



**Měřicí zařízení xVal 270** WingGuard® Strap Clamp 270

Návod k obsluze

Překladoriginálníhonávodukobsluze Vydání srpna 2022 Položka č. 08904935 OETIKER Schweiz AG



# Obsah

| 1 | Úvo  | d  | 1-4  |  |  |  |
|---|------|--|------|--|--|--|
|   | 1.1  | Platnost   | 1-4  |  |  |  |
|   | 1.2  | Úvod   |      |  |  |  |
|   | 1.3  | Symboly a způsoby zobrazení  |      |  |  |  |
|   | 1.4  | Obsah dodávky  | 1-6  |  |  |  |
|   | 1.5  | Obecné technické informace   | 1-7  |  |  |  |
|   |      | 1.5.1 Součásti sady  | 1-7  |  |  |  |
|   |      | 1.5.2 Popis dílu Hlava čelisti třmenu                                      |      |  |  |  |
| 2 | Bez  | pečnostní pokyny   | 2-9  |  |  |  |
|   | 2.1  | Bezpečnostní upozornění  | 2-9  |  |  |  |
|   | 2.2  | Správné použití  | 2-9  |  |  |  |
|   | 2.3  | Všeobecná nebezpečí vznikající v důsledku nedodržení bezpečnostních pokynů | 2-10 |  |  |  |
|   | 2.4  | Uvědoměle bezpečný provoz  | 2-10 |  |  |  |
|   | 2.5  | 5 Změny a úpravy   |      |  |  |  |
|   | 2.6  | Kvalifikace uživatele  | 2-10 |  |  |  |
|   | 2.7  | Čištění  | 2-10 |  |  |  |
|   | 2.8  | Kontrola   | 2-10 |  |  |  |
| 3 | Apli | kace   |      |  |  |  |
| 4 | Disp | olej   |      |  |  |  |
|   | 4.1  | Porty a připojení  |      |  |  |  |
|   | 4.2  | Ikona plochy   | 4-14 |  |  |  |
| 5 | Nas  | tavení zařízení a nulování   | 5-15 |  |  |  |
|   | 5.1  | Předběžné pokyny   | 5-15 |  |  |  |
|   | 5.2  | Nastavení zařízení   | 5-16 |  |  |  |
|   | 5.3  | Postup nastavení nuly  | 5-17 |  |  |  |
| 6 | Měř  | ení relativní polohy (výšky křídla) konců křídel svorek                    | 6-21 |  |  |  |
| 7 | Sch  | opnost xVal  |      |  |  |  |



#### Obsah

| 8 | Kalil | brace    |   | 8-23 |
|---|-------|----------|---|------|
|   | 8.1   | Definic  | ce kalibrace, nastavení nuly a seřízení             | 8-23 |
|   |       | 8.1.1    | Kalibrace   | 8-23 |
|   |       | 8.1.2    | Nastavení nuly                                      | 8-23 |
|   |       | 8.1.3    | Úprava  | 8-23 |
|   | 8.2   | Interva  | al kalibrace  | 8-23 |
|   |       | 8.2.1    | Stojan na měřidla s měřicími bloky                  | 8-23 |
|   |       | 8.2.2    | Displej s čelistní hlavou třmenu                    | 8-24 |
|   | 8.3   | Požad    | ovaný kalibrační materiál a kvalifikovaný personál  | 8-24 |
|   |       | 8.3.1    | Kalibrační materiál                                 |      |
|   |       | 8.3.2    | Kvalifikovaný personál                              |      |
|   | 8.4   | Podmí    | ínky prostředí                                      |      |
|   | 8.5   | Možno    | osti postupu  |      |
|   |       | 8.5.1    | Možnost 1, přímo přes akreditovanou laboratoř       |      |
|   |       | 8.5.2    | Možnost 2, Oetiker PTC přes akreditovanou laboratoř | 8-26 |
| 9 | Pom   | ioc a po | odpora  | 9-28 |
|   | -     | •        | •   |      |



# 1 Úvod

## 1.1 Platnost

Tento návod k obsluze platí pro měřicí zařízení xVal 270 s displejem a stojanem pro měřidlo Oetiker WingGuard® Strap Clamp 270.

# 1.2 Úvod

Tento návod k obsluze je součástí dodávky. Musí být vždy v blízkosti měřicího zařízení a přístupné a v případě prodeje měřicího zařízení musí být předány novému majiteli. Tento návod k obsluze není součástí výrobku po servisní opravě.

- Postupujte podle níže uvedených pokynů.
- Před vložením měřicího zařízení xVal 270 poz. č. si pozorně přečtěte návod k obsluze. 13500244 do provozu.
- Ujistěte se, že jste důkladně seznámeni s celým zařízením, jeho funkcemi a vlastnostmi.

Servisní zásahy a opravy se mohou provádět pouze ve výrobních závodech společnosti Oetiker. Obraťte se na místní středisko Power Tool Center PTC. (www.oetiker.com)

Měřicí zařízení xVal 270 smí používat pouze osoby, které byly poučeny o jeho správném používání a nebezpečích s ním spojených. Nesprávné použití nebo manipulace s přístrojem xVal 270 může vést k nesprávným měřením.

### Náhradní díly

V případě servisu nebo poruchy musí být měřicí zařízení xVal 270 odesláno k údržbě do střediska Oetiker Power Tool Center (PTC). Náhradní díly nejsou k dispozici.



# 1.3 Symboly a způsoby zobrazení

Bezpečnostní upozornění jsou v tomto návodu zahrnuta pro účely varování před riziky zranění osob nebo poškození věcného majetku.

- Vždy je třeba si tato bezpečnostní upozornění přečíst a dbát jich.
- Dodržujte zejména všechna upozornění označená symbolem bezpečnostní výstrahy a příslušným signálním slovem.

V tomto návodu k obsluze se používají následující symboly:

## \Lambda NEBEZPEČÍ

#### Nebezpečná situace.

Nedodržení pokynů v tomto upozornění povede k usmrcení nebo vážnému zranění.

# \Lambda VAROVÁNÍ

#### Nebezpečná situace.

Nedodržení pokynů v tomto upozornění může vést k usmrcení nebo vážnému zranění.

# \Lambda POZOR

#### Nebezpečná situace.

Nedodržení pokynů v tomto upozornění může vést k lehkému zranění.

### UPOZORNĚNÍ

Informace vztahující se k porozumění pracovním postupům nebo k jejich optimalizaci. Informace uvádějící technické požadavky pro optimální výkon a účinnost.

| Sym | nbol | Význam  |
|-----|------|---|
|     |      | Pokyny tvořené jedním krokem  |
| 1.  |      |   |
| 2.  |      | Pokyny tvorene vice kroky<br>Tyto kroky vykonáveite v uvedeném pořadí   |
| 3.  |      |   |
| ~   |      | <ul> <li>Požadavek</li> <li>Nezbytné kroky nebo kroky šetřící pracovní úsilí pro úspěšné vykonání určité činnosti.</li> </ul> |



# 1.4 Obsah dodávky

| Součást   | Zkratka  | Číslo dílu / poznámky |
|---|----------|-----------------------|
| Měřicí zařízení s displejem, třmenem a měřicím stojanem | xVAL 270 | 13500244              |
| Hlava čelisti třmene                                    |          | 13500245              |
| Stojan na měřidla, dokovací stanice s měřicími bloky    |          | 13500243              |
| Displej   |          | 13500247              |
| Návod k obsluze   |          | 08904935              |



Úvod

## 1.5 Obecné technické informace

### 1.5.1 Součásti sady



### Obr. 1 Kompletní sada

- 1 Displej
- 2 Hlava čelisti třmene
- 3 Stojan na měřidla
- 4 Měřicí bloky



Úvod

### 1.5.2 Popis dílu Hlava čelisti třmenu



Obr. 2 Detailní pohled na třmeny, přední

- Rukojeť čelistí třmenu
   Otvor pro zarovnání
- 5 Svislá referenční rovina6 Polohovací klín
- 3 Měřicí hrot senzoru
- 6 Polohovací klín 7 Křídla čelistí (4x)
- 4 Čelist třmene
- 8 Hroty horizontální referenční roviny (2x)



Obr. 3 Detailní pohled na třmen, spodní část



# 2 Bezpečnostní pokyny

## 2.1 Bezpečnostní upozornění

Pro zajištění bezpečného provozu se měřicí zařízení smí používat pouze v souladu s tímto návodem k obsluze. Navíc je nutné během jejího používání dodržovat příslušné právní a bezpečnostní předpisy. Provozovatel zařízení, ve kterém se používá xVal 270, je odpovědný za bezpečnost svých zaměstnanců; součástí jeho odpovědnosti je provádět opatření, která zajistí dodržování těchto předpisů, a kontrolovat jejich plnění.

- Provozovatel zařízení musí zajistit:
- aby se xVal 270 používal pouze k určenému účelu;
- aby byla před prvním spuštěním provedena kontrola, zda stanovené pracovní napětí odpovídá napětí dostupnému v místě používání zařízení a zda má napájecí okruh odpovídající jištění;
- aby byl přístroj xVal 270 používán pouze v bezvadném provozním stavu;
- aby byl návod k obsluze vždy k dispozici blízko místa, kde se používá zařízení CAL 270, a aby byl úplný a v čitelném stavu;
- aby zařízení xVal 270 používali pouze pracovníci, kteří jsou k tomu oprávněni a kvalifikováni;
- aby tyto osoby byly pravidelně školeny o příslušných aspektech bezpečnosti práce a ochrany životního prostředí a aby byly seznámeny s návodem k obsluze a zejména s bezpečnostními pokyny, které obsahuje;
- aby si všichni pracovníci, kteří jsou pověřeni montáží, uvedením do provozu, údržbou nebo opravou zařízení, přečetli tento návod k obsluze a porozuměli bezpečnostním doporučením v něm obsaženým;
- aby žádné z bezpečnostních a výstražných upozornění na zařízení xVal 270 nebylo odstraněno a aby byla všechna udržována v čitelném stavu.

# 2.2 Správné použití

xVal 270 je určen výhradně k ověření, zda jsou popruhové svorky WingGuard® 270 od společnosti Oetiker správně zajištěny a zda jsou zavírací křídla umístěna v požadovaném rozsahu. Podrobné informace naleznete také v nákladovém výkresu týkajícím se páskových svorek WingGuard® 270. Jakékoli použití mimo rozsah tohoto popisu je považováno za "nesprávné použití".

"Nesprávné použití" zahrnuje například:

• Měření hloubky na svorkách, pro které není xVal 270 schválen a/nebo které nejsou výrobky Oetiker.



# 2.3 Všeobecná nebezpečí vznikající v důsledku nedodržení bezpečnostních pokynů

Měřicí zařízení xVal 270 odpovídá "nejnovějšímu stavu techniky" a je bezpečné. Přístroj však může představovat zbytkové nebezpečí, pokud je používán nevyškoleným personálem nebo pro nevhodné úkoly. Za případné zranění nebo poškození osob nebo majetku způsobené nesprávným používáním je odpovědný provozovatel, nikoli výrobce měřicího zařízení xVal 270.

## 2.4 Uvědoměle bezpečný provoz

Hlášení o poruchách je nutné potvrzovat teprve poté, co byla odstraněna příčina poruchy a již nehrozí žádné nebezpečí.

- Před zahájením používání zkontrolujte, zda není zařízení xVal 270 viditelně poškozeno, a ujistěte se, že je v bezvadném provozním stavu.
- Jakékoli zjištěné závady okamžitě nahlaste svému nadřízenému a přestaňte měřicí zařízení xVal 270 používat.

## 2.5 Změny a úpravy

Měřicí zařízení xVal 270 nesmí být bez písemného souhlasu společnosti Oetiker žádným způsobem měněno, aniž by byla ovlivněna jeho konstrukce nebo bezpečnost. Každá změna bude mít za následek zrušení naší odpovědnosti za vzniklou škodu. Je zakázáno provádět jakékoli prodlužování kabelů, změny kabelů a opravy.

## 2.6 Kvalifikace uživatele

Tuto jednotku smí používat pouze kvalifikovaný personál, a to v souladu s technickými údaji a bezpečnostními upozorněními uvedenými v tomto návodu k obsluze. Kromě toho je třeba při jeho používání dodržovat právní a bezpečnostní předpisy platné pro toto použití.

Kvalifikované osoby jsou osoby, které jsou obeznámeny s instalací a provozem měřicího zařízení a které mají kvalifikaci odpovídající jejich funkci.

# 2.7 Čištění

K čištění použijte měkký hadřík mírně napuštěný přípravkem na bázi etylalkoholu. Nepoužívejte následující produkty: aceton, benzen, toluen a halogenované uhlovodíky.

## 2.8 Kontrola

- Proveďte postup nastavení nuly alespoň jednou za pracovní směnu, abyste zajistili jednotnou a reprodukovatelnou kvalitu procesu.
- V případě servisu nebo poruchy zašlete měřicí zařízení do střediska Oetiker Power Tool Center (PTC) k údržbě. Náhradní díly nejsou k dispozici.



### Aplikace

# 3 Aplikace

Systém xVal 270 se skládá z ruční jednotky pro: Měření relativní vzdálenosti mezi horní rovinou skříně svorky a oběma špičkami křídel nezávisle na sobě, když je svorka zcela nainstalována a zajištěna s oběma křídly ohnutými nahoru.

Naměřené hodnoty se automaticky zobrazí na displeji jako absolutní délky, každé křídlo se samostatnou hodnotou.



Obr. 4 Vzdálenost k měření (obě strany)



Obr. 5 Vzdálenost k měření (výsečový nákres)



# 4 Displej

Následující vysvětlení displeje Metro M3 vychází z originální příručky výrobce.

### **UPOZORNĚNÍ**

Nesprávné použití v důsledku nedodržení originálního návodu výrobce!

Před použitím displeje Metro M3 si přečtěte kompletní originální příručku výrobce.

## 4.1 Porty a připojení

#### Komunikační port RS232

M3 je vybaven portem RS232. Umožňuje propojení displeje M3 s počítačem nebo externím systémem. Konfigurace je následující: 9600 baudů, 8 bitů, 1 stop bit, bez parity.

| -     |        | -      |  |
|-------|--------|--------|--|
| Kolík | Signál | Směr   | Popis  |
| 1     | -      | -      | Nepoužívá se                                 |
| 2     | RX     | Vstup  | Příjem dat                                   |
| 3     | ТΧ     | Výstup | Přenos dat                                   |
| 4     | IN1    | Vstup  | Nepoužívejte. Pouze pro aktualizaci firmwaru |
| 5     | Gnd    | -      | Uzemnění                                     |
| 6     | -      | -      | Nepoužívá se                                 |
| 7     | IN2    | Vstup  | Nepoužívejte. Pouze pro aktualizaci firmwaru |
| 8 a 9 | -      | -      | Nepoužívá se                                 |
|       |        |        |  |

### Pinový konektor (9pinový konektor):

### Konektor mini-USB

Konektor mini-USB má 2 funkce:

- Napájení přes nástěnný transformátor. Tento transformátor dodává regulované stejnosměrné napětí 5 V/1 A.
- Přenos měření. Pokud je displej M3 připojen k počítači, počítač automaticky detekuje a nainstaluje displej M3 jako standardní klávesnici USB se standardními ovladači operačního systému (Windows, Mac OS atd...). Po odeslání měření se hodnota zapíše na obrazovku počítače na aktuální pozici kurzoru.



Obr. 6 Konektor mini-USB



Displej

#### Měřicí zařízení xVal 270

#### 24VDC konektor

Tento napájecí zdroj se doporučuje používat, pokud je displej M3 namontován na panelu.

Použitím tohoto napájecího zdroje místo mini-USB se vypínač ON-OFF deaktivuje. Proto se displej M3 po zapnutí automaticky spustí.

#### Konektor nožního spínače

Konektor nožního spínače slouží k připojení nožního spínače Metro ref. 18020 k displeji M3.

Nožní spínač pak lze použít pro následující funkce:

- Přenos měření
- Přednastavení
- Spuštění dynamického měření
- Nulování
- Změna zobrazeného odkazu na díl



Obr. 7 24VDC konektor



Obr. 8 Konektor nožního spínače



Obr. 9 Nožní spínač



# 4.2 Ikona plochy

The **Icon desktop** je domovskou obrazovkou a výchozím bodem pro všechny činnosti softwaru displeje M3. Jednotlivé nabídky jsou přístupné po klepnutí na ikonu .



#### Obr. 10 Domovská obrazovka Ikona plochy

#### Ikona plochy obsahuje následující ikony:

| Ikona       | Popis  |
|-------------|--|
| Definice    | Charakteristické vydání (tolerance, hlavní díl, vzorec)  |
| Displej     | Volba režimu zobrazení (1 nebo 2 sloupcové grafy, jehla, |
|             | bez tolerance)   |
| Nastavení   | Nastavení sond a nastavení koeficientu sondy             |
| Konfigurace | Konfigurace jazyka zařízení, funkce nožního spínače atd. |
| Zámek       | Umožňuje uzamknout vybrané funkce heslem                 |
| Měření      | Přejděte na obrazovku měření                             |

Pokud je zobrazena některá z menu (např. Měření), plocha s ikonami se znovu zpřístupní dotykem tlačítka Menu:



Obr. 11 Tlačítko Menu



#### Nastavení zařízení a nulování

# 5 Nastavení zařízení a nulování

## 5.1 Předběžné pokyny

Před prvním použitím zařízení je třeba opatrně vyjmout vyrovnávací kolík. Tento kolík je potřebný pouze pro účely přepravy, aby byly měřicí hroty během přepravy vyrovnané.

- Vyjměte vyrovnávací kolík (1) tak, že jej vytáhnete z jeho červené části a vysunete jej z vyrovnávacího otvoru umístěného na měřicí špičce měřicího zařízení.
- Uložení vyrovnávacího kolíku pro budoucí přepravu (např. vrácení při údržbě).



Obr. 12 Demontáž vyrovnávacího kolíku



displej.

#### Nastavení zařízení a nulování

### 5.2 Nastavení zařízení

- 1. Připojte kabel čelistní hlavy třmene 1 ke konektoru displeje 1.
- 2. Připojte kabel čelistní hlavy třmene 2 ke konektoru displeje 2.
- Připojte displej k počítači pomocí kabelu USB (3) k napájení.

4. Stisknutím tlačítka zapnutí/vypnutí (1) zapněte

5. Počítejte s tím, že se na displeji budou zobrazovat

nepravidelné hodnoty. Pokud ne, viz "Footswitch

Obr. 13 Zásuvky konektoru displeje (pohled zezadu)

1 Chan Expendence Service Methods Ser

Obr. 14 Vypínač displeje (pohled zezadu)

- 1.000 + 1.000 Print - 0.712 - 1.000 + 1.000 + 1.000 - 1.000 + 1.000 + 1.000 - 1.000 + 1.0000 + 1.0000 + 1.0000 + 1.0000 + 1.000 + 1.

Obr. 15 Příklady hodnot (hodnoty se mohou lišit)

### UPOZORNĚNÍ

connector", page 4-2.

Další informace o displeji M3 (např. možnosti připojení nebo funkce) jsou popsány v originální příručce výrobce dodavatele displeje přiložené k dodávce.



## 5.3 Postup nastavení nuly

Cílem nastavení nuly je nastavit měřicí zařízení na nulovou úroveň.

Bez správného nastavení nulové úrovně bude měření vykazovat systematickou odchylku od standardu.

Pro nastavení nuly je nutná standardní nulová úroveň. Ten je dán měřicím blokem 0,000.

Nastavení nuly je součástí seřízení.

### UPOZORNĚNÍ

#### Selhání v důsledku nesprávného postupu nastavení!

- Proveďte postup nastavení nuly alespoň jednou za pracovní směnu, abyste zajistili jednotnou a reprodukovatelnou kvalitu procesu.
- Při nastavování nuly / měření se přístroje nedotýkejte.

Vyryté hodnoty **-0.2XX** a **+0.2XX** jsou hodnoty z přiloženého protokolu o měření. Hodnoty se mohou lišit od xVal k xVal.

 Ručně držte hlavu čelistí třmenu a stisknutím rukojeti ve směru šipky čelisti otevřete a udržujte v dané poloze.



Obr. 16 Nastavení počáteční nuly



#### Nastavení zařízení a nulování

- Pro správnou polohu třmenu zajistěte následující podmínky:
- Klínky z hlavy čelistí třmenu (2) a měřicího bloku
   (1) jsou na stejné straně a nakloněné plochy jsou rovnoběžné (červená část).
- Hroty vodorovné referenční roviny se dotýkají horního povrchu měřidla.

Obr. 17 Správné zarovnání klínu



Obr. 18 Nulová poloha k nulovému měřidlu



Obr. 19 Zobrazení dialogového okna

- Uvolněte rukojeti a nasaďte zařízení xVal 270 na měřicí blok 0.000.
- Při nastavování nuly sundejte ruce z hlavy čelistí třmenu. V opačném případě mohou být hodnoty lehce ovlivněny.

- Klikněte na tlačítko Nula na obrazovce, jakmile je hlava čelistí měřidla správně umístěna na měřicí blok.
- Otevře se dialogové okno Výběr kanálu pro výběr kanálu.
- 6. V dialogovém okně vyberte kanál 1.
- 7. Klikněte na tlačítko Nula na obrazovce.



#### Nastavení zařízení a nulování

- Zkontrolujte, zda se na displeji zobrazuje hodnota 0.000 ±0.005 jako údaj pro kanál 1. Pokud je hodnota mimo toleranční rozsah, pokračujte krokem 16.
- Zopakujte kroky 5 až 8, ale nyní vyberte kanál 2 a zkontrolujte, zda se na obrazovce zobrazuje hodnota 0.000 ±0.005 pro oba kanály.
- 10. Stiskněte úchyty a vyjměte třmen.

#### Postup kalibrace

11. Umístěte kalibr na měřicí blok -0.2XX.



Obr. 20 Vynulované hodnoty



Obr. 21 Poloha pro kontrolní měřidlo -0,2XX (příklad)



Obr. 22 Záporné příkladové hodnoty (hodnoty se mohou lišit)

- Ujistěte se, že hodnoty zobrazené na kanálech 1 a 2 nepřekračují toleranci ±0,010 vůči vyryté hodnotě na stojanu měřidla. Pokud je hodnota mimo toleranční rozsah, pokračujte krokem 16.
- 13. Stiskněte úchyty a vyjměte třmen.



#### Nastavení zařízení a nulování

14. Umístěte kalibr na měřicí blok +0.2XX.



Obr. 23 Poloha pro kontrolní měřidlo +0,2XX (příklad)

- 15. Ujistěte se, že hodnoty zobrazené na kanálech 1

   a 2 nepřekračují toleranci ±0,010 vůči vyryté
   hodnotě na stojanu měřidla. Pokud je hodnota
   mimo toleranční rozsah, pokračujte krokem 16.
- Měřicí zařízení xVal 270 je vynulováno a připraveno k použití.
- Pokud je některá z hodnot mimo toleranční rozsah, opakujte celý postup nastavení nuly. Pokud jsou hodnoty stále mimo toleranční rozsah, obraťte se na společnost Oetiker PTC, která provede kontrolu xVal 270 (www.oetiker.com).

mm 0.003 0.003 + Print Zero 0.256 +⇒ 0.003 0.003 Clear 0.252 +Preset Menu

Obr. 24 Kladné příkladové hodnoty (hodnoty se mohou lišit)



Měření relativní polohy (výšky křídla) konců křídel svorek

# 6 Měření relativní polohy (výšky křídla) konců křídel svorek

- ✓ Měřicí zařízení je vynulováno a připraveno k použití.
- Umístěte polohový klín třmenu (1) proti přesahu třmenu (2).



Obr. 25 Hlava čelistí třmene v poloze pro měření

- Stisknutím rukojetí čelistí třmenu otevřete čelisti a umístěte křídla do zářezů umístěných na obou stranách pouzdra třmenu.
- Uvolněte třmen. Dbejte na to, abyste se při měření nedotýkali třmenu.
- ✤ Hodnoty se zobrazí na displeji.
- Porovnejte obě hodnoty na displeji se zákaznickým výkresem Oetiker PG 270 č. 151.006.397.
- Ujistěte se, že obě hodnoty musí ležet v daném tolerančním rozmezí. Pokud ne, zopakujte dohled znovu. Pokud jsou hodnoty stále mimo danou toleranci na výkresu zákazníka č. 151.006.397, nejsou křídla správně uzavřena. Aplikaci nepoužívejte.



Obr. 26 Hlava čelisti třmene připevněná pomocí svorky



# 7 Schopnost xVal

Schopnosti měřicího zařízení systému xVal se vztahují k dodanému stavu s dodaným originálním pomocným zařízením a správným nastavením nuly na dodaném měřicím stojanu (měřicí blok 0,000). Schopnost byla provedena pomocí analýzy měřicího systému typu 1 (MSA 1) podle VDA 5 a ISO 22514-7. Certifikace MSA 1 je součástí dodací podmínky a lze ji nalézt v držáku dokladů přepravního kufru.

| Jmenovitá plocha měření:                    | $0.000 \text{ mm} \pm 0.500 \text{ mm}$ |
|---|---|
| Rezoluce::                                  | 0.001 mm                                |
| Tolerance:                                  | ± 0.02 mm                               |
| Index měřicích schopností C <sub>g</sub> :  | > 1.67                                  |
| Index měřicích schopností C <sub>gk</sub> : | > 1.67                                  |

MSA typ 2 se musí provést v reálném procesu. Společnost Oetiker nemůže poskytnout žádnou certifikaci MSA 2. Společnost Oetiker doporučuje provést kalibraci a nastavení nuly systému xVal jednou za pracovní směnu podle kapitoly 5 této příručky.



### 8.1 Definice kalibrace, nastavení nuly a seřízení

### 8.1.1 Kalibrace

Cílem kalibrace je vysledovat odchylku nebo chybu měřicího zařízení (porovnat se standardem). Kalibrace probíhá bez jakéhokoli zásahu do měřicího zařízení. Kalibraci by měla provádět kvalifikovaná osoba a měla by se provádět metodou okamžitého čtení. V případě potřeby může být tato kalibrace provedena v akreditované laboratoři, ale může ji provést i kvalifikovaný uživatel.

Společnost Oetiker doporučuje jako kalibraci studii MSA 1\* pro systém měření otvorů xVal. Studie MSA 1 poskytuje kromě kalibrace také studii statistické způsobilosti. Každý xVal se prokazuje studií MSA 1 a je schopen podle kapitoly 7.

### 8.1.2 Nastavení nuly

Postup je popsán v kapitole 5.3.

### 8.1.3 Úprava

Cílem seřízení je sladit měřicí zařízení s přijatelnou systematickou chybou jejich systému. Jinými slovy, po nastavení nuly musí systém znát sklon (označovaný také jako citlivost nebo korelace).

Nastavení xVal, s výjimkou nastavení nuly, musí být provedeno přes společnost Oetiker Schweiz AG a nemělo by se po dobu životnosti měnit.

### 8.2 Interval kalibrace

Jednou ročně se doporučuje provést rekalibraci zařízení pro měření otvorů xVal. Toto doporučení vychází z běžného použití, to znamená použití ve správné výrobní oblasti pro 100% kontrolu výšky křídla svorky PG 270. Pokud roční objem výroby překročí 500 000 dílů, doporučuje společnost Oetiker odpovídajícím způsobem upravit frekvenci rekalibrace. Dbejte na to, aby kalibrace zahrnovala i systém xVal, viz také následující kapitola o kalibraci jednotlivých částí nebo systému xVal.

Kromě oficiální kalibrace měřicího systému xVal se doporučuje běžné denní ověřování. Toto ověření by se mělo provádět jednou za směnu. Postup je stejný, ale bude proveden bez jakéhokoli protokolu a může být proveden od každé osoby. Denní ověřování snižuje riziko chybného měření. Postup je popsán v kapitole 5.



### 8.2.1 Stojan na měřidla s měřicími bloky

Měřicí stojan xVal se skládá ze tří měřicích bloků a základní desky. Měřící blok 0.000 se používá k nastavení nuly, k dohledání chyby nebo k provedení studie MSA 1. Další dva bloky měřicích bloků, +0.XX0 a -0.YY0, se používají také ke sledování chyby nebo k provedení studie MSA 1. Měřicí bloky jsou etalony systému měření xVal. Bloky jsou jako standardní kluzná měřidla a mělo by se s nimi zacházet stejně.

Měřicí bloky xVal jsou dodávány s protokolem o měření provedeném společností Oetiker Schweiz AG (neakreditovaná laboratoř). Při doporučené kalibraci celého měřicího systému xVal je povinná také rekalibrace samotných měřicích bloků. Tuto kalibraci měřicích bloků může provést kvalifikovaná osoba pracující v měřicí laboratoři nebo v případě potřeby akreditovaná laboratoř. Viz kapitolu 8.5.

### 8.2.2 Displej s čelistní hlavou třmenu

Displej xVal s čelistní hlavou se skládá z displeje se zesilovačem a řídicím systémem a z čelistní hlavy se dvěma snímači pro měření zdvihu a tělesa pro montáž řemínkové svorky Oetiker PG270. Dotykový panel umožňuje veškerá nastavení a zobrazuje výsledky měření obou senzorů. Hlava čelistí je určena k měření výšky křídla všech upínačů Oetiker PG 270. Díky speciálně navrženému systému blokování nemá téměř žádný lidský vliv negativní vliv na schopnost celého měřicího systému xVal.

Při doporučené kalibraci celého měřicího systému xVal není nastavení displeje nutné. Citlivost obou měřicích senzorů je zachována a displej nepodléhá opotřebení ani jiným vlivům. Po celou dobu životnosti by se neměla měnit.

# 8.3 Požadovaný kalibrační materiál a kvalifikovaný personál

### 8.3.1 Kalibrační materiál

- Napájení USB
- Měřící zařízení xVal se základní deskou a čelistní hlavou třmenu
- Tento návod k obsluze
- Standardní výškové měřidlo s nejistotou měření < 0.002mm

### 8.3.2 Kvalifikovaný personál

Pro správnou kalibraci měřicího zařízení jsou nutné základní znalosti. Společnost Oetiker doporučuje kvalifikovanou osobu, která je obeznámena s měřicími přístroji, jako jsou třmeny, výškoměry a protokoly o měření, a má kvalitní znalosti a cit. Je třeba mít znalosti v oblasti studie MSA 1 podle ISO 22514-7 nebo VDA 5.



# 8.4 Podmínky prostředí

Kalibrace by měla být provedena v měřicí laboratoři (oddělení kvality) při teplotě 20 °C a vlhkosti 50 % a při vhodném prostředí.

## 8.5 Možnosti postupu

Postup uvedený v tomto dokumentu je zjednodušený. Existují různé kalibrační postupy:

- Přímo akreditovanou laboratoří
- Od společnosti Oetiker PTC přes akreditovanou laboratoř

Společnost Oetiker nedoporučuje žádnou konkrétní možnost. Pokud se však kalibrace provádí v akreditované laboratoři, musí být provedena podle "VDI/VDE/DGQ 2618 část 3.1, Zkušební návod pro měřicí bloky" nebo podobně. Jak již bylo vysvětleno, písemný postup v tomto dokumentu je zjednodušený a obsahuje pouze nejdůležitější kroky, protože bloky měřidla xVal nejsou přesně takové jako standardní kluzná měřidla.

Totéž platí pro kalibraci systému otvorů. I zde Oetiker doporučuje provést studii MSA 1 podle ISO 22514-7 nebo VDA 5.

### 8.5.1 Možnost 1, přímo přes akreditovanou laboratoř

Je povoleno provádět kalibraci měřicího bloku a měřicího systému xVal interně v oficiální a akreditované laboratoři. Postup je stejný, ale dostane certifikovanou zprávu o kalibraci. Společnost Oetiker doporučuje tuto možnost spolu se zohledněním normy VDI/VDE/DGQ 2618 část 3.1, Zkušební návod pro měřicí bloky.

#### Měřicí bloky

- Podrobnosti viz VDI/VDE/DGQ 2618 část 3.1.
- Demontujte tři bloky měřidel ze základní desky.
- Vyčistěte je měkkým hadříkem lehce namočeným v přípravku na bázi etylalkoholu.
- Použijte standardní výškoměry s nejistotou měření < 0.002mm.
- Změřte každý měřicí blok (+X.XX0, -0.YY0, 0.000) podle následujících kroků:

1a. Zkontrolujte rovinnost obou červených ploch, měly by být do 0,01 mm.

1b. Zkontrolujte rovinnost obou modrých ploch, měly by být do 0,01 mm.

- 2. Nulujte měřicí zařízení na dvou červených základnách.
- 3. Změřte vzdálenost od každé červeně zbarvené oblasti ke každé ze dvou modře zbarvených oblastí.

4. Zkontrolujte výsledky těchto 4 měření, zda je každý rozměr v toleranci ±0,005 mm od vyznačené výšky +X,XX0, -0,YY0 nebo 0,000.



• Tento postup opakujte pro každý měřicí blok (+X.XX0, -0.YY0, 0.000).



#### Měřicí zařízení xVal 270

- Pokud měřicí bloky neodpovídají specifikaci, jsou opotřebované a musí být vyměněny společností Oetiker.
   Zašlete je prosím zpět do místního PTC (včetně základní desky).
- Pokud jsou měřicí bloky v souladu se specifikací, namontujte tři měřicí bloky podle vyznačeného rozměru na základní desku. Dbejte na to, aby byly namontovány rovnoběžně vedle sebe.

#### Systém měření xVal

Pro kompletní měřicí zařízení xVal existují dvě doporučené možnosti kalibrace.

Buď roční kalibrace, nebo roční studie MSA 1.

<u>Roční kalibrace</u>: Toto ověření musí být provedeno stejným způsobem jako denní ověření a zahrnuje další řádnou dokumentaci. Ověření musí provést kvalifikovaná osoba.

Postupujte podle následujících kroků:

- Umístěte hlavu čelistí třmene na měřicí blok 0,000.
- Zkontrolujte, zda jsou hodnoty na displeji v toleranci 0,005 mm.
- Pokud jsou hodnoty mimo toleranci, proveďte nastavení nuly podle popisu v kapitole 5.3.
- Umístěte hlavu čelistí třmene na jeden z měřicích bloků (+0.XX0 nebo -0.YY0).
- Zkontrolujte, zda jsou hodnoty na displeji v toleranci ±0,02 od vyznačené hodnoty.
- Pokud hodnoty nejsou v toleranci, zopakujte nastavení nuly, jak je popsáno v kapitole 5.3.
- Pokud jsou hodnoty stále mimo toleranci, musí být systém odeslán zpět do místního PTC (včetně základní desky).

<u>Roční studie MSA 1</u>: Studie MSA 1 je mnohem přesnější než prostá kalibrace. Uvádí více než jen chybu měření z měřicího systému. Díky studii MSA 1 získá uživatel jasnou statistickou zpětnou vazbu, zda je měřicí systém schopen měření provést. Společnost Oetiker doporučuje provést studii MSA 1 podle normy ISO 22514-7 nebo VDA 5. K takovému studiu MSA 1 jsou zapotřebí některé formuláře a vyšší znalosti.

Studie MSA 1 se provádí s následujícími parametry a musí je splňovat:

Cgk > 1.67, Tolerance =  $\pm 0.03$ , podle ISO 22514-7 nebo VDA 5.

### 8.5.2 Možnost 2, Oetiker PTC přes akreditovanou laboratoř

Pokud má zákazník podrobné specifikace nebo požadavky do firemní příručky, ale není schopen je zpracovat přímo přes akreditovanou laboratoř, může zaslat kompletní měřicí zařízení xVal do místního PTC společnosti Oetiker. PTC zajistí kalibraci v oficiální a akreditované laboratoři. Akreditovaná laboratoř provede kalibraci s oficiálním akreditovaným protokolem o měření podle VDI/VDE/DGQ 2618 část 3.1, Zkušební instrukce pro měřicí bloky.



### Měřicí zařízení xVal 270

| CETIKER  | Measurement Sy<br>Typ 1: C   | ystem <b>A</b> nalysis<br>S <sub>g</sub> / C <sub>gk</sub>   | Oetiker So  | chweiz AG  |   | TIKER <sup>®</sup>   | Measuremen<br>Typ   | t <b>S</b> ystem <b>A</b> nalysis<br>1: C <sub>g</sub> / C <sub>gk</sub>  | Oetiker S  | chweiz AG  |
|--|--|--|---|--|---|--|---|---|--|--|
| Test Equipment:<br>Laboratory:<br>U Kal:<br>Resolution:  | Measuring Equipment xVal<br>Assembly department<br>0.005 [mm]<br>0.001 [mm]  | I 270 (13500244) / SN 010<br>Test Date<br>Name of Appraise<br>Test Department  | 045967-0024<br>23.08.2019<br>r D. Fernes  |  | Test Equipri<br>Laboratory:<br>U Kal:<br>Resolution:  | nent:  | Measuring Equipmen<br>Assembly departmen<br>0.005 [mm]  | t xVal 270 (13500244) / SN 010<br>t Test Date<br>Name of Appraise<br>Test Denatment   | 0045967-0024<br>e: 23.08.2019<br>er D. Fernes<br>t: Power Tool   |  |
| Test   | Dimension  | -0.250   | mm  |  |   | Tes  | t Dimension   | -0.250  | 0 mm   |  |
| Measure Test Dim.  | Upper Tolerance UT:  |  | -0.220  | [mm]   | Measure   | Test Dim.  | Upper Tolerance U   | T:  | -0.220   | [mm]   |
| no. [mm]   | Lower Toleranz LT:   |  | -0.280  | [mm]   | no.   | [mm]   | Lower Toleranz LT   | 1   | -0.280   | [mm]   |
| 1 -0.259<br>2 -0.259   | C <sub>gk</sub> ≥:<br>C <sub>g</sub> ≥:  |  | 1.67  | -  | 2   | -0.258   | C <sub>gk</sub> 2:<br>C <sub>g</sub> ≥:   |   | 1.67   | -  |
| 3 -0.259   | Sensor Part Nr. & Serial N   | Nr.:   | 1T0517  | 615  | 3   | -0.257   | Sensor Part Nr. & Se  | erial Nr.:  | 1T051  | 7 603  |
| 4 -0.260<br>5 -0.259   | Amplifier Nr. & Serial Nr.:<br>Test Dimension Max.:  | :  | -0.257  | 5087<br>[mm]   | 4   | -0.258   | Amplifier Nr. & Seria<br>Test Dimension Max   | al Nr.:<br>C:   | -0.257   | 6087<br>[mm]   |
| 6 -0.259   | Test Dimension Average:  | :  | -0.259  | [mm]   | 6   | -0.258   | Test Dimension Ave  | rage:   | -0.258   | [mm]   |
| 7 -0.260<br>8 -0.260   | Test Dimension Min.:<br>Bias   |  | -0.260  | [mm]   | 7   | -0.258   | Test Dimension Min<br>Bias  | .:  | -0.259   | [mm]   |
| 9 -0.260   | Standard Deviation S:  |  | 0.001   | [mm]   | 9   | -0.258   | Standard Deviation  | \$:   | 0.000  | [mm]   |
| 10 -0.260<br>11 -0.259   | total Tolerance:<br>COT_MW/201   |  | 0.060   | [mm]   | 10  | -0.258   | total Tolerance:<br>C_t_= <sup>OT - MW</sup> /a_:   |   | 0.060  | [mm]   |
| 12 -0.259  | C <sub>g down</sub> = <sup>MW-UT</sup> / <sub>3s</sub> :   |  | 10.78   |  | 12  | -0.258   | C <sub>g down</sub> = <sup>MW-UT</sup> / <sub>3s</sub> :  |   | 15.45  |  |
| 13 -0.260<br>14 -0.260   | C <sub>g</sub> =01.01/ <sub>6s</sub> :<br>C <sub>ak</sub> :  |  | 15.62   |  | 13  | -0.258   | Cg=01.01/6s:<br>Cat:  |   | 21.16  |  |
| 15 -0.260  | Resolution in % of total To  | olerance:  | 1.67  | [%]  | 15  | -0.258   | Resolution in % of to   | tal Tolerance:  | 1.67   | [%]  |
| 16 -0.260<br>17 0.250  | Calibration Uncertainty:   |  | 0.006   | [mm]   | 16  | -0.258   | Calibration Uncertai  | nty:  | 0.006  | [mm]   |
| 18 -0.259  | -0.190 -   |  |   |  | 18  | -0.259   | -0.190  |   |  |  |
| 19 -0.259<br>20 0.250  | -0.210   |  |   |  | 19  | -0.258   | -0.210  |   |  |  |
| 20 -0.259<br>21 -0.259   | -0.230   |  |   |  | 20  | -0.258   | -0.230  |   |  | -  |
| 22 -0.259  | 0.250  |  |   |  | 22  | -0.258   | 0.250   |   |  |  |
| 23 -0.260<br>24 -0.259   | 0.270  | •••••  | •••••   |  | 23  | -0.258   | 0.270   | **********  | ******   | • • • • •  |
| 25 -0.259  | -0.270   |  |   |  | 25  | -0.258   | -0.270  |   |  |  |
| 26 -0.260<br>27 -0.259   | -0.290   |  |   |  | 26  | -0.258   | -0.290  |   |  |  |
| 28 -0.257  | -0.310 1 3 5 7   | 9 11 13 15 17  | 19 21 23 25   | 27 29  | 28  | -0.258   | -0.310 1 3 5  | 7 9 11 13 15 17   | 19 21 23 25  | 27 29  |
| 29 -0.259<br>30 -0.259   | Me:  | asured valuest   | LTtest force  | e  | 29  | -0.259   | -   | Measured valuest UT —   | LT test for  | ce   |
| Beeclution   | Calibratian uncontaintu  | Carability C .   | Canabil   | lity C .   |   | alutian.   |   |   | Carak  | ility C .  |
| ≤ 5% T <sub>tot</sub>  | ≤ 10% T <sub>tot</sub>   | ≥ 1.33   | Capabin<br>≥ 1.   | .33  |   | 5% T <sub>tot</sub>  | ≤ 10% T <sub>tot</sub>  | y. Capability C <sub>g</sub> :<br>≥ 1.33  | Capab<br>≥ ·   | 1.33   |
| adequate   | adequate   | capable  | capa  | able   | ade   | quate  | adequate  | capable   | cap  | able   |
|  |  |  |   |  |   |  |   |   |  |  |
| <b>OETIKER</b> ®   | Measurement Sy<br>Typ 1: C   | ystem <mark>A</mark> nalysis   | Oetiker So  | chweiz AG  | Q   | TIKER  | Measuremen  | t <b>S</b> ystem <b>A</b> nalysis<br>1: C <sub>a</sub> / C <sub>ak</sub>  | Oetiker S  | chweiz AG  |
| CETIKER<br>Connecting Technology   | Measurement Sy<br>Typ 1: C   | ystem <b>A</b> nalysis<br>C <sub>g</sub> / C <sub>gk</sub>   | Oetiker So  | chweiz AG  | Connect<br>Test Equipm  | TIKER<br>thing Technology  | Measuremen<br>Typ *   | t <b>S</b> ystem <b>A</b> nalysis<br>1: C <sub>g</sub> / C <sub>gk</sub>  | Oetiker S  | chweiz AG  |
| Connecting Technology<br>Test Equipment:<br>Laboratory:  | Measurement Sy<br>Typ 1: C<br>Measuring Equipment xVa<br>Assembly department   | ystem Analysis<br>C <sub>g</sub> / C <sub>gk</sub><br>al 270 (13500244) / SN 010<br>Test Date  | Oetiker So<br>045967-0024<br>23.08.2019   | chweiz AG  | Test Equipm   | TIKER<br>tilting Technology<br>nent:   | Measuremen<br>Typ *<br>Measuring Equipmen<br>Assembly departmen   | t <b>System A</b> nalysis<br>1: C <sub>g</sub> / C <sub>gk</sub><br>t xval 270 (13500244) / SN 010<br>t Test Date   | Oetiker S<br>0045967-0024<br>e: 23.08.2019   | chweiz AG  |
| Connecting Technology<br>Test Equipment:<br>Laboratory:<br>U Kal:<br>Resolution:   | Measurement Sy<br>Typ 1: C<br>Measuring Equipment xVa<br>Assembly department<br>0.005 [mm]<br>0.001 [mm]   | ystem Analysis<br>C <sub>g</sub> / C <sub>gk</sub><br>al 270 (13500244) / SN 010<br>Test Date<br>Name of Appraise<br>Test Department   | Oetiker So<br>045967-0024<br>a: 23.08.2019<br>ar D. Fernes<br>; Power Tool  | chweiz AG  | Connec<br>Test Equipn<br>Laboratory:<br>U Kal:<br>Resolution:   | TIKER<br>steg Technology<br>nent:  | Measuremen<br>Typ *<br>Measuring Equipmen<br>Assembly departmen<br>0.005 [mm]<br>0.001 [mm]   | t System Analysis<br>1: Cg / Cgk<br>t xVal 270 (13500244) / SN 010<br>t Test Data<br>Name of Apprais<br>Test Department   | Oetiker S<br>0045967-0024<br>er 23.08.2019<br>er D. Fernes<br>t: Power Tool  | chweiz AG  |
| Test Equipment:<br>Laboratory:<br>U Kal:<br>Resolution:<br>Test  | Measurement Sy<br>Typ 1: C<br>Measuring Equipment xVa<br>Assembly department<br>0.005 [mm]<br>0.001 [mm]<br>t Dimension  | ystem Analysis<br>C <sub>9</sub> / C <sub>9k</sub><br>1270 (13500244) / SN 010<br>Test Date<br>Name of Appraise<br>Test Department<br>0.250  | Oetiker So<br>045967-0024<br>a: 23.08.2019<br>ar D. Fernes<br>: Power Tool<br>) mm  | chweiz AG  | Test Equipm<br>Laboratory:<br>U Kal:<br>Resolution:   | TIKER<br>titing Technology<br>nent:<br>Test  | Measuremen<br>Typ -<br>Measuring Equipmen<br>Assembly departmen<br>0.005 [mm]<br>0.001 [mm]<br>t Dimension  | t System Analysis<br>1: C <sub>g</sub> / C <sub>gk</sub><br>t xval 270 (13500244) / SN 010<br>t Test Dato<br>Name of Appraise<br>Test Department<br>0.250   | Oetiker S<br>0045967-0024<br>e: 23.08.2019<br>er D. Fernes<br>t: Power Tool<br>D mm  | chweiz AG  |
| Consister Technology<br>Test Equipment:<br>Laboratory:<br>U Kai:<br>Resolution:<br>Test Dim  | Measurement Sy<br>Typ 1: C<br>Measuring Equipment XVa<br>Assembly department<br>0.005 [mm]<br>0.001 [mm]<br>t Dimension  | ystem Analysis<br>C <sub>g</sub> / C <sub>gk</sub><br>1270 (13500244) / SN 010<br>Test Date<br>Name of Appraise<br>Test Department<br><b>0.250</b>   | Oetiker So<br>045967-0024<br>2 23.08.2019<br>of D. Fernes<br>2 Power Tool<br>0 mm   | chweiz AG  | Test Equipn<br>Laboratory:<br>U Kal:<br>Resolution:   | they Technology<br>nent:<br>Test Dim   | Measuremen<br>Typ *<br>Nessuring Equipmen<br>Assembly departmen<br>0.005 [mm]<br>0.001 [mm]<br>t Dimension  | t System Analysis<br>1: C <sub>g</sub> / C <sub>gk</sub><br>t xVal 270 (13500244) / SN 011<br>t Test Dat<br>Name of Appraise<br>Test Department<br>0.255  | Oetiker S<br>0045967-0024<br>e: 23.08.2019<br>ar D. Fernes<br>t: Power Tool<br>D mm  | chweiz AG  |
| Conscience Technology<br>Test Equipment:<br>Laboratory:<br>U Kai:<br>Resolution:<br>Test Dim.<br>no. [mm]  | Measurement Sy<br>Typ 1: C<br>Measuring Equipment XVA<br>Assembly department<br>0.005 [mm]<br>0.001 [mm]<br>t Dimension  | ystem Analysis<br>$C_g / C_{gk}$<br>1270 (13500244) / SN 010<br>Test Date<br>Name of Appraise<br>Test Department<br><b>0.255</b>   | Oetiker So<br>045967-0024<br>2 23.08.2019<br>ar D. Fernes<br>2 Fower Tool<br>0 mm<br>0.280<br>0.220   | (mm)<br>(mm)   | Test Equipn<br>Laboratory:<br>U Kai:<br>Resolution:<br>Measure<br>no.   | they fact-holdsy<br>they fact-holdsy<br>nent:<br>Test Dim.<br>[mm]   | Measuremen<br>Typ '<br>Measuring Equipmen<br>Assembly departmen<br>0.001 [mm]<br>t Dimension<br>Lower Tolerance U<br>Lower Tolerance U  | t System Analysis<br>1: C <sub>9</sub> / C <sub>9k</sub><br>tx/al 270 (13500244) / SN 017<br>t Test Dok<br>Name of Approisi<br>Test Department<br>0.250<br>T:   | Oetiker S<br>0045967-0024<br>e: 23.08.2019<br>ar D. Fernes<br>b: Power Tool<br>0 mm<br>0.280<br>0.220  | chweiz AG  |
| Measure         Test Dim.           1         0.257           1         0.257  | Measurement Sy<br>Typ 1: C<br>Measuring Equipment XVa<br>Assembly department<br>0.005 [mm]<br>0.001 [mm]<br>t Dimension<br>Lower Toleranz LT:<br>C <sub>ga</sub> 3:<br>C. 2:   | ystem Analysis<br>$C_g / C_{gk}$<br>ii 270 (13500244) / SN 010<br>Test Date<br>Name of Appraise<br>Test Department<br>0.2550   | Oetiker So<br>045967-0024<br>2 23.08.2019<br>ar D. Fernes<br>: Power Tool<br>) mm<br>0.280<br>0.220<br>1.67<br>1.67   | (mm)<br>(mm)   | Comme<br>Test Equipn<br>Laboratory:<br>U Kal:<br>Resolution:<br>Measure<br>no.<br>1<br>2  | TIKER®<br>titus Technology<br>nent:<br>Test Dim.<br>[mm]<br>0.257<br>0.257   | Measuremen<br>Typ '<br>Measuring Equijamen<br>Assembly departmen<br>0.001 [mm]<br><b>Dimension</b><br>Lower Tolerane U<br>Lower Tolerane LT<br>C <sub>a</sub> a:<br>C <sub>a</sub> ::   | t System Analysis<br>I: C <sub>g</sub> / C <sub>gk</sub><br>tx/a/270 (13500244) / SN 017<br>t Test Dak<br>Name of Appraise<br>Test Department<br>0.250<br>T:  | Oetiker S<br>0045967-0024<br>e: 23.08.2019<br>er D. Ferres<br>b: Power Tool<br>0 mm<br>0.280<br>0.220<br>1.67<br>1.67  | (mm)   |
| Mesure         Test Dim.           1         0.257           2         0.257           3         0.257   | $\begin{array}{c} \mbox{Measurement Sy}\\ Typ 1: C\\ \mbox{Measuring Equipment Xy}\\ Assembly department as a sambly department of a samby department$  | ystem Analysis<br>C <sub>g</sub> / C <sub>gk</sub><br>1270 (13500244) / SN 010<br>Test Data<br>Name of Appraise<br><b>0.250</b><br>Nr.:  | Oetiker So<br>045967-0024<br>: 23.08.2019<br>: Power Tool<br>) mm<br>0.280<br>0.220<br>1.67<br>1.67<br>1.0517   | (mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>-<br>2 615   | Test Equipm<br>Laboratory:<br>U Kal:<br>Resolution:<br>Measure<br>no.<br>1<br>2<br>3  | TIKER®<br>titre Technology<br>nent:<br>Test Dim.<br>[mm]<br>0.257<br>0.257<br>0.258  | Measuremen<br>Typ '<br>Measuring Equipmen<br>Assembly departmen<br>0.005 [mm]<br>0.001 [mm]<br><b>Dimension</b><br>Lower Tolerance U<br>Lower Tolerance U<br>C <sub>g</sub> 2:<br>Sensor Part Nr. & Sr  | t System Analysis<br>1: C <sub>g</sub> / C <sub>gk</sub><br>tx/al/270 (13500244) / SN 011<br>t Test Deh<br>Name of Appraise<br>Test Department<br>0.250<br>T:<br>:<br>  | Oetiker S<br>0045967-0024<br>e: 23.08.2019<br>er D. Fernes<br>t: Power Tool<br>0 mm<br>0.220<br>1.67<br>1.67<br>1.10512  | [mm]<br>[mm]<br>-<br>7 603   |
| Measure         Test Equipment:           Laboratory:         U Kal:           Resolution:         Test Dim.           1         0.257           2         0.257           3         0.257           4         0.257           5         0.257   | Measurement S)<br>Typ 1: C<br>Measuring Equipment X/a<br>Assembly department<br>0.005 [mm]<br>0.001 [mm]<br>t Dimension<br>Upper Tolerance UT:<br>Lower Tolerance UT:<br>Lower Tolerance UT:<br>Cgs 2:<br>Cgs 2:<br>Sensor Part Nr. & Serial Nr.<br>Test Dimension Max :   | ystem Analysis<br>S <sub>g</sub> / C <sub>gk</sub><br>1270 (13300244) / SN 010<br>Test Data<br>Name of Appraise<br>Test Department<br>0.250<br>Nrr:<br>:   | Oetiker So<br>045967-0024<br>: 23.08.2019<br>: Power Tool<br>) mm<br>0.280<br>0.220<br>1.67<br>1.67<br>1.67<br>1.10517<br>M31711<br>0.258   | (mm)<br>(mm)<br>-<br>7 615<br>6087   | Test Equipn<br>Laboratory:<br>U Kal:<br>Resolution:<br>Measure<br>no.<br>1<br>2<br>3<br>4<br>5  | Test Dim.<br>Test Dim.<br>(mm)<br>0.257<br>0.258<br>0.258<br>0.258   | Measuremen<br>Typ 7<br>Measuring Equipmen<br>Assemby departmen<br>0.001 [mm]<br>t Dimension<br>Upper Toleranz LT<br>Cg, 2:<br>Sensor Part Nr. & Set<br>Amplifier Nr. & Seri<br>Test Dimension Ma  | t System Analysis<br>1: C <sub>0</sub> / C <sub>0</sub> ;<br>txva 270 (13500244) / SN 017<br>Name of Apprais<br>Test Department<br>0.250<br>T:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:   | Oetiker S<br>0045967-0024<br>e: 23.08.2019<br>ar D. Ferres<br>: Power Tool<br>0.280<br>0.220<br>1.67<br>1.67<br>1.70512<br>M3171<br>0.258  | [mm]<br>[mm]<br>7 603<br>[mm]  |
| Measure         Test Equipment:           Laboratory:         U Kal:           Resolution:         Test Dim.           1         0.257           2         0.257           3         0.257           4         0.256           5         0.257           6         0.256   | Measurement Sy<br>Typ 1: C<br>Assembly department<br>0.005 [mm]<br>0.001 [mm]<br><b>t Dimension</b><br>Upper Toleranz LT:<br>Cg, 2:<br>Sensor Part Nr. & Serial Nr.:<br>Test Dimension Average<br>Test Dimension Average   | ystem Analysis<br>C <sub>g</sub> / C <sub>gk</sub><br>1270 (13500244) / SN 010<br>Test Data<br>Name of Appraise<br>Test Department<br>0.2500<br>Nr.:<br>:<br>:   | Oetiker So<br>045967-0024<br>2 23.08.2019<br>or D. Fernes<br>: Power Tool<br>D mm<br>0.280<br>0.220<br>1.67<br>1.67<br>1.67<br>1.67<br>1.0517<br>M31716<br>0.255  | [mm]<br>[mm]<br>-<br>-<br>615<br>6087<br>[mm]<br>[mm]  | Test Equipn<br>Laboratory:<br>U Kal:<br>Resolution:<br>Measure<br>no.<br>1<br>2<br>3<br>4<br>5<br>6   | Tikken           ung hetrology           tent:             Test Dim.           [mm]           0.257           0.258           0.258           0.258           0.258  | Measuremen<br>Typ i<br>Measuring Equipmen<br>Assembly departmen<br>0.005 [mm]<br>0.001 [mm]<br>t Dimension<br>C <sub>g</sub> a:<br>Sensor Part Nr. & Seri<br>Test Dimension Ave<br>Test Dimension Ave   | t System Analysis<br>: C <sub>0</sub> / C <sub>9k</sub> .<br>tx/ai 270 (13500244) / SN 011<br>t Name of Appraise<br>Test Department<br>0,256<br>T:<br>:<br>:<br>intal Nr.:<br>intal Nr.:<br>ci<br>rege:   | Oetiker S<br>0045967-0024<br>:: 23.08.2019<br>:: Power Tool<br>0.280<br>0.220<br>1.67<br>1.67<br>1.67<br>1.7051:<br>M3171<br>0.258   | (mm)<br>[mm]<br>7 603<br>6087<br>[mm]<br>[mm]                              |
| Measure         Test Equipment:           Laboratory:         U Kal:           Resolution:         Test Dim.           1         0.257           2         0.257           3         0.257           4         0.256           5         0.257           4         0.256           7         0.258           7         0.258           8         0.277   | Measurement Sy<br>Typ 1: C<br>Assembly department<br>0.005 [mm]<br>0.001 [mm]<br>t Dimension<br>C_g 2:<br>Sensor Part Nr. & Serial Mr.<br>Test Dimension Max.:<br>Test Dimension Min.:<br>Blas   | ystem Analysis<br>S <sub>g</sub> / C <sub>gk</sub><br>1270 (13500241) / SN 010<br>Test Date<br>Name of Appraise<br>Test Department<br>0.250<br>Nr.:<br>:   | Oetiker Sc<br>045967-0024<br>2 23.08.2019<br>r D. Fernes<br>Power Tool<br>0 mm<br>0.280<br>0.220<br>1.67<br>1.67<br>1.67<br>1.67<br>1.67<br>1.67<br>0.258<br>0.255<br>0.255<br>0.007  | (mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)   | Test Equipin<br>Laboratory:<br>U Kal:<br>Resolution:<br>1<br>1<br>2<br>3<br>4<br>5<br>6<br>6<br>7<br>7<br>8   | TIKER           max           Testimar           Testimar           0257           0258           0258           0258           0258           0258           0258           0258           0258   | Measuremen<br>Typ :<br>Messuring Equipmen<br>Assembly departmen<br>0.005 [mmi]<br>0.001 [mmi]<br>t Dimension<br>Cg, 2:<br>Cg 2:<br>Sensor Part Nr. & Seri<br>Test Dimension Ave<br>Test Dimension Ave<br>Test Dimension Min<br>Bias   | t System Analysis<br>1: C <sub>g</sub> / C <sub>gk</sub><br>txVal 270 (13500244) / SN 011<br>t Test Dah<br>Name of Appraise<br>Test Dapatment<br>0,256<br>T:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:                                 | Octiker S<br>004567-0024<br>2 30.82019<br>ar D Fernes<br>Power Tool<br>0 280<br>0 220<br>1.67<br>1.07<br>1.07<br>1.057<br>0.259<br>0.259<br>0.257<br>0.008   | (mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)               |
| Measure         Test Dim.           1         0.257           3         0.257           4         0.256           5         0.257           6         0.258           7         0.258           7         0.258           9         0.257  | Measurement Sy<br>Typ 1: C<br>Assembly department<br>0.005 [mm]<br>0.001 [mm]<br>t Dimension<br>C_g 2:<br>C_g 2:<br>Sensor Part Nr. & Serial Nr.<br>Test Dimension Max.:<br>Test Dimension Max.:<br>Bias<br>Test Dimension Min.:<br>Bias   | ystem Analysis<br>C <sub>g</sub> / C <sub>gk</sub><br>1270 (1300244) / SN 010<br>Test Date<br>Name of Appraise<br>Test Department<br>0.250<br>Nr.:<br>:  | Oetiker Sr<br>23 08 2019<br>17 D Fermes<br>Power Tool<br>0 220<br>167<br>167<br>170517<br>167<br>170517<br>167<br>170517<br>167<br>167<br>170517<br>167<br>10517<br>167<br>10517<br>0.258<br>0.256<br>0.007<br>0.000  | chweiz AG  | Test Equipn<br>Laboratory:<br>U Kal:<br>Resolution:<br>1<br>2<br>3<br>3<br>4<br>5<br>6<br>6<br>7<br>7<br>8<br>9   | TIKER<br>was technology<br>ternt:<br>Test Dim.<br>(mm)<br>0.257<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.259<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.259<br>0.258<br>0.258<br>0.259<br>0.258<br>0.259<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.2588<br>0.2588<br>0.2588<br>0.2588<br>0.2588<br>0.2588<br>0.2588<br>0.2588<br>0.2588<br>0.2588<br>0.2588<br>0.2588<br>0.5888<br>0.5888<br>0.58888<br>0.588888<br>0.5888888888888888888888888888888888888   | $\begin{array}{c} \mbox{Measuremen} \\ Typ \ ^{\prime} \\ \mbox{Measuring Equipmen} \\ \mbox{Assembly departmen} \\ \mbox{0.005} \ \ \mbox{[mm]} \\ \mbox{0.005} \ \ \mbox{[mm]} \\ \mbox{0.005} \ \ \mbox{[mm]} \\ \mbox{Dimension} \\ \mbox{Dimension} \\ \mbox{Lower Tolerance } U \\$   | t System Analysis<br>1: C <sub>g</sub> / C <sub>gk</sub><br>txtval 270 (13500244) / SN 011<br>t Test Dah<br>Name of Appraise<br>Test Dapatment<br>0,250<br>T:<br>:  | Oetiker S<br>23.08.2019<br>ar D. Fornes<br>t. Power Tool<br>0.220<br>1.67<br>1.67<br>1.67<br>1.67<br>1.67<br>1.67<br>1.67<br>1.67  | (mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)               |
| Messure         Test Equipment:           Laboratory:         Utal:           Resolution:         Test Dim.           1         0.257           3         0.257           4         0.256           5         0.227           6         0.258           7         0.258           8         0.257           10         0.257           10         0.257           10         0.257           10         0.257           11         0.257   | Measurement Sy<br>Typ 1: C<br>Measuring Equipment XV<br>Assembly department<br>0.005 [mm]<br>0.001 [mm]<br>t Dimension<br>Lower Toleranz LT:<br>C <sub>g</sub> 2:<br>C <sub>g</sub> 2:<br>C <sub>g</sub> 2:<br>Test Dimension Max:<br>Test Dimension Max:<br>Bias<br>Standard Deviation S:<br>total Tolerance:<br>C <sub>g</sub> 2:<br>C <sub>g</sub> 3:<br>C <sub>g</sub> 2:<br>C <sub>g</sub> 3:<br>C <sub></sub> | ystem Analysis<br>2 <sub>g</sub> / C <sub>gk</sub><br>1270 (13500244) / SN 010<br>Test Data<br>Name of Appraise<br>Test Department<br>0.250<br>Nr.:<br>:   | Oetiker Sci<br>045967-0024<br>23.08.2019<br>23.08.2019<br>27.308.2019<br>0.2200<br>1.67<br>1.67<br>1.67<br>1.67<br>1.67<br>1.67<br>1.67<br>1.67   | chweiz AG  | Test Equip<br>Laboratory<br>U Kal:<br>Resolution:<br>Measure<br>no.<br>1<br>1<br>2<br>3<br>3<br>4<br>5<br>6<br>6<br>7<br>7<br>8<br>9<br>10  | TIKEP<br>ing transfer<br>tern:<br>Test<br>Test<br>Dim.<br>[mm]<br>0.257<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.2588<br>0.2588<br>0.2588<br>0.2588<br>0.2588<br>0.25888<br>0.25888<br>0.25888888888888888888888888888888888888  | Measuremen<br>Typ '<br>Measuring Equipmen<br>Assembly departmen<br>0.005 [mmi]<br>t Dimension<br>Lower Tolerance U<br>Lower Tolerance U<br>Lower Tolerance U<br>Lower Tolerance U<br>Lower Tolerance U<br>Lower Tolerance U<br>Lower Tolerance U<br>Sensor Part Nr. & Seri<br>Test Dimension Min<br>Bias<br>Standard Deviation<br>total Tolerance:<br>C   | t System Analysis<br>1: C <sub>g</sub> / C <sub>gk</sub><br>txtval 270 (13500244) / SN 011<br>t Test Dok<br>Name of Appraise<br>Test Department<br>0.250<br>T:<br>:<br>arrial Nr.:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:           | Oetiker S           23.08.2019         23.08.2019           ar D. Fernes         23.08.2019           b. Power Tool         0           0         0           0         0           0.220         1.67           1.67         1.67           1.67         0.259           0.258         0.257           0.025         0.001           0.008         0.001           0.009         13.13  | [mm]<br>[mm]<br>[mm]<br>603<br>007<br>[mm]<br>[mm]<br>[mm]<br>[mm]<br>[mm] |
| Measure         Test Equipment:           Laboratory:         U Kal:           Resolution:         Test Dim.           1         0.257           3         0.257           4         0.256           5         0.257           6         0.257           7         0.258           8         0.257           10         0.257           11         0.257           12         0.257           13         0.257           14         0.257           11         0.257           12         0.257  | $\begin{array}{c} \label{eq:second} \begin{tabular}{lllllllllllllllllllllllllllllllllll$   | ystem Analysis<br>C <sub>g</sub> / C <sub>gk</sub><br># 270 (13500244) / SN 010<br>Test Data<br>Name of Appraise<br>Test Department<br>0.250<br>Nr.:<br>:<br>:   | Oetiker Sr<br>045697-0024<br>2 30 82019<br>r D Fernes<br>Power Tool<br>9 mm<br>0 280<br>0 220<br>0 220<br>1 67<br>1 67<br>1 67<br>1 67<br>1 07<br>1 0 258<br>0 257<br>0 256<br>0 007<br>0 000<br>1 6,79<br>2 7,33<br>2 7<br>2 7<br>2 7<br>2 7<br>2 7<br>2 7<br>2 7<br>2 7   | (mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)   | Measure           no.           1           2           3           4           5           6           7           8           9           10           11           12  | TIKEP<br>we technology<br>term:<br>Test<br>Test<br>0.257<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.2588<br>0.2588<br>0.2588<br>0.2588<br>0.25888<br>0.258888<br>0.25888888888888888888888888888888888888  | $\begin{array}{ c c c c c c c c c c c c c c c c c c c$  | t System Analysis<br>1: C <sub>g</sub> / C <sub>gk</sub><br>tx/val/270 (13500244) / SN 017<br>t tast Doe<br>Name of Approsis<br>Test Doepartment<br>0.250<br>T:<br>:<br>arfail Nr.:<br>C:<br>C:<br>S:<br>S:   | Oetiker S<br>045967-0024<br># 20 82019<br># D. Fernes<br>Power Tool<br>D mm<br>0 280<br>0 220<br>1.67<br>1.07<br>1.07<br>0.255<br>0.255<br>0.025<br>0.025<br>0.025<br>0.025<br>0.025<br>0.008<br>0.008<br>0.008<br>0.13.13<br>22.47  | (mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)               |
| Mesure         Test Equipment:           Laboratory:         U Kal:           Resolution:         Test Dim.           1         0.257           2         0.257           4         0.257           5         0.257           6         0.257           9         0.257           10         0.257           11         0.257           12         0.257           13         0.257           14         0.257   | Measurement Sy<br>Typ 1: C<br>Measuring Equipment XV<br>Assembly department<br>0.005 [mm]<br>0.001 [mm]<br>t Dimension<br>Copy 2:<br>Copy 2:<br>C   | ystem Analysis<br>S <sub>g</sub> / C <sub>gk</sub><br>1270 (13300244) / SN 010<br>Test Data<br>Name of Appraise<br>Test Department<br>0.25C<br>Nr.:<br>:<br>:  | Oetiker Sr<br>045987-0024<br>23.08.2019<br>D Ferries<br>Power Tool<br>D 220<br>0.220<br>1.67<br>1.167<br>1.167<br>1.167<br>1.0256<br>0.257<br>0.256<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>1.679<br>2.733<br>2.2.06  | immi<br>immi<br>immi<br>immi<br>immi<br>immi<br>immi<br>imm  | Measure           no.           1           2           3           4           5           8           9           11           12           13           14   | TIKER<br>ing hendege<br>tent:<br>Test<br>0257<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>02588<br>02588<br>02588<br>02588<br>025888<br>025888<br>0 | Measuremen<br>Typ 7<br>Measuring Equipmen<br>Assembly departmen<br>0.001 [mm]<br>t Dimension<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison<br>Comparison  | t System Analysis<br>1: C <sub>g</sub> / C <sub>gk</sub> .<br>txVal 20 (13500241) / SN 011<br>Test Deatment<br>0.250<br>Test Department<br>0.250<br>T:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:              | Octiker S           23.08,2019         23.08,2019         23.08,2019         23.08,2019         23.08,2019         20.08,2019         20.08,2019         20.08,2019         20.08,2019         20.08,2019         20.08,2019         20.08,2019         20.08,2019         20.08,2019         20.02,2019 | (mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)               |
| Mesure         Test Equipment:           Laboratory:         U Kal:           Resolution:         Test Dim.           1         0.257           2         0.257           4         0.256           5         0.257           6         0.258           7         0.258           8         0.257           9         0.257           10         0.257           11         0.257           12         0.257           13         0.257           14         0.257           13         0.257           16         0.257   | $\begin{array}{c} \label{eq:second} \begin{tabular}{lllllllllllllllllllllllllllllllllll$   | ystem Analysis<br>S <sub>g</sub> / C <sub>gk</sub><br>1270 (13300244) / SN 010<br>Test Data<br>Name of Appraisa<br>Test Department<br>0.250<br>Nr.:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:   | Oetiker Sr<br>045997-0024<br>: 23 06 2019<br>D Fermes<br>Power Tool<br>D mm<br>0.280<br>0.220<br>1.67<br>1.67<br>1.057<br>0.256<br>0.256<br>0.007<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>1.679<br>2.236<br>1.679<br>1.67<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1. | (mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)   | Measure           no.           1           2           3           4           6           7           8           9           10           11           12           13           14           15   | TIKER<br>ing tendege<br>tent:<br>Test Dim.<br>Test Dim.<br>Test Dim.<br>0.257<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.2588<br>0.2588<br>0.2588<br>0.2588<br>0.2588<br>0.2588<br>0.25888<br>0.25888888888888888888888888888888888888  | Measuremen<br>Typ 7<br>Messuing Equipmen<br>Assembly departmen<br>0.005 [mm]<br>t Dimension<br>Construction (mm)<br>t Dimension (mm)<br>Construction (mm)<br>Construc   | t System Analysis<br>1: C <sub>0</sub> / C <sub>0</sub> k.<br>txvai 2r0 (13500244) / SN 011<br>Tost Dah<br>Name of Appraise<br>Test Department<br>0,256<br>T:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:       | Oetiker S           23.08.2019           23.08.2019           23.08.2019           ar D. Fernes           Down Tol           0.280           0.220           1.87           1.87           1.07           0.256           0.257           0.003           0.004           0.257           0.005           0.006           1.313           22.47           1.780           1.313  | (mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)               |
| Measure         Test Equipment:<br>Laboratory:           UKal:         Resolution:           1         0.257           2         0.257           4         0.257           5         0.257           6         0.258           7         0.268           8         0.257           10         0.257           12         0.257           13         0.257           14         0.257           15         0.257           16         0.257           16         0.257           16         0.257   | Measurement Sy<br>Typ 1: C<br>Measuring Equipment Xia<br>Assembly department<br>0.005 [mm]<br>0.001 [mm]<br>t Dimension<br>EDImension<br>Cope 2:<br>Cope   | ystem Analysis<br>S <sub>g</sub> / C <sub>gk</sub><br>1270 (13500244) / SN 010<br>Test Data<br>Name of Appraise<br>Test Department<br>0.250<br>Nr.:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:   | Oetiker Sr<br>045967-0024<br>23.08.2019<br>10. Ferres<br>Power Tool<br>0.280<br>0.220<br>1.67<br>1.167<br>1.167<br>1.167<br>1.167<br>1.167<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.000<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679  | (mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)   | Comm           Test Equippi           Laboratory           U Kal:           Resolution:           0.           1           2           3           4           5           6           7           8           9           10           11           12           13           14           15           16           17  | TIKER<br>area textoodage<br>tent:<br>Test Dim.<br>Imm1<br>0.257<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.588<br>0.588<br>0.588<br>0.5888<br>0.5888<br>0.58888<br>0.5888888888888888888888888888888888888  | Measuremen<br>Typ i<br>Measuring Equipmen<br>Assembly dopartmen<br>0.005 [mmi]<br>t Dimension<br>Cost [mmi]<br>t Dimension<br>Cost [mmi]<br>t Dimension<br>Cost [mmi]<br>Cost [m  | t System Analysis<br>1: C <sub>0</sub> / C <sub>9k</sub> .<br>txval 270 (1500244) / SN 011<br>t Test Deh<br>Name of Appraise<br>Test Department<br>0,250<br>T:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:                               | Octiker S           23.08.2019         23.08.2019           27.08.2019         23.08.2019           10 Fernes         Power Tool           0 220         0.220           0 220         1.67           1 167         1.17           0 259         0.259           0 0.257         0.006           1 3.13         22.47           1 17.80         1.13           1 17         0.006  | (mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)               |
| Measure         Test Equipment:<br>Laboratory:           Utal:         Resolution:           1         0.257           3         0.257           4         0.256           7         0.258           7         0.258           7         0.258           7         0.258           8         0.257           10         0.257           11         0.257           12         0.257           13         0.257           14         0.257           15         0.257           16         0.257           18         0.257   | Measurement Sy<br>Typ 1: C<br>Assembly department<br>0.005 [mm]<br>0.001 [mm]<br><b>t Dimension</b><br>Upper Tolerance UT:<br>Lower Toleranz LT:<br>Cg. 2:<br>Cg. 2:<br>Sensor Part Nr. & Serial Nr.<br>Test Dimension Average<br>Test Dimension Averag  | ystem Analysis<br>S <sub>g</sub> / C <sub>gk</sub><br>1270 (13500244) / SN 010<br>Test Data<br>Name of Appraise<br>Test Department<br>0.2500<br>Nr.:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:  | Oetiker Sr<br>045967-0024<br>23.08.2019<br>10. Fernes<br>Power Tool<br>0.220<br>0.220<br>0.220<br>0.220<br>1.67<br>1.67<br>1.67<br>1.67<br>1.67<br>0.258<br>0.257<br>0.258<br>0.259<br>0.259<br>0.260<br>0.000<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.6  | chweiz AG  | Measure           no.           1           2           3           4           6           7           8           9           10           11           12           13           14           15           16           17           18  | TIKER<br>avg. textnology<br>tent:<br>Test Dim.<br>[mm]<br>0.257<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.2588<br>0.2588<br>0.2588   | Measuremen<br>Typ :<br>Measuring Equipmen<br>Assembly departmen<br>0.005 [mmi]<br>t Dimension<br>Construction of the second<br>Construction of the second<br>Standard Deviation<br>total Toerance:<br>Construction of the second<br>Construction of the   | t System Analysis<br>1: C <sub>g</sub> / C <sub>gk</sub><br>txVal 270 (1500244) / SN 011<br>t Test Dah<br>Name of Appraise<br>Test Dapatment<br>0,256<br>T:<br>:<br>arial Nr.:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:               | Octiker S           2045967-0024         2:308.2019           2:308.2019         2:308.2019           ar D. Fernes         E- Dewer Tool           D         0.220           1.67         1.67           1.67         1.0259           0.259         0.259           0.0259         0.258           0.257         0.006           0.001         0.0001           0.0021         13.13           2.247         17.80           13.13         1.07           0.006         0.006   | rmm]<br>[mm]<br>[mm]<br>[mm]<br>[mm]<br>[mm]<br>[mm]<br>[mm]               |
| Mesure         Test Equipment:           Laboratory:         Ut All:           Resolution:         Test Dim.           1         0.257           3         0.257           4         0.256           5         0.257           6         0.258           8         0.257           10         0.257           11         0.257           12         0.258           8         0.257           10         0.257           11         0.257           12         0.257           13         0.257           14         0.257           15         0.257           16         0.257           17         0.257           18         0.257           19         0.257           19         0.257           19         0.257           19         0.257           19         0.257           19         0.257   | Measurement Sy<br>Typ 1: C<br>Measuring Equipment XV<br>Assembly department<br>0.005 [mm]<br>0.001 [mm]<br>t Dimension<br>C Dimension Max:<br>C a 2:<br>C a  | ystem Analysis<br>2 <sub>9</sub> / C <sub>gk</sub><br>1270 (13500244) / SN 010<br>Test Data<br>Name of Appraise<br>Test Department<br>0.250<br>Nr.:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:   | Oetiker Sr<br>23 08 2019<br>D Fernes<br>Power Tool<br>D 220<br>D 200<br>D 200  | immini   | Test Equip<br>Laboratory<br>U Kal:<br>Resolution:<br>0<br>0<br>1<br>1<br>2<br>3<br>6<br>6<br>7<br>7<br>8<br>9<br>10<br>11<br>12<br>13<br>3<br>4<br>5<br>6<br>6<br>7<br>7<br>8<br>9<br>10<br>11<br>12<br>13<br>14<br>16<br>16<br>16<br>17<br>7<br>20   | TIKER<br>we technology<br>term<br>term<br>Test<br>Test<br>Test<br>Test<br>0.257<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.2588<br>0.2588<br>0.2588<br>0.2588<br>0.2588<br>0.2588<br>0.2588<br>0.2588  | $\begin{array}{ c c c c c c c c c c c c c c c c c c c$  | t System Analysis<br>1: C <sub>g</sub> / C <sub>gk</sub><br>txval 270 (13500244) / SN 011<br>t Test Deah<br>Name of Apprase<br>Test Department<br>0,250<br>T:<br>:<br>arial Total<br>s:<br>tal Totarance:<br>tty:   | Oetiker S<br>23.08.2019<br>er D. Fornes<br>E. Power Tool<br>0.220<br>1.67<br>1.67<br>1.67<br>1.67<br>1.67<br>1.67<br>0.259<br>0.259<br>0.257<br>0.008<br>0.257<br>0.008<br>0.257<br>0.008<br>0.257<br>0.008<br>0.257<br>0.008<br>0.257<br>0.008<br>0.257<br>0.008<br>0.257<br>0.008<br>0.001<br>1.313<br>2.247<br>1.313<br>1.67<br>0.006   | chweiz AG  |
| Mesure         Test Equipment:           Laboratory:         Utal:           Resolution:         Test Dim.           1         0.257           3         0.257           4         0.256           6         0.257           7         0.256           7         0.257           10         0.257           11         0.257           12         0.257           13         0.257           14         0.257           15         0.257           16         0.257           17         0.257           18         0.257           19         0.257           20         0.258           21         0.257   | Measurement Sy<br>Typ 1: C<br>Measuring Equipment XX<br>Assembly department<br>0.005 [mm]<br>0.001 [mm]<br>C Dimension<br>Dimension Max:<br>Cg 2:<br>Cg 2  | ystem Analysis<br>C <sub>g</sub> / C <sub>gk</sub><br># 270 (13500244) / SN 010<br>Test Data<br>Name of Appraise<br>Test Department<br>0.250   | Oetiker So<br>045697-0024<br>2 30.80319<br>10 Fernes<br>Power Tool<br>0 220<br>0 220<br>0 220<br>0 220<br>1.67<br>1.67<br>1.07<br>1.051<br>1.051<br>1.051<br>0 258<br>0 256<br>0 007<br>0 026<br>0 007<br>0 000<br>1.67<br>1.67<br>0 288<br>0 257<br>0 266<br>0 007<br>0 000<br>1.67<br>1.67<br>0 0.000<br>1.67<br>0 0.000<br>1.67<br>0 0.000<br>1.67<br>0 0.000<br>1.67<br>0 0.000<br>1.67<br>0 0.000<br>0 0.0000<br>0 0.00000<br>0 0.00000<br>0 0.0000<br>0 0.00000<br>0.  | chweiz AG  | Test Equip<br>Laboratory:<br>U Kal:<br>Resolution:<br>Measure<br>no.<br>1<br>1<br>2<br>3<br>4<br>4<br>5<br>6<br>6<br>7<br>7<br>8<br>9<br>10<br>11<br>11<br>22<br>13<br>14<br>11<br>15<br>16<br>16<br>17<br>18<br>19<br>19<br>20<br>21   | TIKER<br>ing technology<br>term<br>term<br>Test<br>Test<br>Test<br>Test<br>Test<br>Test<br>Test<br>Test<br>Din.<br>(mm)<br>0.257<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259<br>0.259   | Measuremen<br>Typ 1           Measuring Equipment<br>Assembly department<br>0.005 [mmi]           0.001 [mmi]           Upper Tolerance U<br>Lower Toleranz LT<br>Cog. 2:<br>Cog. 2:<br>Sensor Part Nr. 8.5<br>Sensor Part Nr. 8.5<br>Test Dimension Mar<br>Test Dimension Mar<br>Test Dimension Mar<br>Test Dimension Mar<br>Test Dimension Mar<br>Test Dimension Mar<br>Cog. 20<br>Standard Deviation<br>total Tolerance:<br>Cog. 20<br>Cog. 20   | t System Analysis<br>1: C <sub>g</sub> / C <sub>gk</sub><br>txtval 270 (13500244) / SN 011<br>t Test Deah<br>Name of Appraise<br>0,250<br>T:<br>:   | Oetiker S<br>23 08 2019<br>27 0. Fernes<br>20 20 02 01<br>20 20 20 0<br>20 00 20<br>0 220<br>1.67<br>1.67<br>1.67<br>1.67<br>1.67<br>0.259<br>0.257<br>0.005<br>0.257<br>0.006<br>0.313<br>2.2247<br>1.780<br>0.006<br>0.313<br>0.313<br>0.257   | chweiz AG  |
| Measure         Test Equipment:           Laboratory:         Usal:           Resolution:         Test Dim.           1         0.257           3         0.257           4         0.256           5         0.257           6         0.257           7         0.257           8         0.257           10         0.257           11         0.257           12         0.257           13         0.257           14         0.257           15         0.257           16         0.257           17         0.257           18         0.257           19         0.257           20         0.257           12         0.257           13         0.257           14         0.257           19         0.257           21         0.257           22         0.258           23         0.947  | Measurement Sy<br>Typ 1: C<br>Measuring Equipment XV<br>Assembly department<br>0.005 [mm]<br>0.001 [mm]<br>t Dimension<br>Lower Tolerance UT:<br>Lower Tolerance UT:<br>Lower Tolerance UT:<br>Lower Tolerance UT:<br>Lower Tolerance UT:<br>Cg, 2:<br>Sensor Part Nr. & Serial N<br>Amplifier Nr. & Serial N<br>Amplifier Nr. & Serial N<br>Test Dimension Max:<br>Test Dimension Max:<br>Test Dimension Max:<br>Cg, at Dimension Max:<br>Cg, at Dimension Max:<br>Cg, at Dimension Max:<br>Test Dimension Max:<br>Cg, at Di   | ystem Analysis<br>S <sub>g</sub> / C <sub>gk</sub><br>1270 (13500244) / SN 010<br>Test Data<br>Name of Appraise<br>Test Department<br>0.250<br>Nr.:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:   | Oetiker Sr<br>045987-0024<br>23.08,2019<br>D Ferres<br>Power Tool<br>Power Tool<br>0.280<br>0.220<br>1.67<br>1.67<br>1.057<br>0.258<br>0.257<br>0.258<br>0.267<br>0.000<br>0.000<br>1.679<br>0.200<br>1.67<br>0.200<br>1.67<br>0.200<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.0000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.0000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.0  | immini   | Messure           no.           1           2           3           4           5           8           9           101           12           13           14           15           16           16           16           17           18           20           21           22           23  | TIKER<br>arg translog<br>tent:<br>Test<br>Test<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.2588<br>0.2588<br>0.2588<br>0.2588<br>0.2588  | Measuremen<br>Typ 7<br>Measuring Equipmen<br>Assembly departmen<br>0.005 [mm]<br>0.001 [mm]<br>t Dimension<br>C_ga 2:<br>C_g 2:<br>Sensor Part Nr. & Sri<br>Amplifier Nr. & Sri<br>Test Dimension May<br>Test Dimension Ave<br>Test Dimension Ave<br>Test Dimension Ave<br>Test Dimension Ave<br>Test Dimension May<br>Test Dimen   | t System Analysis<br>1: C <sub>g</sub> / C <sub>gk</sub> .<br>txVal 270 (13500241) / SN 011<br>T T Test Deat<br>Name of Approise<br>T est Department<br>0,250<br>T:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>: | Octiker S           23.08,2019         23.08,2019           27.08,2019         20.08,2019           10 Fremes         Power Tool           10 Power Tool         0.280           0.220         1.07           10 To Fremes         2.08,2019           0.258         0.257           0.0061         0.0061           13.13         1.137           1477         1.138           1577         0.0066  | chweiz AG  |
| Measure         Test Equipment:           Laboratory:         Usal:           Resolution:         Test Dim.           1         0.257           2         0.257           3         0.257           6         0.257           7         0.257           8         0.257           9         0.257           10         0.257           11         0.257           12         0.257           13         0.257           14         0.257           15         0.258           17         0.257           18         0.257           19         0.257           20         0.258           17         0.257           18         0.257           20         0.258           21         0.257           22         0.258           23         0.257           24         0.257   | Measurement Sy<br>Typ 1: C<br>Measuring Equipment XV<br>Assembly department<br>0.005 [mm]<br>0.001 [mm]<br>C Dimension<br>C Dimension<br>C C C C C C C C C C C C C C C C C C C   | ystem Analysis<br>S <sub>g</sub> / C <sub>gk</sub><br>1270 (13500244) / SN 010<br>Test Data<br>Name of Appraise<br>Test Department<br>0.250<br>Nr.:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:   | Oetiker Sr<br>045987-0024<br>23.06.2019<br>D. Ferres<br>Power Tool<br>0.220<br>0.220<br>1.67<br>1.67<br>1.67<br>1.0256<br>0.256<br>0.007<br>0.026<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>1.6.79<br>1.67<br>0.226<br>0.007<br>0.026<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.0000<br>0.000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.00000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.00000<br>0.00000<br>0.000000  | (mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)   | Measure           no.           1           2           3           4           6           7           8           9           101           11           12           13           14           6           7           13           14           16           16           17           18           9           20           21           22           23           24  | TIKE®<br>ing tending<br>tent:<br>Test Dim.<br>Test Dim.<br>Test Dim.<br>0.257<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.2588<br>0.25   | Measuremen<br>Typ 7<br>Measuring Equipmen<br>Assembly departmen<br>0.005 [mm]<br>t Dimension<br>Upper Tolerance U<br>Lower Tolerance U<br>Lower Tolerance U<br>C <sub>g</sub> 2:<br>Sensor Part Nr. 8 Serie<br>Amplifier Nr. 8 Serie<br>Sandard Deviation<br>Test Dimension Ave<br>Test Dimension Ave<br>C <sub>g</sub> 2:<br>C <sub>g</sub> 2:<br>Sensor Volta<br>C <sub>g</sub> 2:<br>C <sub>g</sub> 2:<br>Sensor Volta<br>C <sub>g</sub> 2:<br>C <sub>g</sub> 2:<br>C <sub>g</sub> 2:<br>Sensor Volta<br>C <sub>g</sub> 2:<br>Sensor Volta<br>Sensor Volta<br>C <sub>g</sub> 2:<br>Sensor Volta<br>C <sub>g</sub> 2:<br>Sensor Volta<br>Sensor Volta<br>Sen   | t System Analysis<br>1: C <sub>0</sub> / C <sub>9</sub> k.<br>txvai 2r0 (13500241) / SN 011<br>t Test Dah<br>Name of Appraise<br>0,250<br>T:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:                        | Oetiker S           23.08.2019         23.08.2019           ar D, Fernes         Power Tool           D mm         0.280           0.220         1.87           1.07         1.071           1.0259         0.257           0.001         0.003           0.001         0.006           1.13         1.247           1.167         1.07           0.006         0.001  | chweiz AG  |
| Messure         Test Equipment:<br>Laboratory:           UVal:         Test Equipment:           Resolution:         Test Dim.           no.         [mm]           1         0.257           3         0.257           4         0.256           5         0.257           6         0.257           9         0.257           10         0.257           11         0.257           12         0.257           13         0.257           14         0.257           15         0.257           16         0.257           17         0.257           18         0.257           19         0.257           20         0.258           21         0.257           22         0.258           23         0.257           24         0.257           25         0.258           23         0.257           24         0.257           25         0.257           26         0.947  | Measurement Sy<br>Typ 1: C<br>Measuring Equipment Xi<br>Assembly department<br>0.005 [mm]<br>0.001 [mm]<br>C Dimension<br>C Dimension<br>C Dimension<br>C Dimension Average<br>C a 2:<br>C a   | ystem Analysis<br>S <sub>g</sub> / C <sub>gk</sub><br>1270 (13500244) / SN 010<br>Test Data<br>Name of Appraise<br>Test Department<br>0.250<br>Nr.:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:   | Oetiker Sr<br>045997-0024<br>23.08.2019<br>D Ferres<br>Power Tool<br>Power Tool<br>0.220<br>0.220<br>0.220<br>0.220<br>1.67<br>1.076<br>1.677<br>1.0767<br>0.256<br>0.257<br>0.256<br>0.000<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1.679<br>1  | (mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)<br>(mm)   | Neasure           no.           1           2           3           4           6           7           8           9           10           11           12           3           4           6           7           8           9           10           11           12           23           24           5           6           7           8           9           10           11           12           23           24           25           26           22           23           24           25           26   | TIKER<br>ing tendenging<br>tent:<br>Test Dim.<br><u>Imm1</u><br>0.257<br>0.257<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.2588<br>0.2588  | Measuremen<br>Typ *<br>Measuring Equipmen<br>Assembly departmen<br>0.005 [mmi]<br>t Dimension<br>Upper Tolerance U<br>Lower Tolerance U<br>Lower Tolerance U<br>Calibration National State<br>Calibration State<br>Calibration Uncertain<br>0.001 [mmi]<br>t Dimension Ave<br>Test Dimension Ave<br>Calibration Uncertain<br>0.001 [0.000]<br>0.001 [0.000]<br>0.   | t System Analysis<br>1: C <sub>g</sub> / C <sub>gk</sub> :<br>txvai 270 (13500244) / SN 011<br>t Test Dah<br>Name of Appraise<br>0,250<br>Ti:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:  | Octiker S           2045967-0024         2:308.2019           2:308.2019         2:308.2019           0         2:00.2019           0         2:00           0         2:00           0         2:00           0         2:00           0         2:00           0         2:00           0         2:00           0         2:00           0         0:000           0         0:000           0         0:000           13:13         2:2:47           17:80         0:000           10:000         0:000           0         0:000  | chweiz AG  |
| Measure         Test Equipment:<br>Laboratory:<br>U Kall:           Resolution:         Test Sulfament:<br>Laboratory:<br>U Kall:           Resolution:         Test Dim.<br>mo.<br>[mm1]           1         0.257           3         0.257           4         0.258           7         0.258           8         0.257           10         0.257           11         0.257           12         0.257           13         0.257           14         0.257           15         0.257           16         0.258           17         0.257           18         0.257           19         0.257           12         0.258           17         0.257           18         0.257           19         0.257           20         0.258           21         0.257           22         0.258           23         0.257           24         0.257           25         0.257           26         0.257           26         0.257           26         0.257           26  | Measurement Sy<br>Typ 1: C<br>Measuring Equipment Xia<br>Assembly department<br>0.005 [mm]<br>0.001 [mm]<br><b>1 Dimension</b><br><b>2 Dimension</b><br><b>3 Dimension</b><br><b>4 Dimension</b><br><b>5 Sensor</b><br><b>5 Sensor</b><br><b>7 Ext Dimension</b><br><b>7 Ext</b>   | ystem Analysis<br>Sg / Cgk<br>1270 (1350244) / SN 010<br>Test Data<br>Name of Appraise<br>Test Department<br>0.250<br>Nr.:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:   | Oetiker Sr<br>045967-0024<br>23.08.2019<br>10.Ferres<br>Power Tool<br>0.220<br>1.67<br>1.167<br>1.167<br>1.167<br>1.167<br>1.167<br>0.258<br>0.257<br>0.258<br>0.256<br>0.000<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79<br>1.6.79   | chweiz AG  | Measure           no.           1           2           3           4           5           6           7           8           9           101           11           12           3           4           5           6           7           11           12           13           14           15           16           17           18           19           20           21           22           23           24           25           26           27  | TIKE®<br>avg. textorskog<br>textorskog<br>textorskog<br>Test Dim.<br>Test Dim.<br>Test Dim.<br>Test Dim.<br>Test Dim.<br>Test Dim.<br>2027<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0   | Measuremen<br>Typ :<br>Nessuring Equipmen<br>Assembly departmen<br>0.005 [mmi]<br>t Dimension<br>C <sub>g</sub> are Tolerance U<br>C <sub>g</sub> 2:<br>Bennor Part Nr. & Serie<br>C <sub>g</sub> 2:<br>Bennor Part Nr. & Serie<br>Test Dimension Ave<br>Test Dimension Ave<br>T  | t System Analysis<br>1: C <sub>g</sub> / C <sub>gk</sub> .<br>tx/val 270 (1550244) / SN 011<br>t Test Dah<br>Name of Appraisa<br>0,250<br>T:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:   | Octiker S           2045967-0024         2:308.2019           2:308.2019         2:308.2019           0:100000000000000000000000000000000000   | chweiz AG  |
| Messure         Test Equipment:<br>Laboratory:           Utal:         Resolution:           1         0.257           3         0.257           4         0.256           5         0.257           6         0.256           7         0.257           6         0.257           6         0.257           10         0.257           11         0.257           12         0.257           13         0.257           14         0.257           15         0.257           16         0.257           17         0.257           18         0.257           19         0.257           16         0.257           17         0.257           18         0.257           19         0.257           19         0.257           19         0.257           19         0.257           20         0.258           21         0.257           22         0.258           23         0.257           24         0.257           25  | Measurement Sy<br>Typ 1: C<br>Measuring Equipment XV<br>Assembly department<br>0.005 [mm]<br>0.001 [mm]<br>C Dimension<br>C Dimension Max:<br>C g 2:<br>C g  | ystem Analysis<br>2 <sub>9</sub> / C <sub>9k</sub><br>1270 (13500244) / SN 010<br>Test Data<br>Name of Appraise<br>Test Department<br>0.250<br>Nr.:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:   | Oetiker Sr<br>23 08 2019<br>10 D Fernes<br>D Power Tool<br>D 220<br>0 220<br>167<br>1 167<br>1 1 | imm)  | Measure           no.           1           2           3           4           5           6           7           8           9           10           11           12           13           14           15           16           17           18           19           20           21           22           23           24           26           26           27           28           29   | TIKE®<br>are tendence<br>tent:<br>Test Dim.<br>Test Dim.<br>Test Dim.<br>Test Dim.<br>Test Dim.<br>Test Dim.<br>10.257<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258   | Measuremen<br>Typ 1<br>Measuring Equipation<br>Assembly departmen<br>0.005 [mmi]<br>t Dimension<br>Cog 2:<br>Cog 2  | t System Analysis<br>1: C <sub>g</sub> / C <sub>gk</sub><br>txvar270 (13500244) / SN 011<br>Test Doub<br>Name of Apprase<br>0,250<br>T:<br>:<br>analysis<br>tal Tolerance:<br>nty:<br>7 9 11 18 15 17   | Oetiker S           23.08.2019         23.08.2019           20.8.2019         23.08.2019           ar D. Fernes         Power Tool           Dmm         0.220           1.67         1.67           1.0259         0.259           0.0259         0.259           0.0259         0.257           0.0061         0.001           1.3.13         22.247           17.80         13.13           18.67         0.0060  | chweiz AG  |
| Messure         Test Equipment:<br>Laboratory:           Utal:         Resolution:           Messure         Test Dim.           no.         [mmi]           1         0.257           3         0.257           4         0.256           5         0.257           6         0.258           8         0.257           10         0.257           11         0.257           12         0.257           13         0.257           14         0.257           15         0.257           16         0.257           17         0.257           18         0.257           19         0.257           12         0.257           13         0.257           14         0.257           20         0.258           21         0.257           22         0.258           23         0.257           24         0.257           25         0.257           26         0.257           27         0.257           28         0.257 <td< td=""><td>Measurement Sy<br/>Typ 1: C<br/>Measuring Equipment XV<br/>Assembly department<br/>0.005 [mmi]<br/>Dimension<br/>Dimension<br/>Dimension<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction<br/>Construction</td><td>ystem Analysis<br/>C<sub>g</sub> / C<sub>gk</sub><br/># 270 (13500244) / SN 010<br/>Test Data<br/>Name of Appraise<br/>Test Department<br/>0.250<br/>Nr.:<br/>:<br/>:<br/>:<br/>:<br/>:<br/>:<br/>:<br/>:<br/>:<br/>:<br/>:<br/>:<br/>:</td><td>Oetiker Sr<br/>Oetiker Sr<br/>23.08.019<br/>0 Ferries<br/>Power Tool<br/>0 220<br/>0.220<br/>1.67<br/>0.250<br/>0.257<br/>0.256<br/>0.267<br/>0.267<br/>0.268<br/>0.257<br/>0.266<br/>0.267<br/>0.000<br/>1.67<br/>0.000<br/>1.67<br/>0.000<br/>1.67<br/>0.000<br/>1.67<br/>0.000<br/>1.67<br/>0.000<br/>1.67<br/>0.000<br/>1.67<br/>0.000<br/>1.67<br/>0.000<br/>1.67<br/>0.000<br/>1.67<br/>0.000<br/>1.67<br/>0.000<br/>1.67<br/>0.000<br/>1.67<br/>0.000<br/>1.67<br/>0.000<br/>1.67<br/>0.000<br/>1.67<br/>0.000<br/>1.67<br/>0.000<br/>1.67<br/>0.000<br/>1.67<br/>0.000<br/>1.67<br/>0.000<br/>1.67<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.000<br/>0.0000<br/>0.0000<br/>0.0000<br/>0.0000<br/>0.0000<br/>0.0000<br/>0.0000<br/>0.0000<br/>0.0000<br/>0.0000<br/>0.0000<br/>0.0000<br/>0.0000<br/>0.0000<br/>0.0000<br/>0.0000<br/>0.0000<br/>0.00000<br/>0.00000<br/>0.0000<br/>0.00000<br/>0.00000<br/>0.0</td><td>imm]         imm]           imm]         imm]           imm]<td>Measure           no.           1           2           3           4           5           6           7           8           9           10           11           12           13           14           15           10           11           12           13           14           15           16           17           18           19           20           21           223           24           26           27           28           29           30</td><td>TIKE®<br/>(mag) tertorskip<br/>tertorskip<br/>tertorskip<br/>10257<br/>0257<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258</td><td>Measuremen<br/>Typ 1<br/>Measuring Equipation<br/>Assembly departmen<br/>0.005 [mmi]<br/>t Dimension<br/>Cog 2:<br/>Cog 2:<br/>Cog 2:<br/>Sensor Part Nr. &amp; Sori<br/>Test Dimension Ave<br/>Test Dimension Ave<br/>Test Dimension Min<br/>Bias<br/>Standard Deviation<br/>Itotal Tolerance:<br/>Cog 2:<br/>Cog 2:<br/>Co</td><td>t System Analysis<br/>1: C<sub>0</sub> / C<sub>gk</sub><br/>txval 270 (13500244) / SN 011<br/>t Test Dealth<br/>Name of Apprais<br/>Test Dealth<br/>0,250<br/>T:<br/>:</td><td>Oetiker S           045967-0024         23.08.2019           0: 23.08.2019         23.08.2019           ar D. Formes         Power Tool           0.0220         1.67           1.67         1.67           1.67         0.259           0.259         0.257           0.008         0.001           1.313         2.247           1.780         1.313           1.67         1.07           0.006         0.001</td><td>chweiz AG</td></td></td<> | Measurement Sy<br>Typ 1: C<br>Measuring Equipment XV<br>Assembly department<br>0.005 [mmi]<br>Dimension<br>Dimension<br>Dimension<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction<br>Construction  | ystem Analysis<br>C <sub>g</sub> / C <sub>gk</sub><br># 270 (13500244) / SN 010<br>Test Data<br>Name of Appraise<br>Test Department<br>0.250<br>Nr.:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:  | Oetiker Sr<br>Oetiker Sr<br>23.08.019<br>0 Ferries<br>Power Tool<br>0 220<br>0.220<br>1.67<br>0.250<br>0.257<br>0.256<br>0.267<br>0.267<br>0.268<br>0.257<br>0.266<br>0.267<br>0.000<br>1.67<br>0.000<br>1.67<br>0.000<br>1.67<br>0.000<br>1.67<br>0.000<br>1.67<br>0.000<br>1.67<br>0.000<br>1.67<br>0.000<br>1.67<br>0.000<br>1.67<br>0.000<br>1.67<br>0.000<br>1.67<br>0.000<br>1.67<br>0.000<br>1.67<br>0.000<br>1.67<br>0.000<br>1.67<br>0.000<br>1.67<br>0.000<br>1.67<br>0.000<br>1.67<br>0.000<br>1.67<br>0.000<br>1.67<br>0.000<br>1.67<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.00000<br>0.00000<br>0.0000<br>0.00000<br>0.00000<br>0.0  | imm]         imm]           imm] <td>Measure           no.           1           2           3           4           5           6           7           8           9           10           11           12           13           14           15           10           11           12           13           14           15           16           17           18           19           20           21           223           24           26           27           28           29           30</td> <td>TIKE®<br/>(mag) tertorskip<br/>tertorskip<br/>tertorskip<br/>10257<br/>0257<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258<br/>0258</td> <td>Measuremen<br/>Typ 1<br/>Measuring Equipation<br/>Assembly departmen<br/>0.005 [mmi]<br/>t Dimension<br/>Cog 2:<br/>Cog 2:<br/>Cog 2:<br/>Sensor Part Nr. &amp; Sori<br/>Test Dimension Ave<br/>Test Dimension Ave<br/>Test Dimension Min<br/>Bias<br/>Standard Deviation<br/>Itotal Tolerance:<br/>Cog 2:<br/>Cog 2:<br/>Co</td> <td>t System Analysis<br/>1: C<sub>0</sub> / C<sub>gk</sub><br/>txval 270 (13500244) / SN 011<br/>t Test Dealth<br/>Name of Apprais<br/>Test Dealth<br/>0,250<br/>T:<br/>:</td> <td>Oetiker S           045967-0024         23.08.2019           0: 23.08.2019         23.08.2019           ar D. Formes         Power Tool           0.0220         1.67           1.67         1.67           1.67         0.259           0.259         0.257           0.008         0.001           1.313         2.247           1.780         1.313           1.67         1.07           0.006         0.001</td> <td>chweiz AG</td> | Measure           no.           1           2           3           4           5           6           7           8           9           10           11           12           13           14           15           10           11           12           13           14           15           16           17           18           19           20           21           223           24           26           27           28           29           30   | TIKE®<br>(mag) tertorskip<br>tertorskip<br>tertorskip<br>10257<br>0257<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258<br>0258     | Measuremen<br>Typ 1<br>Measuring Equipation<br>Assembly departmen<br>0.005 [mmi]<br>t Dimension<br>Cog 2:<br>Cog 2:<br>Cog 2:<br>Sensor Part Nr. & Sori<br>Test Dimension Ave<br>Test Dimension Ave<br>Test Dimension Min<br>Bias<br>Standard Deviation<br>Itotal Tolerance:<br>Cog 2:<br>Cog 2:<br>Co  | t System Analysis<br>1: C <sub>0</sub> / C <sub>gk</sub><br>txval 270 (13500244) / SN 011<br>t Test Dealth<br>Name of Apprais<br>Test Dealth<br>0,250<br>T:<br>:  | Oetiker S           045967-0024         23.08.2019           0: 23.08.2019         23.08.2019           ar D. Formes         Power Tool           0.0220         1.67           1.67         1.67           1.67         0.259           0.259         0.257           0.008         0.001           1.313         2.247           1.780         1.313           1.67         1.07           0.006         0.001   | chweiz AG  |
| Messure         Test Equipment:           Laboratory:         Utal:           Resolution:         Test Dim.           1         0.257           3         0.257           4         0.256           6         0.257           6         0.257           7         0.257           10         0.257           11         0.257           12         0.257           13         0.257           14         0.257           15         0.257           16         0.257           17         0.257           18         0.257           19         0.257           19         0.257           20         0.258           21         0.258           22         0.258           23         0.257           24         0.257           28         0.257           28         0.257           29         0.257           28         0.257           28         0.257           29         0.257           29         0.257           29  | Measurement Sy<br>Typ 1: C<br>Measuring Equipment XV<br>Assembly department<br>0.005 [mm]<br>0.001 [mm]<br>C Dimension<br>Lower Tolerance UT:<br>Lower Tolerance UT:<br>Cg 2:<br>Cg  | ystem Analysis<br>C <sub>g</sub> / C <sub>gk</sub><br>i 270 (13500244) / SN 010<br>Test Data<br>Name of Appraise<br>Nmr.:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:   | Oetiker Sr<br>045947-0024<br>23.08.2019<br>0.76704<br>23.08.2019<br>0.220<br>0.220<br>1.67<br>1.67<br>1.07<br>0.256<br>0.257<br>0.257<br>0.257<br>0.267<br>0.000<br>0.000<br>1.67<br>0.000<br>1.67<br>0.000<br>1.67<br>0.000<br>1.67<br>0.000<br>1.67<br>0.000<br>1.67<br>0.000<br>1.67<br>0.000<br>1.67<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.00000<br>0.0000<br>0.00000<br>0.00000<br>0.00000<br>0.00000000   | chweiz AG  | Messure           no.           1           2           3           4           5           6           7           8           9           101           11           12           3           4           5           6           7           8           9           101           111           12           23           24           25           26           27           28           29           20           21           22           23           24           25           26           27           28           29           20           21           22           23           24           26           27           28           29           20           21           22 | TIKE®<br>arg transloge<br>tent:<br>Test<br>Test<br>Dim.<br>Test<br>Dim.<br>Test<br>Dim.<br>Test<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.<br>Dim.  | Measuremen<br>Typ 7<br>Measuring Equipmen<br>Assembly departmen<br>0.005 [mm]<br><b>Dimension</b><br><b>Dimension</b><br><b>Upper Toleranz LT</b><br><b>C</b> <sub>g</sub> 2:<br><b>Sensor Part Nr. &amp; Srif</b><br><b>Sensor Part Nr. &amp; Srif</b><br><b>Sensor Part Nr. &amp; Srif</b><br><b>Test Dimension</b> May<br><b>Test Dimensio</b>   | t System Analysis<br>1: C <sub>g</sub> / C <sub>gk</sub> :<br>txVal 270 (13500241) / SN 01f<br>t Test Deat<br>Name of Approach<br>0.250<br>T:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:                       | Oetiker S           045967-0024         23.08.2019           23.08.2019         23.08.2019           ar D. Formes         Power Tool           0.220         1.67           1.67         1.67           0.259         0.257           0.008         0.008           0.008         0.001           1.17         0.006           13.13         1.67           0.006         13.13           1.67         0.006           13.13         1.67           0.006         13.13           14.167         0.006           13.13         1.67           13.2247         17.80           13.13         2.247           14.313         1.67           0.006         13.13           12.47         13.23           13.13         1.67           0.006         13.13           14.167         0.006  | chweiz AG  |
| Measure         Test Equipment:           Laboratory:         Utal:           Resolution:         Test Dim.           1         0.257           2         0.257           4         0.266           7         0.257           6         0.257           7         0.257           8         0.257           10         0.257           11         0.257           12         0.257           13         0.257           14         0.257           15         0.257           16         0.257           17         0.257           18         0.257           19         0.257           20         0.258           17         0.257           18         0.257           20         0.258           19         0.257           21         0.257           22         0.258           23         0.257           24         0.257           25         0.257           26         0.257           27         0.257           28   | Measurement Sy<br>Typ 1: C<br>Measuring Equipment XV<br>Assembly department<br>0.005 [mm]<br>0.001 [mm]<br>C Dimension<br>Lower Tolerance UT:<br>Lower Tolerance UT:<br>Lower Tolerance UT:<br>Lower Tolerance UT:<br>Cg, 2:<br>Sensor Part Nr. & Serial Nr.<br>Amplifier Nr. & Serial Nr.<br>Test Dimension Max:<br>Test Dimension Max:<br>Test Dimension Max:<br>Cg, and Comparison Comparison<br>Standard Deviation S:<br>total Tolerance:<br>Cg, and Comparison<br>Cg, and Comparison<br>Cg, and Comparison<br>Cg, and Comparison<br>Standard Deviation S:<br>total Tolerance:<br>Cg, and Comparison<br>Cg, and Comparison   | ystem Analysis<br>Sg / Cgk<br>1270 (13500244) / SN 010<br>Test Data<br>Name of Appraise<br>Test Department<br>0.250<br>Nr.:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:   | Oetiker Sr<br>045987-0024<br>23.08,2019<br>0.280<br>0.220<br>1.67<br>1.67<br>1.07<br>1.07<br>0.256<br>0.257<br>0.256<br>0.257<br>0.256<br>0.267<br>0.268<br>0.269<br>1.67<br>0.269<br>1.67<br>0.269<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.00000<br>0.0000<br>0.0000<br>0.000000<br>0.0000<br>0.000  | immini         immini           immini   | Measure           no.           1           2           3           4           5           6           7           8           9           11           12           13           14           15           16           16           17           18           20           21           22           23           24           26           27           28           29           30           Res           21           22           23           24           25           26           27           28           29           30           30   | TIKE®<br>ing tendongs<br>tent:<br>Test Dim.<br>Imm]<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.259<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258  | Measuremen<br>Typ 7<br>Measuring Equipmen<br>Assembly departmen<br>0.005 [mm]<br>t Dimension<br>t Dimension<br>C <sub>g</sub> a:<br>C <sub>g</sub> b:<br>Sensor Part Nr. 8 set<br>Amplifier Nr. 8 set<br>Test Dimension Max<br>Test Dimension Max<br>Test Dimension Max<br>Test Dimension Ave<br>Test Dimension Ave<br>Test Dimension Ave<br>Test Dimension Ave<br>Test Dimension Max<br>Standard Deviation<br>total Tolerance:<br>C <sub>g</sub> and and average<br>C <sub>g</sub> and average<br>C <sub>g</sub> and average<br>Test Dimension Max<br>Test Dimension Max<br>Test Dimension Max<br>Test Dimension Max<br>Test Dimension Max<br>Test Dimension Max<br>C <sub>g</sub> and average<br>C <sub>g</sub> and average | t System Analysis<br>1: C <sub>g</sub> / C <sub>gk</sub> :<br>txVal 270 (13500241) / SN 011<br>t Test Dah<br>Name of Appraise<br>Test Department<br>0,256<br>T:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:     | Oetiker S           23.08.2019         23.08.2019           27.08.2019         23.08.2019           10.780         0.280           0.280         0.220           1.87         110151           1.877         110151           0.259         0.257           0.001         0.268           0.002         0.003           1.31.3         2.247           17.80         13.13           13.167         0.006  | chweiz AG  |
| Mesure         Test Equipment:           Laboratory:         Usal:           Resolution:         Test Selver           1         0.257           2         0.257           3         0.257           4         0.256           7         0.257           6         0.257           7         0.257           10         0.257           11         0.257           12         0.257           13         0.257           14         0.257           15         0.257           16         0.257           17         0.257           18         0.257           19         0.257           18         0.257           19         0.257           20         0.258           21         0.257           22         0.258           23         0.257           24         0.257           25         0.257           26         0.257           27         0.257           28         0.257           29         0.257           20  | Measurement Sy<br>Typ 1: C<br>Measuring Equipment XV<br>Assembly department<br>0.005 [mm]<br>0.001 [mm]<br>C Dimension<br>C Dimension Max:<br>C C 2 2:<br>C  | ystem Analysis<br>S <sub>g</sub> / C <sub>gk</sub><br>1270 (13500244) / SN 010<br>Test Data<br>Name of Appraise<br>Name of Appraise<br>Name of Appraise<br>Name of Appraise<br>Name of Appraise<br>0 erance:<br>9 11 13 15 17<br>asume valuest 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 | Oetiker Sr           045987-0024           23.06.2019           23.06.2019           0.280           0.220           1.67           1.67           1.67           0.257           0.256           0.0000  | chweiz AG  | Measure           no.           1           2           3           4           5           6           7           8           9           101           11           12           23           3           4           5           6           7           8           9           111           12           13           14           15           16           17           22           23           24           25           26           27           28           29           30           Res           1           29           30           11           28           29           30           26           27           28           29           30           30               | TIKE®<br>ing tendings<br>tent:<br>Test Dim.<br>Test Dim.<br>Test Dim.<br>0.257<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.258<br>0.25   | Measuremen<br>Typ 7<br>Measuring Equipment<br>Assembly department<br>0.005 [mmi]<br>t Dimension<br>Construction of the second s   | t System Analysis<br>1: C <sub>0</sub> / C <sub>9</sub> k.<br>txvai 2r0 (13500241) / SN 011<br>t Test Dah<br>Name of Appraise<br>0,250<br>T:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:<br>:                        | Oetiker S           23.08.2019           23.08.2019           23.08.2019           20.7012           23.08.2019           0.280           0.280           0.280           0.280           0.280           0.280           0.280           0.281           0.282           0.283           0.256           0.257           0.006           0.006           13.13           1.67           0.006           1.17           0.257           0.006  | chweiz AG  |



# 9 Pomoc a podpora

Pokud potřebujete pomoc nebo technickou podporu, obraťte se na příslušné servisní středisko společnosti Oetiker.

Další informace naleznete na adrese www.oetiker.com.

| EMEA            |                      |  |  |  |
|-----------------|----------------------|--|--|--|
| E-Mail          | ptsc.hoe@oetiker.com |  |  |  |
| Telefonní číslo | +49 7642 6 84 0      |  |  |  |

| Severní a Jižní Amerika |                      |  |  |  |
|-------------------------|----------------------|--|--|--|
| E-Mail                  | ptsc.oea@oetiker.com |  |  |  |
| Telefonní číslo         | +1 989 635 3621      |  |  |  |

| Čína            |                             |  |  |  |
|-----------------|-----------------------------|--|--|--|
| E-Mail          | ptsc.cn.tianjin@oetiker.com |  |  |  |
| Telefonní číslo | +86 22 2697 1183            |  |  |  |

| Japonsko        |                              |  |  |  |
|-----------------|------------------------------|--|--|--|
| E-Mail          | ptsc.jp.yokohama@oetiker.com |  |  |  |
| Telefonní číslo | +81 45 949 3151              |  |  |  |

| Korejská republika |                           |
|--------------------|---------------------------|
| E-Mail             | ptsc.kr.seoul@oetiker.com |
| Telefonní číslo    | +82 2 2108 1239           |

| Indie           |                            |
|-----------------|----------------------------|
| E-Mail          | ptsc.in.mumbai@oetiker.com |
| Telefonní číslo | +91 9600526454             |