

Gage Study  
 Date: Oct 10, 2019 Model No. 925 Reference Material: KST 0.09-0.13  
 Observer:

Sample	Operator	N	E	S	W	Average	Range	Sample	Operator	N	E	S	W	Average	Range	Sample	Operator	N	E	S	W	Average	Range	
1)	1)	0.129	0.123	0.107	0.116	0.11875		1)	1)	0.122	0.12	0.117	0.11	0.11725		1)	1)	0.12	0.116	0.127	0.122	0.12125		
	2)	0.114	0.104	0.113	0.11	0.11025	0.0085		2)	0.109	0.11	0.116	0.117	0.113	0.00425		2)	2)	0.12	0.118	0.114	0.121	0.11825	0.003
2)	1)	0.112	0.113	0.115	0.105	0.11125		2)	1)	0.116	0.11	0.107	0.111	0.111		2)	1)	0.127	0.125	0.115	0.113	0.12		
	2)	0.118	0.109	0.113	0.11	0.1125	0.00125		2)	0.116	0.118	0.119	0.105	0.1145	0.0035		2)	2)	0.112	0.127	0.126	0.121	0.1215	0.0015
3)	1)	0.105	0.111	0.118	0.113	0.11175		3)	1)	0.11	0.109	0.112	0.116	0.11175		3)	1)	0.114	0.116	0.118	0.121	0.11725		
	2)	0.113	0.112	0.111	0.109	0.11125	0.0005		2)	0.118	0.126	0.121	0.124	0.12225	0.0105		2)	2)	0.121	0.125	0.125	0.11	0.12025	0.003
4)	1)	0.11	0.109	0.109	0.107	0.10875		4)	1)	0.112	0.118	0.125	0.128	0.12075		4)	1)	0.114	0.116	0.118	0.121	0.11725		
	2)	0.105	0.108	0.101	0.102	0.104	0.00475		2)	0.127	0.111	0.116	0.112	0.1165	0.00425		2)	2)	0.116	0.117	0.115	0.11	0.1145	0.00275
5)	1)	0.109	0.1	0.112	0.118	0.10975		5)	1)	0.127	0.124	0.12	0.117	0.122		5)	1)	0.107	0.107	0.12	0.119	0.11325		
	2)	0.126	0.121	0.126	0.129	0.1255	0.01575		2)	0.111	0.112	0.116	0.124	0.11575	0.00625		2)	2)	0.122	0.103	0.115	0.114	0.1135	0.00025

Sum Trib. A Op 1=	0.56025	Avg R Trib. A=	0.00615	Sum Trib. B Op 1=	0.58275	Avg R Trib. B=	0.00575	Sum Trib. C Op 1=	0.589	Avg R Trib. C=	0.0021
Sum Trib. A Op 2=	0.5635			Sum Trib. B Op 2=	0.582			Sum Trib. C Op 2=	0.588		
Sum Trib. A=	1.12375			Sum Trib. B=	1.16475			Sum Trib. C=	1.177		
Avg Trib. A=	0.112375			Avg Trib. B=	0.116475			Avg Trib. C=	0.1177		

Measurement Values

Avg Trib. A =	0.112375
Avg Trib. B =	0.116475
Avg Trib C =	0.1177
Overall Avg =	0.115517
Max Avg =	0.1177
Min Avg =	0.112375
Avg Dif =	0.005325

Lower Control Limit = 0.109939  
 Average = 0.115517  
 Upper control Limit = 0.121094

Standard Deviation = 0.002789

Measurement Range

Avg R Trib. A =	0.00615
Avg R Trib. B =	0.00575
Avg R Trib. C =	0.0021
Sum Avg R =	0.014
Overall Avg R =	0.004667
Upper Ctrl Limit R=	0.01526

Gage R & R Results

Operator Variation (O.V.)	0.02128
Tribometer Variation (T.V.)	0.014357
Repeat. & Reproduc. (R&R)	0.021486
% O.V.	0.4256
% T.V.	0.287138
% R&R	0.508048

Critical Value for % R&R < 5%

Status: Pass Fail