



ZEISS CALYPSO

6.6.2808

RENAULT VALLADOLID PLANTA INYECCIÓN



RENAULT

PLANO DE PRUEBA: CC_BRUTO_HR10_Tactil_Laser

Nº PLANO: 110119230R

VARIANTE: BRUTO_HR10

LINEA: CC07P

Nº MOLDE: 09

Nº INYECTORA: A

Nº MÁQUINA 3D: 31073412

Nº MMC: 212684

TALLER: 790

TURNO: Master

TIPO DE GAMA:

CICLO MEDICIÓN:

NÚMERO PIEZA:

FECHA / HORA

TIEMPO MEDICIÓN:

TEMPERATURA INICIAL:

TEMPERATURA FINAL: 23.63d

FRECUENCIAL

Selección actual

221013A26609J

13/10/2022 21:10





02:02:09,0

Text

FRECUENCIAL

Name	Measured value	Nominal value	+Tol	-Tol	Desviación	+/-
------	----------------	---------------	------	------	------------	-----



--CARA 100 ► --F100

 F100SQ3	1,7330	0,0000	2,0000	0,0000	1,7330	
forma paso inf acoplamiento						
 F100SQ3_LS	1,7157	0,0000	2,0000	0,0000	1,7157	
forma paso inf acoplamiento						

--CARA 200 ► --2041

 2041L2	145,2876	145,5000	10,9000	-0,9000	-0,2124	
loc fond 2041 / Y						

--CARA 300 ► --F300

 F300SQ3	1,1022	0,0000	1,2000	0,0000	1,1022	
forma GICLEUR F300 / YZ						

Puntos 95

Tipo filtro Paso bajo Gauss

Lc 0,8

Vmed[mm/seg] 3,00

Radio palpador 1,2516

Método Evaluación Dirección de vector nom.

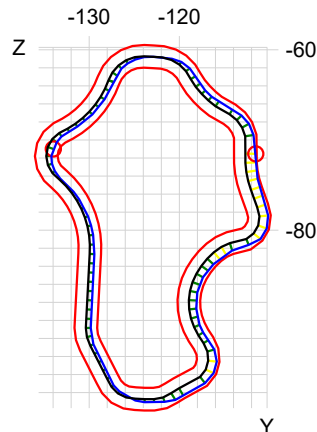
Adaptación

Traslación Rotación



X 0,0000 0,0000

Y 0,0000 0,0000

Z 0,0000 0,0000

Y
Z

--CARA 300 ► --3072

 3072L1	0,9659	0,0000	1,2000	0,0000	0,9659	
loc 3072 / ZY (7,58)						



PLANO DE PRUEBA: CC_BRUTO_HR10_Tactil_Laser

Nº PLANO: 110119230R
VARIANTE: BRUTO_HR10

DE GAMA:

CICLO MEDICIÓN:

NÚMERO PIEZA:

FECHA / HORA

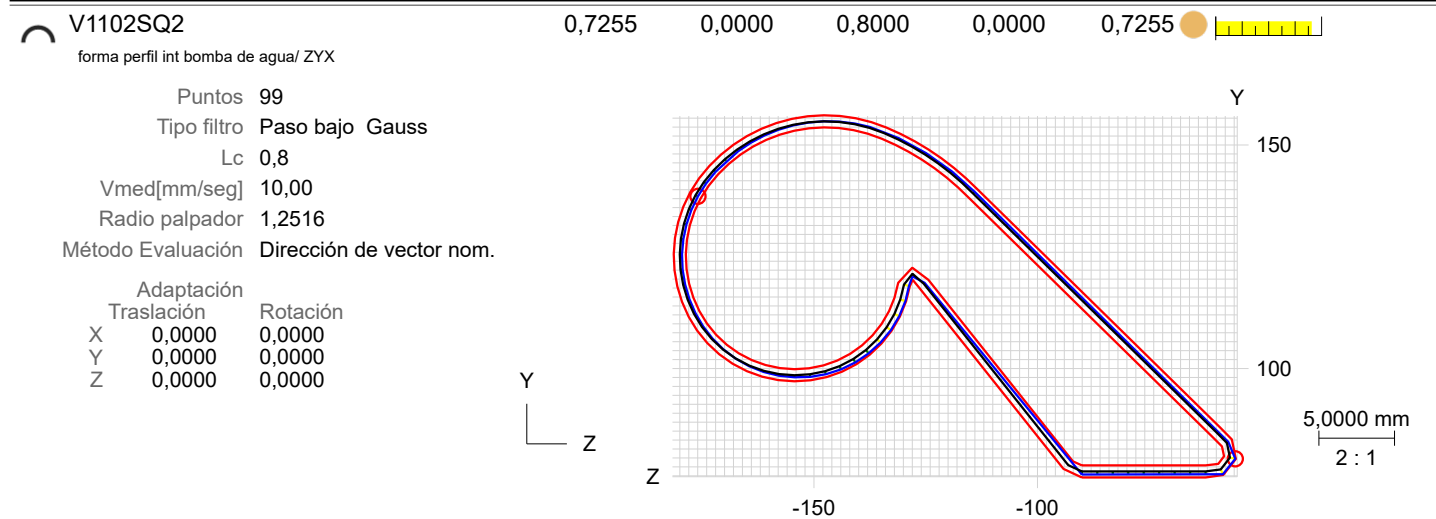
FRECUENCIAL

Selección actual

221013A26609J

13/10/2022 21:10

Name	Measured value	Nominal value	+Tol	-Tol	Desviación	+/-
------	----------------	---------------	------	------	------------	-----

--CARA 300 ► -V1102**--CARA 400 ► --4101**

4101L1 loc 4101 / ZX (4,98)	0,9831	0,0000	1,2000	0,0000	0,9831	
--------------------------------	--------	--------	--------	--------	--------	--

--CARA 500 ► --500

500L1 position cara 500 en Z	1,7713	2,0000	0,5000	-0,2000	-0,2287	-0,0287
---------------------------------	--------	--------	--------	---------	---------	---------

--CARA 500 ► EXPULSORES ► EXPULSORES EXTERIORES

E16C1	0,0477	0,0000	0,6000	0,0000	0,0477	
E18C1	0,0327	0,0000	0,6000	0,0000	0,0327	
E19C1	0,0513	0,0000	0,6000	0,0000	0,0513	
E20C1	0,5600	0,0000	0,6000	0,0000	0,5600	
E21C1	0,0436	0,0000	0,6000	0,0000	0,0436	
E23C1	0,0318	0,0000	0,6000	0,0000	0,0318	
E24C1	0,0452	0,0000	0,6000	0,0000	0,0452	

--CARA 500 ► EXPULSORES ► EXPULSORES CYL1

E03C1	0,0525	0,0000	0,6000	0,0000	0,0525	
E13C1	0,0062	0,0000	0,6000	0,0000	0,0062	
E14C1	0,0313	0,0000	0,6000	0,0000	0,0313	

--CARA 500 ► EXPULSORES ► EXPULSORES CYL2

E04C1	0,0182	0,0000	0,6000	0,0000	0,0182	
E05C1	0,0136	0,0000	0,6000	0,0000	0,0136	

PLANO DE PRUEBA: **CC_BRUTO_HR10_Tactil_Laser**

Nº PLANO: 110119230R

VARIANTE: BRUTO_HR10

DE GAMA:

CICLO MEDICIÓN:

NÚMERO PIEZA:



FECHA / HORA

FRECUENCIAL


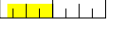
Selección actual

221013A26609J





13/10/2022 21:10

Name	Measured value	Nominal value	+Tol	-Tol	Desviación +/-
 E11C1	0,0297	0,0000	0,6000	0,0000	0,0297 



--CARA 500 ► EXPULSORES ► EXPULSORES CYL3

 E06C1	0,0433	0,0000	0,6000	0,0000	0,0433 
--	--------	--------	--------	--------	--

--CARA 500 ► VALOR_PTOS_500 ► PTOS_500_EXT

 Z_C500_47	1,8619	2,0000	0,5000	-0,2000	-0,1381 
 Z_C500_48	1,8619	2,0000	0,5000	-0,2000	-0,1381 

--CARA 500 ► --V1302SQ4

 V1302C1SQ4	0,7157	0,0000	0,8000	0,0000	0,7157 
---	--------	--------	--------	--------	--

forma perfil vaciado / ZYX

Puntos 69

Tipo filtro Paso bajo Gauss

Lc 1

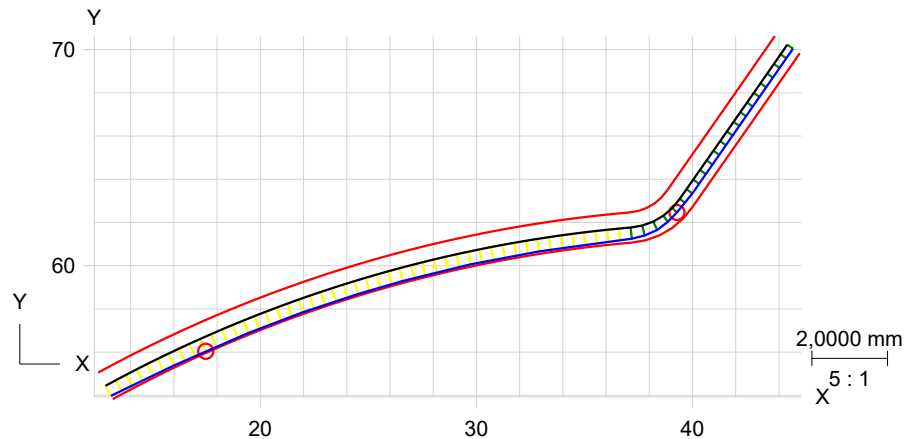
Vmed[mm/seg] 5,00



Radio palpador 1,2514

Método Evaluación Dirección de vector nom.

Adaptación

Traslación	Rotación
X 0,0000	0,0000
Y 0,0000	0,0000
Z 0,0000	0,0000



 V1302FSQ4	1,0295	0,0000	0,8000	0,0000	1,0295  0,2295
--	--------	--------	--------	--------	---

forma perfil vaciado / ZYX

Puntos 100

Tipo filtro Paso bajo Gauss

Lc 1

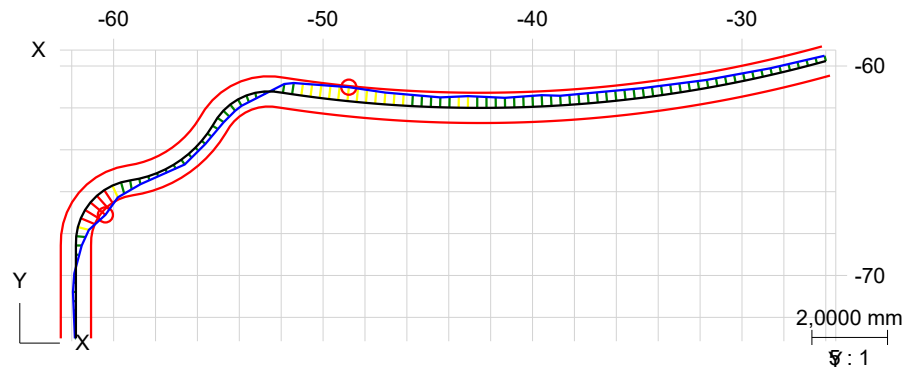
Vmed[mm/seg] 5,00

Radio palpador 1,2514

Método Evaluación Dirección de vector nom.

Adaptación

Traslación	Rotación
X 0,0000	0,0000
Y 0,0000	0,0000
Z 0,0000	0,0000



PLANO DE PRUEBA: **CC_BRUTO_HR10_Tactil_Laser**

Nº PLANO: 110119230R

VARIANTE: BRUTO_HR10

DE GAMA:

CICLO MEDICIÓN:

NÚMERO PIEZA:

FECHA / HORA

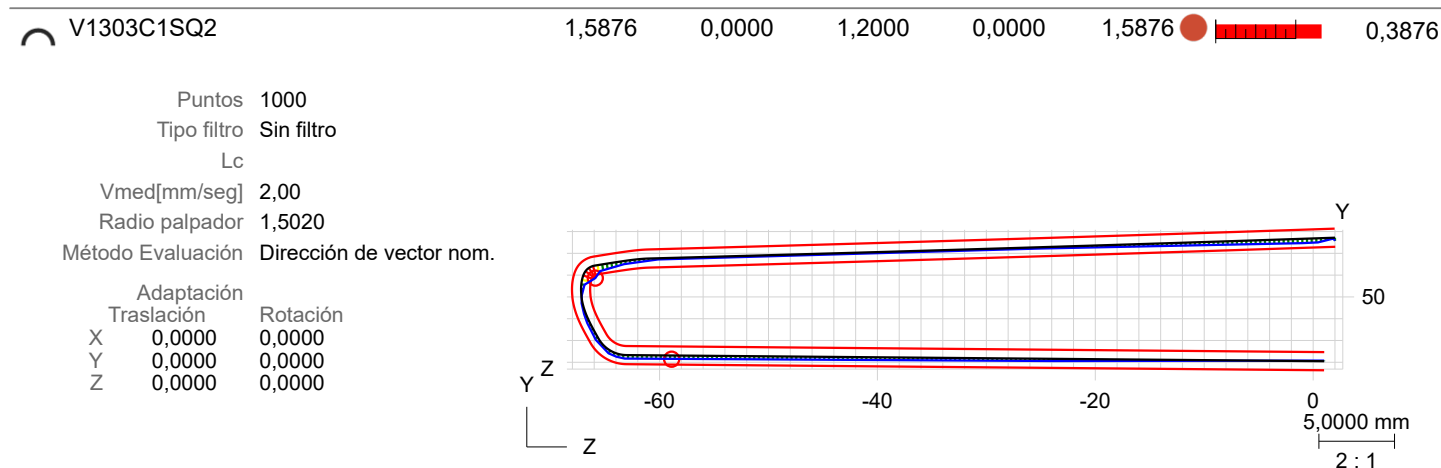
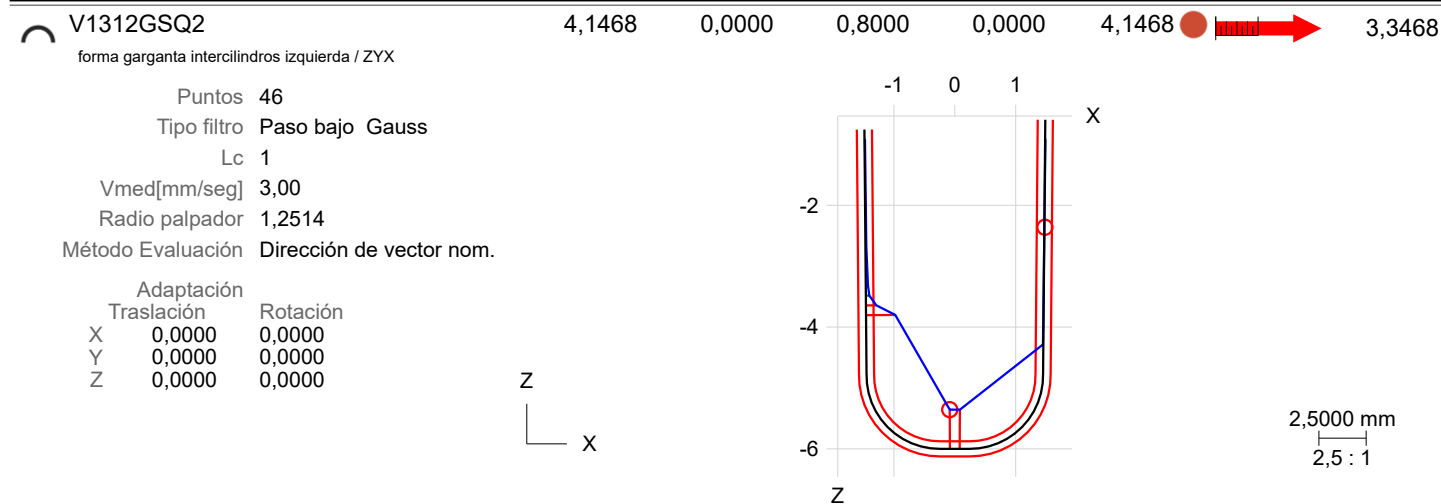
FRECUENCIAL

Selección actual

221013A26609J

13/10/2022 21:10

Name	Measured value	Nominal value	+Tol	-Tol	Desviación	+/-
------	----------------	---------------	------	------	------------	-----

--CARA 500**--CARA 600 ► --6002**

6002D1 diam 6002 (8,7)	8,9709	8,7000	0,3000	-0,3000	0,2709	
6002L4 loc fond 6002 / Z (158,4)	156,1608	158,4000	0,9000	-0,9000	-2,2392	

--CARA 600 ► --6006

6006L4 loc fond 6006 / Z (158,4)	157,6766	158,4000	0,9000	-0,9000	-0,7234	
-------------------------------------	----------	----------	--------	---------	---------	--

--CARA 600 ► --6008

6008D1 diam 6008 (8,7)	8,9417	8,7000	0,3000	-0,3000	0,2417	
6008L4 loc fond 6008 / Z (158,4)	157,5406	158,4000	0,9000	-0,9000	-0,8594	

--CARA 600 ► --6069

6069L2 loc fond 6069 / Y	200,5685	201,3000	0,9000	-0,9000	-0,7315	
-----------------------------	----------	----------	--------	---------	---------	--

PLANO DE PRUEBA: **CC_BRUTO_HR10_Tactil_Laser**

Nº PLANO: 110119230R

VARIANTE: BRUTO_HR10

DE GAMA:

CICLO MEDICIÓN:

NÚMERO PIEZA:

FECHA / HORA

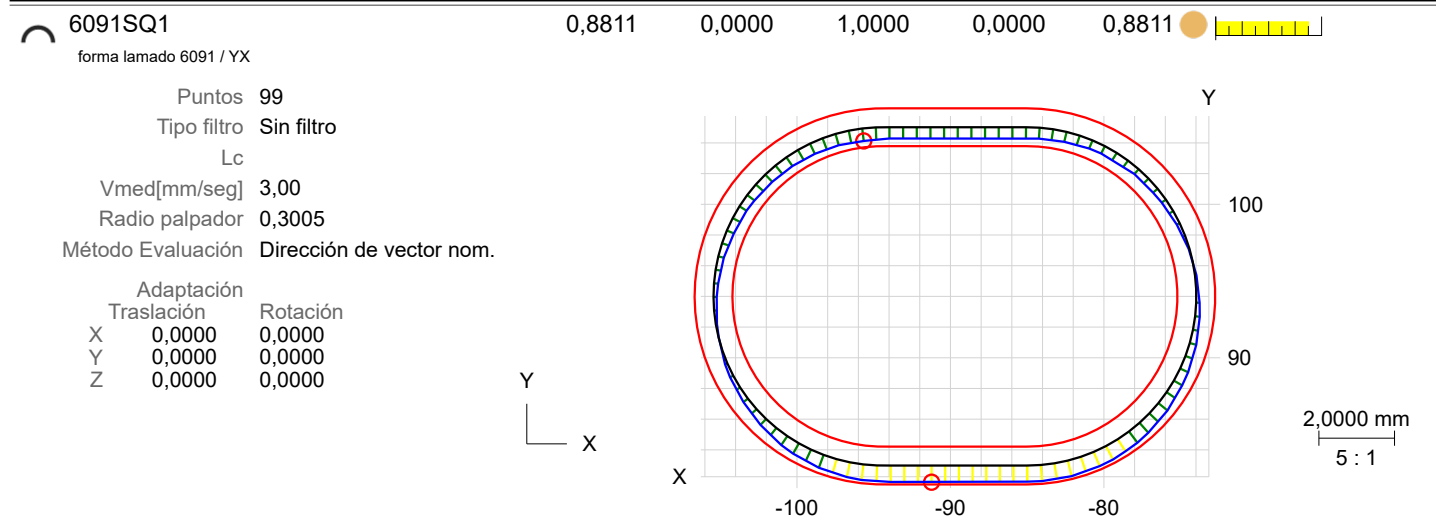
FRECUENCIAL

Selección actual

221013A26609J

13/10/2022 21:10

Name	Measured value	Nominal value	+Tol	-Tol	Desviación	+/-
------	----------------	---------------	------	------	------------	-----

--CARA 600 ► --6091**--CARA 600 ► --CrankShaft Axis**

AV3L1Z coord Z AV3	198,3649	199,0000	0,6000	-0,6000	-0,6351	-0,0351
AV3D1 diam AV3 (43,6)	43,1777	43,6000	0,5000	-0,5000	-0,4223	
AV3L1 loc AV3 / Y (43,6)	1,3442	0,0000	1,2000	0,0000	1,3442	0,1442
AV3L1.Z1	-198,3649	-199,0000	0,6000	-0,6000	0,6351	0,0351
AV3L1.Z2	-198,3972	-199,0000	0,6000	-0,6000	0,6028	0,0028