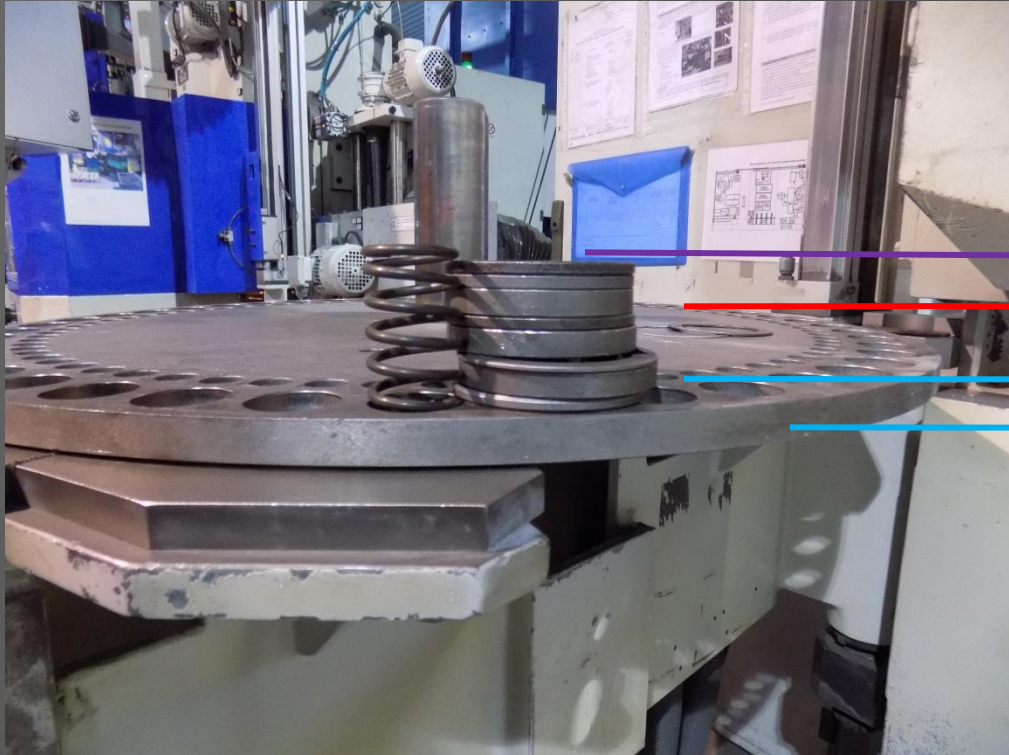
Станок	Производительность, шт/час	Наименование шлифовальной кассеты	Параметры кассеты, мм	Доп. информация
МА 9Е	750	КШ-05-01/31	25,1x20 (2 шт.)	РИ 02.1

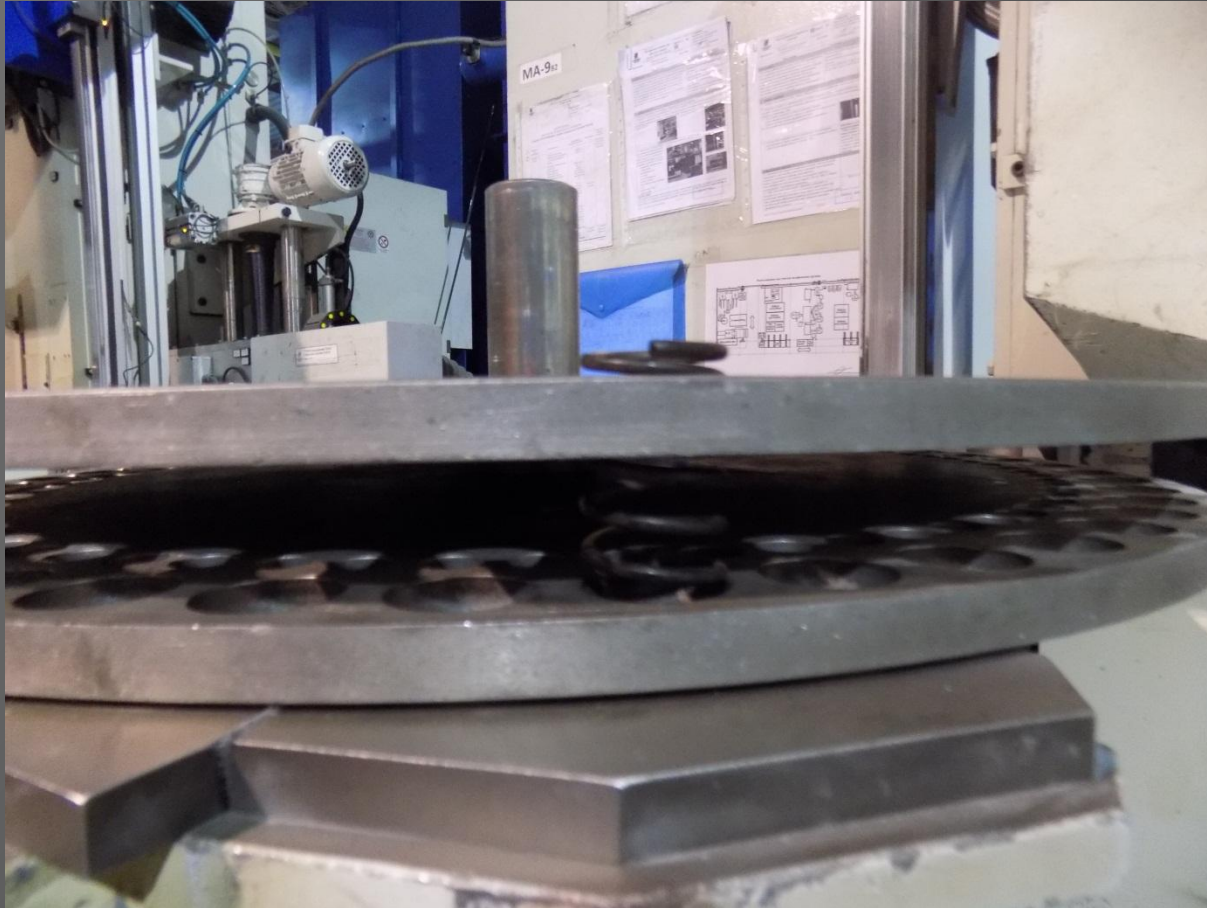
Рекомендация: *Перед началом обработки партии деталей необходимо: 1.провести пробную установку пружины в отверстия кассеты 2.провести опробование на 5 деталях, размещенных по окружности кассеты 3.полученные параметры опробования на первых 5-и деталях записать в ЛИСТ ОПРОБОВАНИЯ (Карту замеров).*











i F10

Machine partial time			3D : 15H : 17M	10D : 17H : 18M
Partial grinding time			0D : 0H : 1M	0D : 10H : 6M
Partial cycle number			3	1484
Pcs. produced			60	
Partial grinding wheel			↑ 44.26 ↓ 44.53	

IBS	SSI 1	SSI 2
0	0	0
0	0	0

Default Diagnostic 10:44:08 22/01/10

I/O F1	F2	reset F3	F4	F5	F6	F7	F8	F9	F10
--------	----	----------	----	----	----	----	----	----	-----



F8

Nome file	Versione	Versione Prodotto
c:\pmd\mammi\mammi.exe	4,0,0,1	
c:\progra~1\micro~4\projects\activex\bargra~1\release\bargraph.ocx	1,5,0,0	
c:\pmd\pictur~1.ocx	1,1,0,0	
c:\progra~1\micro~4\projects\activex\grafic~1\release\grafici.ocx	1,5,0,0	
c:\progra~1\micro~4\projects\activex\omd3d_~1\release\omd3d.ocx	1,5,0,0	
c:\progra~1\micro~4\projects\activex\tef93a~1\release\textad~1.ocx	1,5,0,3	
c:\progra~1\micro~4\projects\activex\inputv~3\release\inputval.ocx	1,5,0,1	
c:\pmd\mammi\db\mammi.mdb	2.8	

PROVA DISCESA

Diagnosi 13:00:36 03/07

F2 F3 F4 Clock F5 F6 RPM F7 F8 F9 F10



Nome file	Versione	Versione Prodotto
c:\pmd\mammi\mammi.exe	4,0,0,1	
c:\progra~1\micros~4\projects\activex\bargra~1\release\bargraph.ocx	1,5,0,0	
c:\pmd\pic tur~1.ocx	1,1,0,0	
c:\progra~1\micros~4\projects\activex\grafic~1\release\grafici.ocx	1,5,0,0	
c:\progra~1\micros~4\projects\activex\pmd3d~1\release\pmd3d.ocx	1,5,0,0	
c:\progra~1\micros~4\projects\activex\texted~1\release\texted~1.ocx	1,5,0,3	
c:\progra~1\micros~4\projects\activex\inputv~3\release\inputval.ocx	1,5,0,1	
c:\pmd\mammi\db\mammi.mdb	2.8	

PROVA DISCESA

Diagnosi 13:00:36 03/07

F2 F3 F4 F5 F6 F7 F8 F9 F10

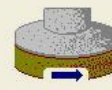
Имя оператора

mosalev

Номер серии

мин. давление шлифования на цикл

40



ПИЛТ.753522.008

Диагноз

09:47:52 09/02/17



F1

F2

F3

F4

F5

F6

F7

F8



F9

F10

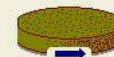
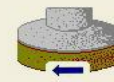
Имя оператора

mosalev

Номер серии

мин. давление шлифования на цикл

40



ПИЛТ.753522.008

Диагноз

09:47:52 09/02/17



F1

F2

F3

F4

F5

F6

F7

F8



F9

F10



Имя оператора

mosalev

Номер серии

мин. давление шлифования на цикл

40



mm

ПИЛТ: 753522.008

Диагноз

09:47:52 09/02/17



F1

F2

F3

F4

F5

F6

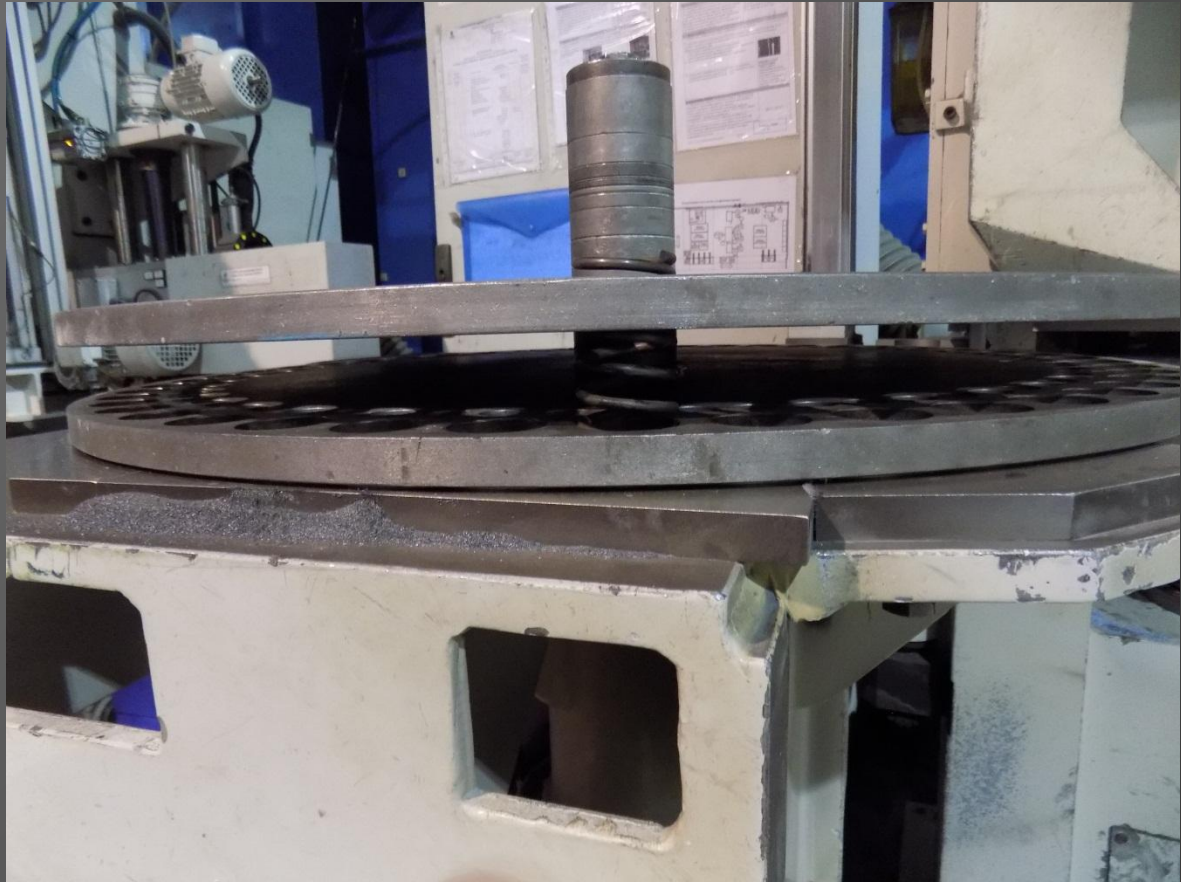
F7

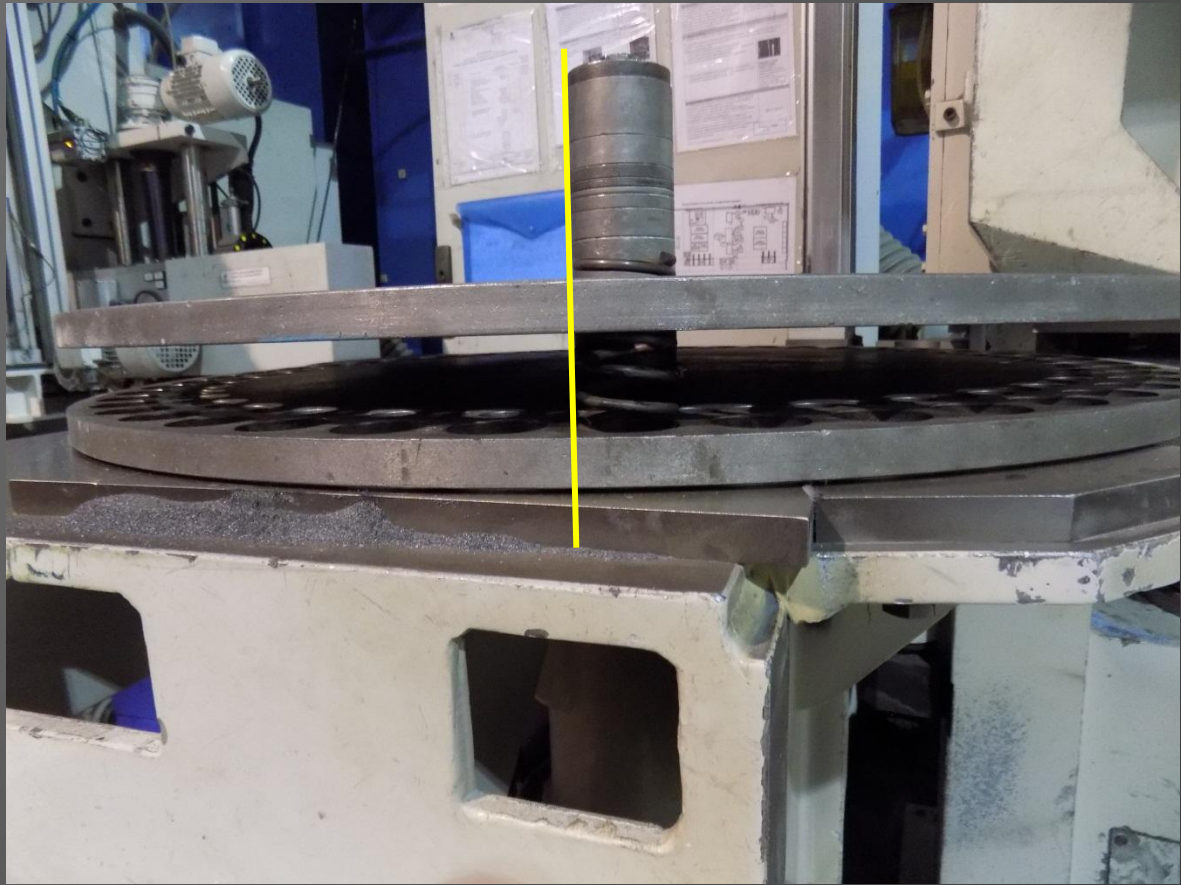
F8



F9

F10







Nome programma | Note | Foto 1 | Foto 2

- CMI 15020149 F 4.00
- CMI 15020163 F 3.20 CR.SI
- CMI 15020164 F 3.0 CRSI
- CMI 15020174 F 4.00 CR.SI
- CMI 15020182 F 3.30 CRSI
- COSIBO F1CP8621 F 3.20
- D GHSDFG
- Default X**
- DEFAULT1
- DGHSDFG
- DGHSDFG 1111
- DGHSDFG 4
- DONALDSON P175087
- FGFGWR
- GAV 00273
- ...

176.76 GB Free

Default | Gestone prog. | 07:48:13 09/02/09

F1 | F2 | F3 | F4 | F5 | F6 | F7 | F8 | F9 | F10

Название программы

Заметки Фотс 1 Фото 2

- 469-3505131
- 49-3226181
- 49-3550016
- 49X26.8X2.8
- 4X24X32.2
- 4УТНМ-Т-1110503-10
- 5 85С.2109-287
- 50.5X34.2X3.0
- 5040TRH 038
- 511.1307034
- 511.1307034в
- 514-1007020
- 514.1007020
- 53-1601105-A
- 5320-1609573
- 5320-1609573

50.5X34.2X3.0

Управл. Прогр.

15:03:51 01/02/17



F1

F2

F3

F4

F5

F6

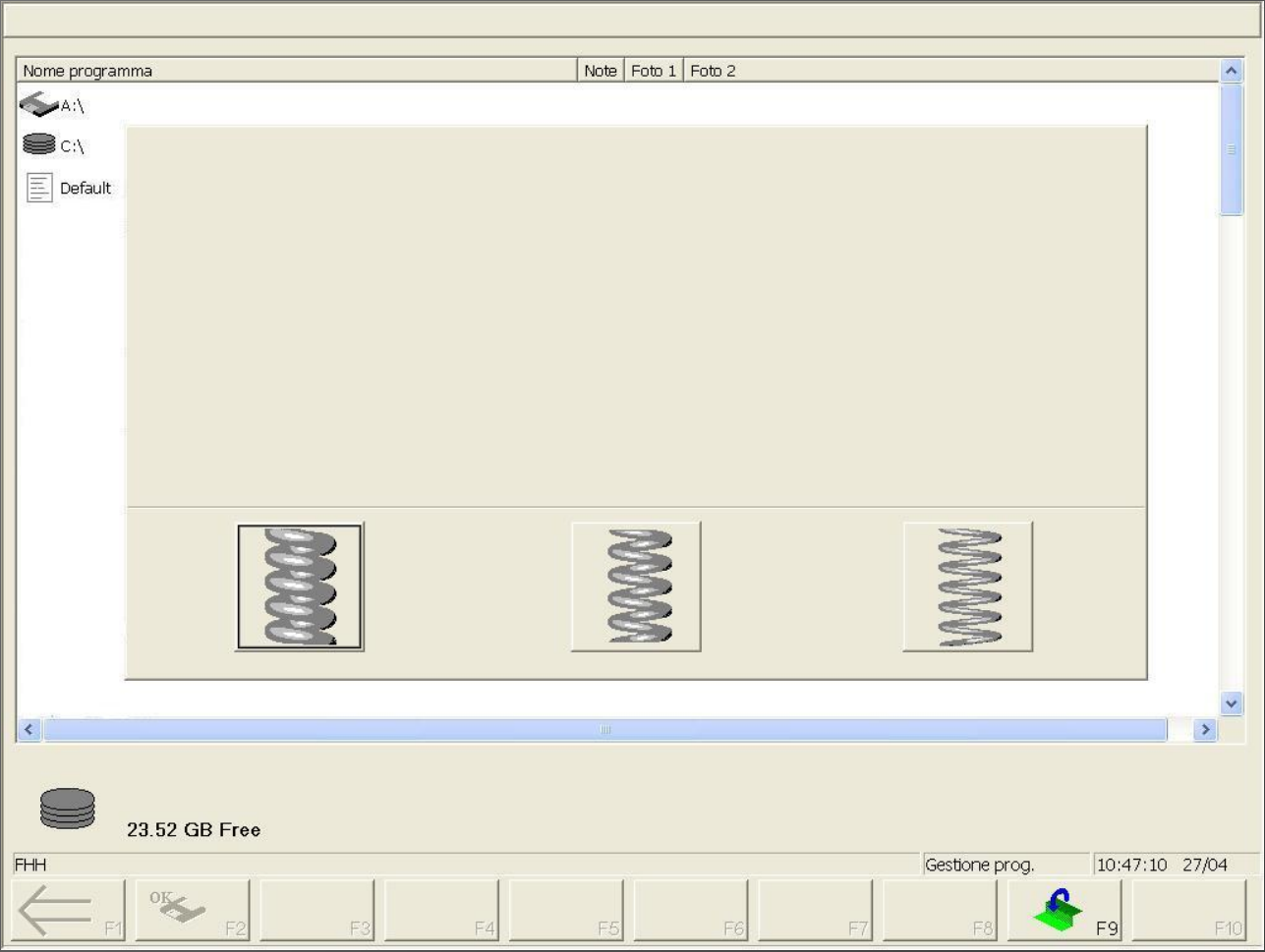
F7

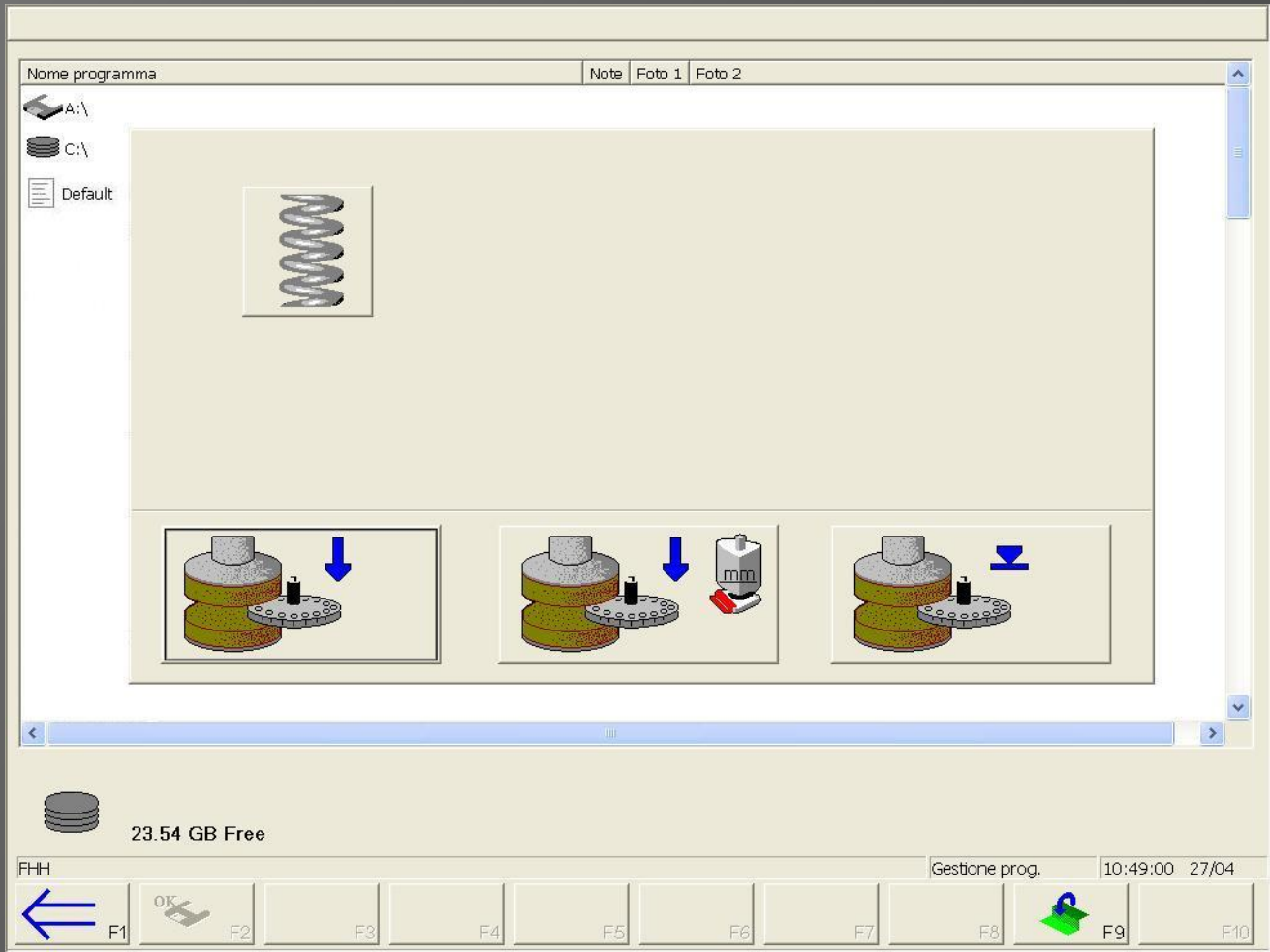
F8

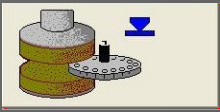
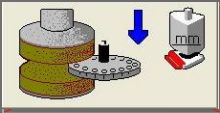
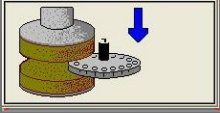


F9

F10








Геометрия изделия		Допуск		Параметры нагрузки			
Направление навивки	ЛЮБОЕ	+	-	Длина	Нагрузка	Допуск, кгс	
Диаметр проволоки	4,80			мм	кгс	+	-
Диаметр внутренний				P1			
Диаметр наружный (SC)	24,80	0,25	0,25	P2	35,00	157 (SC)	7,00 7,00
Свободная длина (SC)	47,85	0,25	0,25	P3			
Шаг							
Перпендикулярность	1,2(E1)			Примечание п.1: Величина нешлифованной поверхности опорного витка не более 60 градусов. Перед проверкой пружину сжать три раза до размера 34 мм. Толщина опорного витка в сечении А-А 2,3 мм.			
Параллельность	0,65						
Число рабочих витков	5,50						
Общее число витков	7,50	1/5	1/5				
Толщина опор витка							
Зазор между крайними витками							
Вес	68,15						
2. Параметры навивки							
Навивочный станок	Производительность, шт/час	Развёртка, мм		Инструмент	Доп.информация		
МС-70	5780	480,0		Комплект Ø4,8	РИ 01.1		
Примечание: После наладки провести опробование изделия							
Геометрические параметры изделия на стадии навивка							
Размеры		Допуск		Примечание: Контроль параметров проводится визуально и с использованием штангенциркуля ШЦЦ-1 ГОСТ 199-89			
		+	-				
Диаметр внутренний	15,20	0,20	0,20				
Диаметр наружный(SC)	24,80	0,20	0,20				
Свободная длина(SC)	54,60	0,25	0,25				
Общее число витков	7,30	1/5	1/5				
Число раб. витков	5,53						
3. Режим термообработки							
Печь	Температура, °С		Время, мин/цикл	Дополнит. информация			
SPR 02	370±10		40	РИ 03.3/ИОТ 04.21			
RNT C5	370±10		420/16	РИ 03.1/ИОТ 04.10			
Примечание: Режим термообработки при опробовании в печи SPR 02							

Program name | Notes | Picture 1 | Picture 2

A:\
C:\
E:\
Default
PROG
PROVA D
TEST
TEST CO
TEST US





Unground spring lenght **55.6**

Ground spring lenght

83.80 GB Free

Default | Control program | 09:28:31 26/01/10

F1 |  F2 | F3 | F4 | F5 | F6 | F7 | F8 |  F9 | F10

Геометрия изделия		Допуск		Параметры нагрузки			
Направление навивки	ЛЮБОЕ	+	-	Длина	Нагрузка	Допуск, кгс	
Диаметр проволоки	4,80			мм	кгс	+	-
Диаметр внутренний				P1			
Диаметр наружный (SC)	24,80	0,25	0,25	P2	35,00	157 (SC)	7,00 7,00
Свободная длина (SC)	47,85	0,25	0,25	P3			
Шаг							
Перпендикулярность	1,2(E1)			Примечание п.1: Величина нешлифованной поверхности опорного витка не более 60 градусов. Перед проверкой пружину сжать три раза до размера 34 мм. Толщина опорного витка в сечении А-А 2,3 мм.			
Параллельность	0,65						
Число рабочих витков	5,50						
Общее число витков	7,50	1/5	1/5				
Толщина опор витка							
Зазор между крайними витками							
Вес	68,15						
2. Параметры навивки							
Навивочный станок	Производительность, шт/час	Развёртка, мм		Инструмент	Доп. информация		
МС-70	5780	480,0		Комплект Ø4,8	РИ 01.1		
Примечание: После наладки провести опробование изделия							
Геометрические параметры изделия на стадии навивка							
Размеры	Допуск		Примечание: Контроль параметров проводится визуально и с использованием штангенциркуля ШЦЦ-1 ГОСТ 199-89				
	+	-					
Диаметр внутренний	15,20	0,20 0,20					
Диаметр наружный(SC)	24,80	0,20 0,20					
Свободная длина(SC)	54,60	0,25 0,25					
Общее число витков	7,30	1/5 1/5					
Число раб. витков	5,53						
3. Режим термообработки							
Печь	Температура, °С		Время, мин/цикл	Дополнит. информация			
SPR 02	370±10		40	РИ 03.3/ИОТ 04.21			
RNT C5	370±10		420/16	РИ 03.1/ИОТ 04.10			
Примечание: Режим термообработки при опробовании в печи SPR 02							



Program name _____ Notes Picture 1 Picture 2

A:\
C:\
E:\

- Default
- PROG
- PROVA D
- TEST
- TEST CO
- TEST US

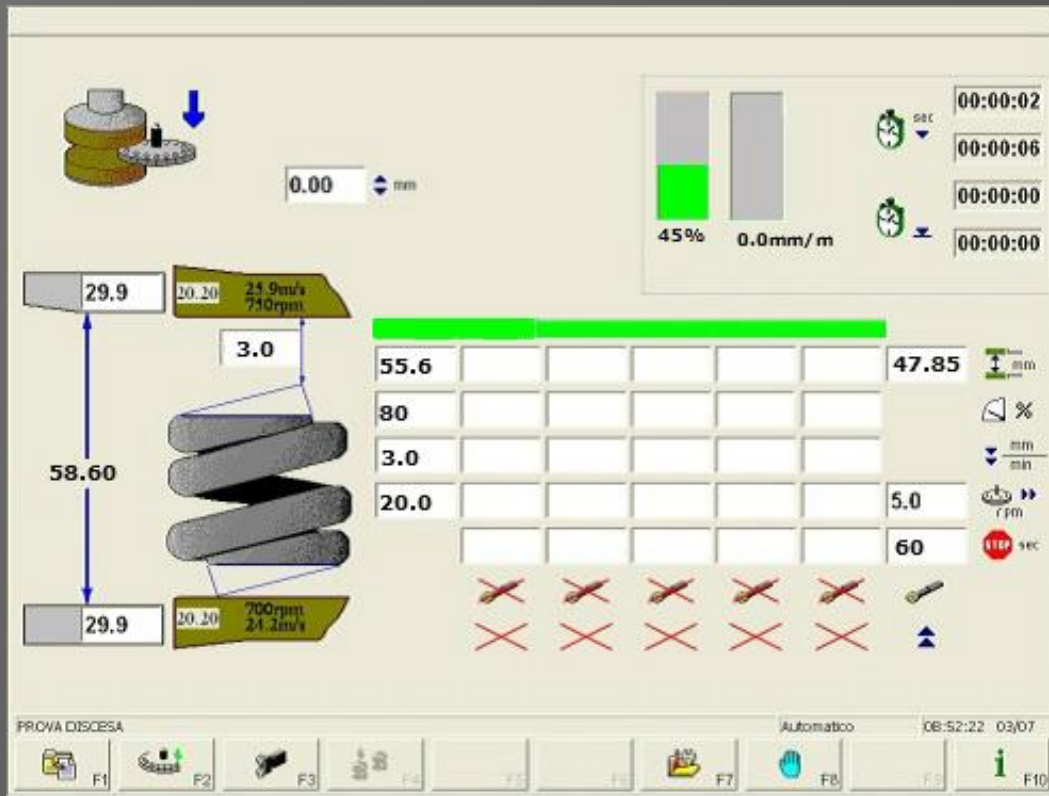
Unground spring lenght **55.6**

Ground spring lenght **47.85**

83.80 GB Free

Default Control program 09:28:31 26/01/10

F1 F2 F3 F4 F5 F6 F7 F9 F10





Program name: _____ Notes Picture 1 Picture 2

A:\
C:\
E:\
Default
PROG
PROVA D
TEST
TEST CO
TEST US






Diagram illustrating a spring and a measurement setup. On the left is a coiled spring. On the right, a blue arrow points down to a measurement platform with a sensor, next to a vertical scale.

Unground spring lenght **55.6**

Ground spring lenght **47.85**

83.80 GB Free

Default Control program 09:28:31 26/01/10

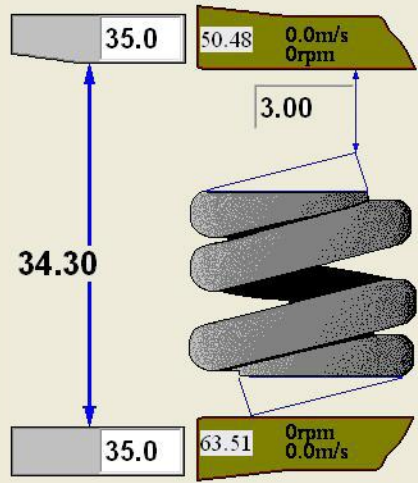
F1  F2 F3 F4 F5 F6 F7 F8  F9 F10



67.88

24.50 mm
 0.45 mm
 0.40 mm

			sec	<input type="text"/>		<input type="text"/>
0 %	0.0 mm/m'		sec	<input type="text"/>		0.13
			sec	<input type="text"/>		<input type="text"/>
			sec	<input type="text"/>		-0.40



56.6					47.85
85					
2.5					
20.0					5.0

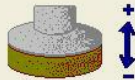
- mm
- %
- mm/min
- rpm
- sec

66-1601150 EVCON

АВТОМАТ.

01:51:38 06/02/17

F1
 F2
 F3
 F4
 F5
 F6
 F7
 F8
 F9
 F10



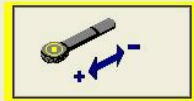
33.00



50.47



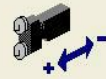
63.50



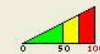
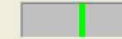
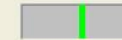
66.59



63.11



-3.26



0

57.3708318-01

Ручн.

01:49:44 06/02/17

F1

F2

F3

F4

F5

F6

F7

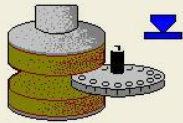
F8

F9

F10





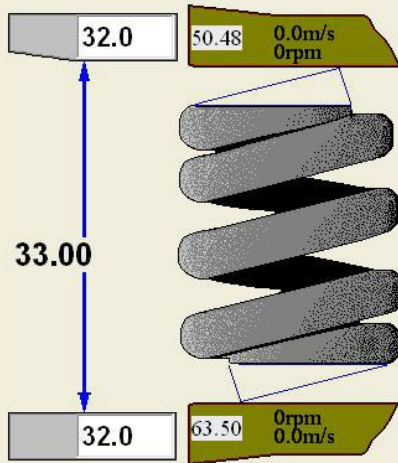


0%

-0.90 

33.00 

0.20 



57.3708318-01

АВТОМАТ.

01:48:30 06/02/17



F1



F2



F3



F4

F5

F6



F7



F8

F9



F10

