

PHILIPS	QUALITY LABORATORY INSTRUMENT CRT'S		
COMPONENTS	Date 1988-06-08	-1-	KHR43-158 WT/kr

Kopie : H.H. Aerssens  
Cobben  
Handels  
Jongen */Benink.*  
Modderman  
Offermans  
Philips  
Schlösser

Schröder  
Schols  
Sieben  
Thiessen  
Warnier  
Zegers  
Zeppenfeld

Betreft : Vrijgaverslag D18-180../.. (RfP inkl. AfD)  
d.d. 1988-06-01

t.b.v. Vrijgave dienen nog de volgende akties uitgevoerd te worden:

1. Publikatie

Aktie H.H.

Aanpassen van:

Kapaciteiten

Modderman

Afmetingen

- maat overspoel

- scherm/onderk. spoel

Tolerantie hoekverdraaiing  $13^{\circ} \pm 6^{\circ}$

Fig. 4

- Rastertype 127

Note 7

- Rastervervormingen eis 1,3 mm

(120x96 en 117,4x93,4 mm)

Note 8

- Rotatiespoel vlgs. D14-364

Note 9

- "useful scan" wordt "screen

centre"

Toevoegen:

krommen voor Ibx en Vfokus =  $f(Vd)$ .

2. Meetbladen/meetresultaten

- Defl. defok. (blad 362-003) gemeten vlgs. fabr.methode (bijlagen 1 en 2) behoeft geen wijziging in meeteisen, dus 1 meetblad voor F/L meting.

Thiessen

PHILIPS	QUALITY LABORATORY INSTRUMENT CRT'S		
COMPONENTS	Date 1988-06-08	-2-	KHR43-158 WT/kr

Aktie H.H.

- Spotkwaliteit in de hoeken is niet geschikt voor tekst. Bij volle uitsturing wordt gaasspijltje zichtbaar in spotprofiel waardoor spot opblaast.

- Schoktest herhalen bij eerstvolgende st. proef.  
Daarna situatie t.a.v. centreerveren opnieuw bezien.

M.C.

3. Gereedschappenlijst

Nog enkele 12 NC-nr's toevoegen.  
Sam. tekening < x-as aanpassen ( $13^{\circ} \pm 6^{\circ}$ )

Schröder  
Offermans

4. Opbrengst

Gekalkuleerd in 1988: 89 %  
1989: 91 %

5. Kommerciële planning

Verwachtingen t/m 1991 -> ≈ 1000 st./jaar.

6. Kostprijs

- Gekalkuleerd in 1988 fl. 233,- waaronder fl. 17,- IK. Nieuw overzicht maken met werkelijke kalkulatie 1988.

Benink

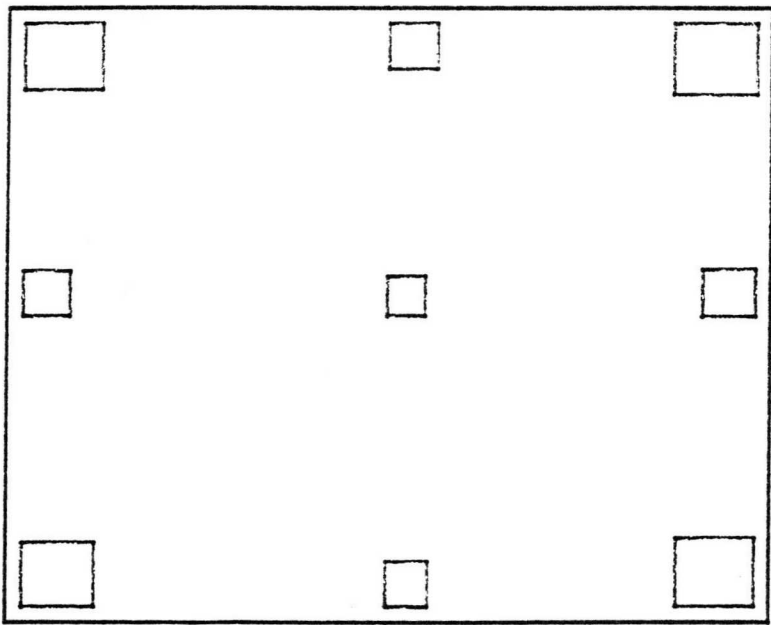
- Retouren: 1 % is te laag. Bij vastleggen van kalk. '89 dit punt nogmaals bezien.

W. Thiessen

Bijlagen: 1 en 2 - Defl. defok. vlgs. fabr. meth.  
3 - Overzicht meetresultaten  
4 - Vrijgavedokument.

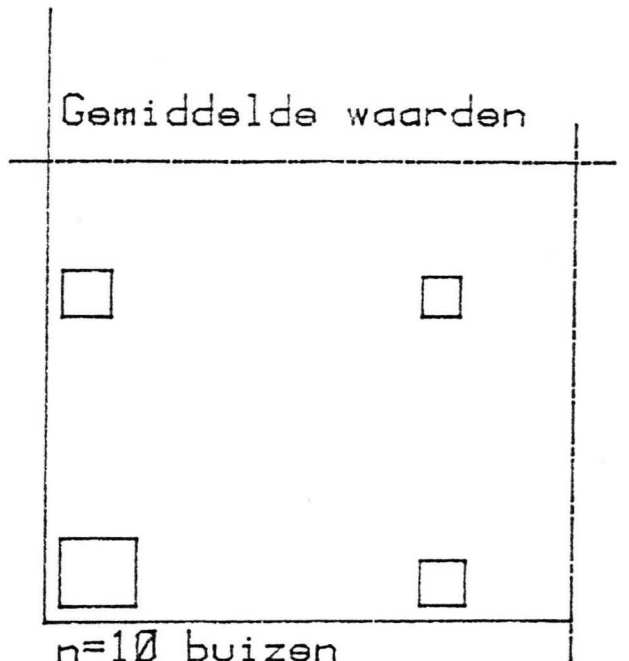
D18-180GY/127

Deflectie defocusering X/Y lijn 10% overscan.



[mmx10]

Gemiddelde waarden



n=10 buizen

(Genormeerd op 0.5mm i/h schermmidden!)

D18-180GY/127 n= 10 st.  
Deflectie defocusering X/Y lijn 10% overscan.

Plaats	Eenheid [mm]			In factoren		
	Xgem	Sdev	Xg+3S	Xgem	Sdev	Xg+3S
Y(2)	.60	.101	.899	1.19	.202	1.797
Y(3)	.57	.082	.817	1.14	.165	1.634
=====	=====	=====	=====	=====	=====	=====
Y y-as	.58	.092	.858	1.17	.184	1.716
=====	=====	=====	=====	=====	=====	=====
Y(4)	.57	.048	.715	1.14	.097	1.430
Y(5)	.59	.057	.760	1.18	.114	1.521
=====	=====	=====	=====	=====	=====	=====
Y x-as	.58	.053	.738	1.16	.105	1.475
=====	=====	=====	=====	=====	=====	=====
Y(6)	.88	.159	1.351	1.75	.317	2.701
Y(7)	.93	.116	1.278	1.86	.232	2.556
Y(8)	.88	.123	1.244	1.75	.246	2.488
Y(9)	.82	.118	1.175	1.64	.237	2.350
=====	=====	=====	=====	=====	=====	=====
Y hoek	.88	.129	1.262	1.75	.258	2.524
=====	=====	=====	=====	=====	=====	=====
Y(mid)	.50	0.000	.500	1.00	0.000	1.000
*****	*****	*****	*****	*****	*****	*****
X(2)	.64	.107	.962	1.28	.215	1.925
X(3)	.55	.085	.805	1.10	.170	1.610
=====	=====	=====	=====	=====	=====	=====
X y-as	.60	.096	.884	1.19	.192	1.767
=====	=====	=====	=====	=====	=====	=====
X(4)	.62	.042	.746	1.24	.084	1.493
X(5)	.68	.063	.870	1.36	.126	1.739
=====	=====	=====	=====	=====	=====	=====
X x-as	.65	.053	.808	1.30	.105	1.616
=====	=====	=====	=====	=====	=====	=====
X(6)	1.02	.063	1.210	2.04	.126	2.419
X(7)	1.07	.095	1.355	2.14	.190	2.709
X(8)	1.01	.074	1.231	2.02	.148	2.463
X(9)	.95	.085	1.205	1.90	.170	2.410
=====	=====	=====	=====	=====	=====	=====
X hoek	1.01	.079	1.250	2.03	.158	2.500
=====	=====	=====	=====	=====	=====	=====
X(mid)	.50	0.000	.500	1.00	0.000	1.000
*****	*****	*****	*****	*****	*****	*****
(Genormeerd op 0.5mm i/h schermmidden!)						

PHILIPS	QUALITY LABORATORY INSTRUMENT CRT'S		
COMPONENTS	Date 1988-06-08	Annex 3	KHR43-158 WT/kr

Overzicht meetresultaten t.b.v. RfP-D18-180..

<u>Onderwerp</u>	<u>Rapportnr.</u>	<u>Aktie</u>
- Overige Elekt. metingen	KHR43-148..	- Aandacht voor dosering bij kitten klemhuls
- Proceskontrolle	PC 815	- Defl. defok. vlgs. F-instelling
- Capaciteiten	KHR43-146..	- Meeteisen en publ. aanpassen
- Opslag/klimatologische test	KHR43-144..	
- Schoktest (50 ĝ)	KHR43-145..	- Herhalen bij eerstvolgende steekproef
- Triltest (8 ĝ)	KHR43-135..	
- Retourenoverzicht Fa. Gould	KHR43-134..	
- Levensduur	Pr.nr. 1458/ 1461	- Hoge afn. Ik na 2000 hr - N.P. kleine x-plaat
- Proef dubbel g2	MC 647	
- Div. proeven nieuwe x-plaat		
- Prod. met grote x-plaat	MC 625	

Overige

D10-181 met grote x-pl.	KHR43-091	} Wijzigen zodra vrijgave D18-180..
D12-130 met grote x-pl.	KHR43-151	

W. Thiessen





THE UNDERSIGNED AGREE TO

RELEASE FOR PRODUCTION

(incl. APD)

OF

TYPE D 18-180.../...

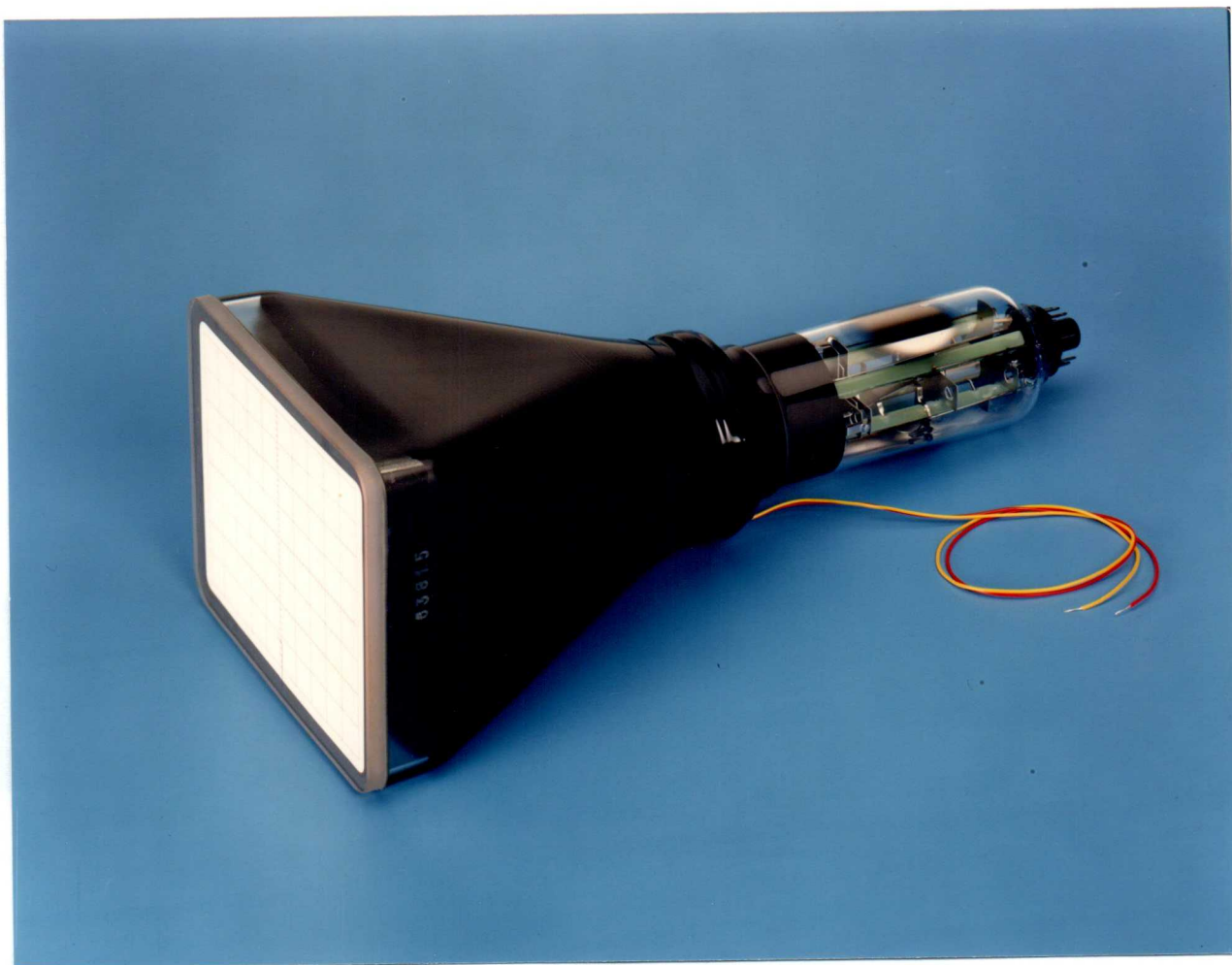
<u>NAME</u>	<u>DEPARTMENT</u>	<u>SIGNATURE</u>
Modderman	COMMERCIAL DEPT	
Leppenfild	DEVELOPMENT DEPT	
Handels	MANUFACTURING DEPT	
Thiessen	QUALITY LABORATORY	

DATE 1-6-'88

# VRIJGAVE

of Instrument Cathode-ray tube

Type : D18-180..../..



All rights strictly reserved. Reproduction or use in any form without prior written permission is prohibited. All rights reserved. Reproduction or use in any form without prior written permission is prohibited.

tbl. vrijgave  
gemete met 10% overscan.

METING	y(2)	y(3)	y(4)	y(5)	y(6)	y(7)	y(8)	y(9)	y(1)
K	0,131326	1,4	1,4	1,2	1,2	2,0	2,0	2,0	0,5
A	0,131667	1,0	1,2	1,2	1,2	1,7	1,7	1,7	0,6
N	0,131196	1,4	1,4	1,2	1,4	1,8	2,2	2,2	0,5
N	0,131170	1,0	1,0	1,0	1,0	1,5	1,5	1,3	0,6
R	0,131751	1,4	1,2	1,2	1,2	2,0	2,0	1,8	0,5

Vol → voor 2.11.19.  
7,0  
7,5  
7,5  
7,0  
7,0

DEFLEKTIEDEFOCUS/SPOTKWALITEIT  
Volgens RV-6-3-0/407: nr. 84

MEETLOKATIE

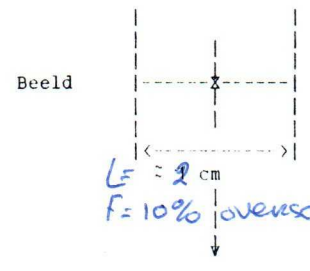
6	2	7
4	1	5
9	3	8

STEEKPROEF	GEM										
RESULTATEN											
E I S E N	F/L	MIN									
		NOM	1,5	1,5	1,1	1,1	1,9	1,9	1,9	1,9	0,5
		MAX	1,9	1,9	1,5	1,5	2,5	2,5	2,5	2,5	
		MIN									
	II	MAX									
	EENHEID										
	OPMERKING										

7,0  
7,2 V  
0,3 V

vooraanzicht

Meting in Y-ri

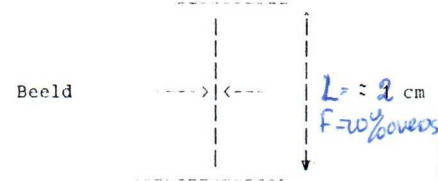


METHODE: M.b.v. meetloupe in het schermcentrum de visuele lijnbreedte meten. De gevonden lijnbreedte op de verschillende schermlokaties uitdrukken in een verhoudingsfactor t.o.v. het schermcentrum.

METING	x(2)	x(3)	x(4)	x(5)	x(6)	x(7)	x(8)	x(9)	x(1)	
K	0,131326	1,4	1,0	1,2	1,4	2,0	2,4	2,2	2,0	0,5
A	0,131667	1,4	1,0	1,4	1,6	2,4	2,2	2,2	2,2	0,5
N	0,131196	1,4	1,4	1,4	1,4	2,0	2,4	2,2	2,0	0,5
N	0,131170	1,0	1,0	1,2	1,2	2,0	1,8	1,8	1,6	0,5
R	0,131751	1,0	1,0	1,2	1,4	2,0	2,0	2,0	1,8	0,5

STEEKPROEF	GEM										
RESULTAAT											
E I S E N	F/L	MIN									
		NOM	1,1	1,1	1,1	1,1	1,8	1,8	1,8	1,8	0,5
		MAX	1,7	1,7	1,7	1,7	2,5	2,5	2,5	2,5	
	S	II-MIN									
	P										
	E										
	C	II-MAX									
	EENHEID										
	OPMERKING										

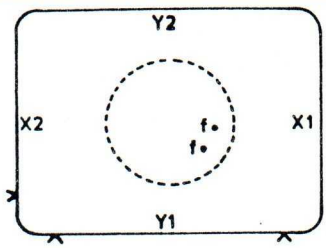
Meting in X-ri



Algemeen: Voorwarmen tot Ik stabiel is

INSTELLING:  
Vf = 6,3 V, delta Vg2 = 0V  
-Vk/g2 = 2 kV  
-Vg1 = inst.  
Vg3 = foc. (cirkel Ø 35 mm)  
Ibx = 2 µA (3D uitschakelen bij ibx instellen)  
3D optimaal instellen.

- AANSLUITING:
- = f
  - = k
  - = G1
  - = G3
  - = i.c.
  - = G6 (3 D gaas)
  - = y2
  - = -
  - = y1
  - = -
  - = x2
  - = G2+4+5+1 (astig)
  - = x1
  - = f



Richtingen vooraanzicht

**ONTWERP**  
Datum 07 OKT. 1986

TEST L	10D18GY/127
NAME	SUPERS
DAI 00-XX-XX	Property of N.V. PHILIPS GLOEILAMPENFABRIEKEN INDOHOVEN NEDERLANDS



fbu. bijlage

gemeten met 10% overstaan

All rights strictly reserved. Reproduction or use in whole or in part is prohibited without written authority from the proprietor.

All rights strictly reserved. Reproduction or use in whole or in part is prohibited without written authority from the proprietor.

MISD Electronic components and materials Division

PHILIPS

METING	y(2)	y(3)	y(4)	y(5)	y(6)	y(7)	y(8)	y(9)	y(1)
K	0	0	0	0	0	0	0	0	0
A	0	0	0	0	0	0	0	0	0
N	0	0	0	0	0	0	0	0	0
O	0	0	0	0	0	0	0	0	0
N	0	0	0	0	0	0	0	0	0
N	0	0	0	0	0	0	0	0	0
R	0	0	0	0	0	0	0	0	0

voor 2 uA  
 7,0  
 7,5  
 7,5  
 7,0  
 7,0

DEFLEKTIEDEFOCUS/SPOTKWALITEIT  
 Volgens RV-6-3-0/407: nr. 84

MEETLOKATIE

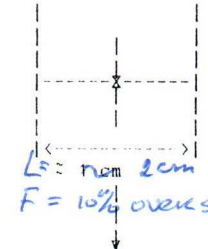
6	2	7
4	1	5
9	3	8

vooraanzicht

STEEKPROEF	GEM
RESULTATEN	
F/L	MIN
	NOM
	MAX
E	
I	
S	
E	
N	
II	MAX
EENHEID	mm
OPMERKING	

Meting in Y-ri

Beeld



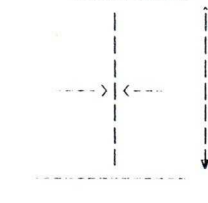
Ls = 2cm  
 F = 10% overstaan

METING	x(2)	x(3)	x(4)	x(5)	x(6)	x(7)	x(8)	x(9)	x(1)
K	0	0	0	0	0	0	0	0	0
A	0	0	0	0	0	0	0	0	0
N	0	0	0	0	0	0	0	0	0
O	0	0	0	0	0	0	0	0	0
N	0	0	0	0	0	0	0	0	0
N	0	0	0	0	0	0	0	0	0
R	0	0	0	0	0	0	0	0	0

METHODE: M.b.v. meetloupe in het schermcentrum de visuele lijnbreedte meten. De gevonden lijnbreedte op de verschillende schermlokaties uitdrukken in een verhoudingsfaktor t.o.v het schermcentrum.

Meting in X-ri

Beeld

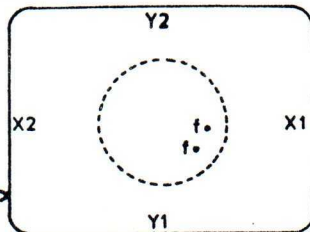


Ls = 2cm  
 F = 10% overstaan

STEEKPROEF	GEM
RESULTAAT	
F/L	MIN
	NOM
	MAX
E	
I	
S	
E	
N	
S	II-MIN
P	
E	
C	II-MAX
EENHEID	mm
OPMERKING	

AANSLUITING:

- = f
- = k
- = G1
- = G3
- = i.c.
- = G6 (3 D gaas)
- = y2
- = -
- = y1
- = -
- = x2
- = G2+4+5+1 (astig)
- = x1
- = f



Richtingen vooraanzicht

Algemeen: Voorwarmen tot Ik stabiel is

INSTELLING:

- Vf = 6,3 V, delta Vg2 = 0V
  - Vk/g2 = 2 kV
  - Vg1 = inst.
  - Vg3 = foc. <-----> (cirkel Ø 35 mm)
  - Ibx = 2 µA (3D uitschakelen bij ibx instellen)
- 3D optimaal instellen.

ONTWERP

Datum 07 OKT. 1986

TEST L / F

10D18GY/127

PHILIPS	QUALITY LABORATORY INSTRUMENT CRT'S		
COMPONENTS	Date 1988-04-28	-1-	KHR43-120 WT/kr

Aanwezig : H.H. Handels  
Schröder  
Thiessen  
Zegers

Kopie : H.H. Jongen Schols  
Modderman Sieben  
Offermans Warnier  
Philips Zeppenfeld  
Schlösser

Betreft : Voortgang t.b.v. AfD/RfP 10 D18..  
1988-04-21

Vrijgavedatum : Woensdag 1 juni 09.00 uur konfr.kr. D

AKTIEPUNTEN

AKTIE H.H.

D10-180/D12-130..

- Kontakt opnemen met klanten t.a.v. spec. wijzeringen. Modderman
- Proefserie D12-130 (15 st.) als bij D10-181. Handels

X-plaat

- Geen procedure vastleggen t.a.v. hol/bolheid. X-plaat beschouwen als normaal onderdeel met eisen in QDS (lashobbel max. 15 µ). Opnemen in Ingangskontrolé. Zegers
- Oude X-plaat vervalt zodra invoering/vrijgave nieuwe X-plaat. Handels

PHILIPS	QUALITY LABORATORY INSTRUMENT CRT'S		
COMPONENTS	Date 1988-04-28	-2-	KHR43-120 WT/kr

AKTIE H.H.

Checklist voortgang (zie bijlage)

- |  |  |                          |
|--|--|--------------------------|
| - Afspraak maken t.a.v. kan. indrukschets. |  | ✓ Warnier/<br>Zeppenfeld |
| - Het maken van: Kostprijs-overzicht (820) |  | ✓ Jongen                 |
| Garantie-situatie (820)                    |  | ✓ Modderman              |
| Overzicht F-opbrengst (817)                |  | ✓ Schröder/<br>Handels   |
| Milieubalans (820)                         |  | ✓ Adams                  |
| Kanonfoto's (loopt)                        |  | ✓ Zegers                 |
| Budgetoverzicht (820)                      |  | ✓ Zeppenfeld             |
| Lijst gereedschappen<br>+ cal. X (818)     |  | ✓ Schröder               |
| Check op flowdiagr. (818)                  |  | ✓ Schröder/<br>Handels   |

W. Thiessen

Bijlage: 1

Onderwerp	AFD+AFPP		Vrijgave (RFP)		Onderwerp	AFD+AFPP		Vrijgave (RFP)	
	min.	Wie? Wanneer klaar?	min.	Wie? Wanneer klaar?		min.	Wie? Wanneer klaar?	min.	Wie? Wanneer klaar?
1. Foto		Schröder ✓	X	aan w.	12. Onderdelen/Inc.Insp.				
2. Targets spec. (get. Ontw.)	X	Zie DSD	X	nvt	Zeebespr. en/of	X	nvt		X-plaat: Schrijver / Handels
3. Overzicht Ontw./P.F.	X		X	Regers klaar	Def. Inc. Insp. systeem	X	2'ie 10D18	X	Oncodum / Schrijver
4. Budgetoverzicht	PM		X	Zeppenfeld ✓	Meetinfo. spec. ond.	X	—	X	
5. Publikatie	V	24-6-85 DSP → 622 kpp nvt	D	Paster-publ. (Hersens)	Spec. materialen	X	—	D	Schröder 817
6. Accessoires	DSD		X		Spec. keuringsdoc.	X	—		
7. Applicatie info.	PM	Bedrijfscom. Gould: 2.8kV klaar Zeppenfeld 630	PM		Onderdelen tekeningen*	V	kom 2'ie 10D18	D	
8. Meeteisen	V	Thiessen/Schröder	D	Thiessen 820	bandje sektie X-plaat	V	lev 672, vervallen		
8a. Klantenspec.	V	F.O.S. Thiessen 803 6-8-85	D		- Warning Label		beteld		
9. Meetresultaten					13. Fabrikage voorschr.				
- Afmetingen	5st	Thiessen klaar.	2x5st	incl. Compl. 820	Sub.sam. tekeningen *	V	Zie 10D18 Ball. + Sam ball. matrix	D	Oncodum
- Electr. F/L par.	5st	Cap. + geometry asp.	2x5st	proceeskam	Sam. tekening	V	Schröder klaar 618	D	
Imploratiekosten:	7st	Thiessen klaar			kan. indruk schets	V	— Schröder Dept.	D	Schröder / Handels
D 10-181	10st	Capo + proceeskam.			Kanon foto's	V	— Schröder	D	Oncodum / Handels
- Druktest	2st	nvt klaar.			Flow diagram	V	Schröder	D	
- Tropentest betm	2st				Stuklijst uit LDB *		—	D	
- Koude-test... °C	2st				Pompvoorschrift	V	Schröder ✓ klaar	D	
- Warmte-test... °C	2st	bmzen: 620			Branden/Swepen	V	Schröder klaar	D	
- Trilltest: 50Hz	PM	Schröder			Insmelt FD		Schröder/Handels		
- IEC... g	2st				Bezinkmint receptum		Schröder ✓ klaar		
- Schoktest	2st				14. Concurrentie onderzoek	PM	—	PM	nvt
- Ligtest > 1 mnd.	PM				15. Octrooi / Patent	D	Zie 10D18		nvt
- LD 160hrs 2µA	PM				16. Milieubalans			X	Adams 820
- Levensduur > 1000 hrs	M 3				16a. Veiligheids aspecten	X	Zie imploratie	X	
10. Stempelen/Verpak.					17. F-Obbrengst: - subsam.		Schröder (Handels)	PM	Schröder/Handels 818
- Valproef verz. verp.	2st	Koppelman/VOB E.k.v. 628			- eindprod.		opbrengst wordt 88%	X	200/periode
- " " meerv. "	PM				18. Comm. planning		langt	PM	Wamien
- Vrijgave verp. + Verp. voorschr.	D	meerv. verp. gelijk aan volpaa			19. Kostprijs / TVC		Benink	D	Jongen 820
11. Specificatie prod. midd.					20. Garantie situatie			D	Modderman 820
- Lijst gereedsch.		Schröder JF	X		21. Distributie/abonn. mbt documentatie.			X	Geen beperking
- " prod. app.		zagen/Ischura: 2'ie volpaa	X		Termijn afspraken:		AFD+AFPP in RFP = Duren na overbrengst Joubert x volpaa		
- " meet app.		Instructie 3D: Renisio 229001	X				AFD+RFP wo. 1 juni 9.00 kom D.		
- Kalibratie		Ombaar vliegende naar Genes	PM		Legenda:				

\* = niet in het vrijg. dossier  
 X = Van nabijpassing  
 V = Voorlopig doc.  
 D = definitief doc.  
 = indien alleen AFD

88-04-21  
 87-03-25  
 87-04-16  
 87-07-09  
 87-08-18

E L C O M A	QUALITY LABORATORY INSTRUMENT CRT'S		
	Date 1988-01-20	-1-	KHR43-023 WT/kr

Aanwezig : H.H. Handels  
Schröder  
Thiessen  
Zegers

Kopie : H.H. Aanwezigen  
Jongen  
Modderman  
Offermans  
Sieben  
Warnier  
Zeppenfeld

Betreft : Voortgangsvergadering t.b.v. Afd 10D18  
d.d. 23-12-1987.

=====

Aktiepunten (zie ook checklist)

Aktie h.h.

- |  |   |
|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>- Meeteisen: kap. aanpassen.</li> <li>- Hol/bolheid x-plaat: procedure vastleggen van resultaten ingangskontrolle. (Invloed 1e en 2e vlak.)</li> <li>- 7 ex. Met nieuwe (brede) x-plaat meten op kap. en geo-aspekten. (Zie bijlage.) (Daarna 5 st. leveren aan Gould/ 2 st. voor metingen c.q. L.D.)</li> <li>- Bij binnenkomst van nieuwe partij x-platen (indien ing. kontr. ok).: <ul style="list-style-type: none"> <li>- 10 st. D10-181 meten op kap. en proceskontrolle.</li> <li>- 2 Series van 5 st. D18-180 inplanen t.b.v. RfP procedure vlgs. checklist.</li> </ul> </li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>Thiessen</li> <li>Zegers</li> <li>M.C.</li> <li>Schröder</li> <li>Schröder/Jongen</li> </ul> |
|--|---|

W. Thiessen

Bijlage: 4



Vernieuwingsrecht of modelrecht kan door de Staat overgenomen worden. Het is niet toegestaan het ontwerp te kopiëren of te verspreiden.

It is not permitted to copy or to disseminate this design without the approval of the proprietor.

ELECTRONIC COMPONENTS and materials Division

PHILIPS

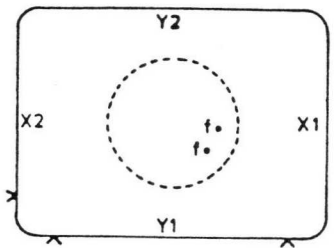
Meting	Cx1/x2	Cx1 (x2)	Cx2 (x1)	Cy1/y2	Cy1 (y2)	Cy2 (y1)	Cg1/rest	Ck/rest	Cg6/rest	Kruiscap.				Over spraak
										Cx1/y1	Cx1/y2	Cx2/y1	Cx2/y2	
Meetbuis houder	2701 + 2710 + afgeschermd snoertjes													
Houder op ref. punt	9	11	9	8	8	7	3	2	4					
Stekerplaat	11090	10932	3004	2907	10868	10869	11053	11053	11053					
RV 6 3-0/407 schema/nr	A3/53												A3/53	

K A  N N R	750	1	2,25	5,18	4,68	1,07	2,88	3,33	5,06	2,68	4,60	0,32	0,03	0,53	0,05	0,05
	"	2	2,26	4,78	4,62	1,08	2,84	3,21	5,03	2,74	4,52	0,29	0,03	0,50	0,05	0,28
	"	3	2,23	5,28	4,89	1,07	2,95	3,18	4,85	2,68	4,57	0,36	0,03	0,60	0,05	0
	"	4	2,26	4,99	4,68	1,08	2,86	3,27	4,95	2,70	4,53	0,27	0,03	0,52	0,05	-1,23
	"	5	2,22	5,21	4,73	1,07	3,06	3,29	5,06	2,63	4,55	0,33	0,03	0,55	0,05	0
	"	6	2,25	4,88	4,87	1,08	2,98	3,17	4,94	2,58	4,59	0,27	0,03	0,61	0,05	-2,4
	"	7	2,22	4,86	4,73	1,06	2,79	3,22	4,94	2,65	4,40	0,22	0,02	0,44	0,04	0
E I S E N	MIN		1,8	3,9	3,9	0,7	2,5	2,5	5,2	1,9						10
	F/L NOM		2	4,5	4,5	1,0	3,5	3,9	6	2,7	11	0,27	0,03	0,60	0,05	-1,7
	MAX		2,2	5,3	5,3	1,2	4,1	4,1	6,8	3,1						6
	S P E C	MIN							4,5	2,3						
	NOM							5,3	2,9							
	MAX							6,1	3,5							

EENHEDEN	pF	pF	pF	pF	pF	pF	pF	pF	pF	pF	pF	pF	pF	pF	pF	%
OPMERKING	X7	2,24	5,03	4,74	1,07	2,91	3,24	1,5 W	1,5 W	4,54	0,29	0,03	0,54	0,05	-0,47	
	S	0,017	0,197	0,101	0,008	0,093	0,06	0,65 W	0,65 W	0,067	0,047	0,004	0,059	0,004	0,98	

AANSLUITING:

1. = f
2. = k
3. = G1
4. = G3
5. = 1,0
6. = G6 (3 D gaas)
7. = y2
8. =
9. = y1
10. =
11. = x2
12. = G2+4+5+1 (astig)
13. = x1
14. = f



Richtingen vooraanzicht

$$\text{Overspraak} = \begin{bmatrix} Cx1y1 & Cx2y1 \\ Cx1y2 + Cx1y1 & Cx2y2 + Cx2y1 \end{bmatrix} \times 100$$

**ONTWERP**

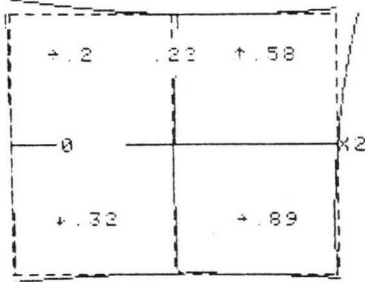
Datum 07 OKT. 1986

TEST L  
CAPACITEITEN

10D18GY/127

NAME	DESIGN	DATE	REV	BY	CHECK	DATE	REV	BY	CHECK	DATE	REV	BY	CHECK

10018GY/127 N.M  
 Kanonnr.: 750.2 Msl0  
 datum: 880105



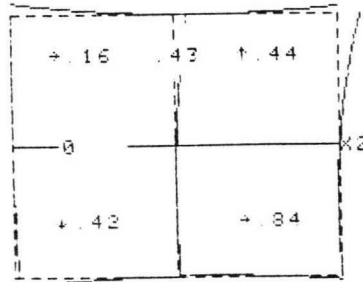
<X-ly>=1.15er=2.4mm  
 Mx>>X=20.42 Y=14.33V/cm  
 Exc.>X=-.24 Y=-.16 mm  
 Hd1=89.92 lMaxRV=.89 mm  
 (Schaal:1 div.=12 mm)

ANALYSE RASTERVERVORMING (mm)

X-richting	Links	Midden	Rechts
Tev Rotat.		0.00	
Tev H.d.l.		/.14	/
Tev >< mid		< .15	<
Ton/Kussen	> -.18		.21 <
Trapezium	> -.33		.75 >
Gemeten:	.20	.22	.89
Y-richting	Onder	Midden	Boven
Tev Rotat.		0.00	
Tev >< mid		0.00	
Ton/Kussen	> -.25		.39 <
Trapezium	> -.15		.38 >
Gemeten:	.32	0.00	.58

Maximale rastervert. = .89 mm

10018GY/127 N.M  
 Kanonnr.: 750.3 Msl0  
 datum: 880105



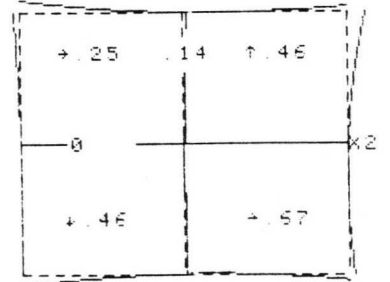
<X-ly>=1.29er=2.7mm  
 Mx>>X=20.47 Y=14.45V/cm  
 Exc.>X=-.39 Y=-.13 mm  
 Hd1=89.78 lMaxRV=.84 mm  
 (Schaal:1 div.=12 mm)

ANALYSE RASTERVERVORMING (mm)

X-richting	Links	Midden	Rechts
Tev Rotat.		0.00	
Tev H.d.l.		/.37	/
Tev >< mid		< .25	<
Ton/Kussen	> -.15		.18 <
Trapezium	> -.45		.45 >
Gemeten:	.16	.43	.84
Y-richting	Onder	Midden	Boven
Tev Rotat.		0.00	
Tev >< mid		0.00	
Ton/Kussen	> -.26		.37 <
Trapezium	> -.26		.15 >
Gemeten:	.42	0.00	.44

Maximale rastervert. = .84 mm

10018GY/127 N.M  
 Kanonnr.: 750.4 Msl0  
 datum: 880105



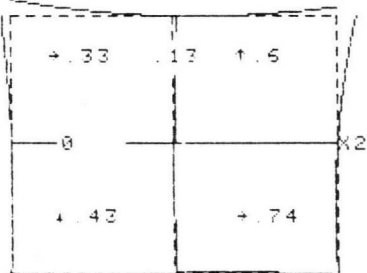
<X-ly>=-.81er=-1.7mm  
 Mx>>X=20.44 Y=14.43V/cm  
 Exc.>X=-.39 Y=.13 mm  
 Hd1=89.96 lMaxRV=.67 mm  
 (Schaal:1 div.=12 mm)

ANALYSE RASTERVERVORMING (mm)

X-richting	Links	Midden	Rechts
Tev Rotat.		0.00	
Tev H.d.l.		/.07	/
Tev >< mid		< .10	<
Ton/Kussen	> -.26		.34 <
Trapezium	> -.32		.39 >
Gemeten:	.25	.14	.67
Y-richting	Onder	Midden	Boven
Tev Rotat.		0.00	
Tev >< mid		0.00	
Ton/Kussen	> -.35		.34 <
Trapezium	> -.24		.24 >
Gemeten:	.46	0.00	.46

Maximale rastervert. = .67 mm

10018GY/127 N.M  
 Kanonnr.: 750.6 Msl0  
 datum: 880105



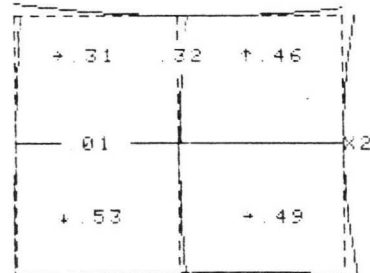
<X-ly>=0er=0mm  
 Mx>>X=20.48 Y=14.43V/cm  
 Exc.>X=-.44 Y=.17 mm  
 Hd1=89.94 lMaxRV=.74 mm  
 (Schaal:1 div.=12 mm)

ANALYSE RASTERVERVORMING (mm)

X-richting	Links	Midden	Rechts
Tev Rotat.		0.00	
Tev H.d.l.		/.10	/
Tev >< mid		< .08	<
Ton/Kussen	> -.27		.27 <
Trapezium	> -.35		.64 >
Gemeten:	.33	.13	.74
Y-richting	Onder	Midden	Boven
Tev Rotat.		0.00	
Tev >< mid		0.00	
Ton/Kussen	> -.26		.47 <
Trapezium	> -.34		.26 >
Gemeten:	.43	0.00	.60

Maximale rastervert. = .74 mm

10018GY/127 N.M  
 Kanonnr.: 750.7 Msl0  
 datum: 880105



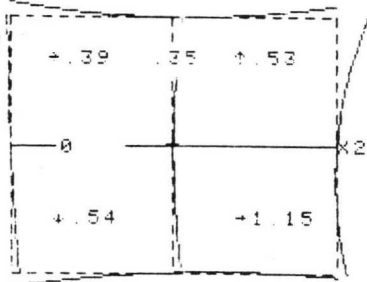
<X-ly>=1.15er=2.4mm  
 Mx>>X=20.49 Y=14.54V/cm  
 Exc.>X=-.37 Y=-.09 mm  
 Hd1=89.91 lMaxRV=.53 mm  
 (Schaal:1 div.=12 mm)

ANALYSE RASTERVERVORMING (mm)

X-richting	Links	Midden	Rechts
Tev Rotat.		> -.01	>
Tev H.d.l.		/.15	/
Tev >< mid		< .25	<
Ton/Kussen	> -.18		.23 <
Trapezium	> -.16		.18 >
Gemeten:	.31	.32	.49
Y-richting	Onder	Midden	Boven
Tev Rotat.		> -.01	>
Tev >< mid		> -.00	>
Ton/Kussen	> -.25		.37 <
Trapezium	> -.46		.20 >
Gemeten:	.53	.01	.46

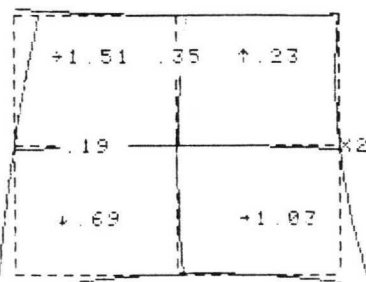
Maximale rastervert. = .53 mm

10018GY/127 N.M  
 Kanonnr.: 750.1 Ma10  
 datum: 880105



<X-ly>: .62 ar=1.3mm  
 Mx.: X=20.54 Y=14.54V/cm  
 Exc.: X=-.41 Y=.29 mm  
 Hd1=39.96 !MaxRV=1.15 mm  
 (Schaal: 1 div.=12 mm)

10018GY/127 N.M  
 Kanonnr.: 750.5 Ma10  
 datum: 880105



<X-ly>: .61 ar=1.7mm  
 Mx.: X=20.55 Y=14.53V/cm  
 Exc.: X=-.59 Y=-.08 mm  
 Hd1=39.89 !MaxRV=1.51 mm  
 (Schaal: 1 div.=12 mm)

ANALYSE RASTERVERVORMING (mm)

X-richting:	Links	Midden	Rechts
Tev Rotat.		0.00	
Tev H.d.l.	<	.07 <	
Tev <(mid)		.31 <	
Ton/Kussen()			.44 <
Trapezium	<		.74 <
Gemeten:	.39	.35	1.15
Y-richting:	Onder	Midden	Boven
Tev Rotat.		0.00	
Tev <(mid)		0.00	
Ton/Kussen()			.47 <
Trapezium	<		.12 <
Gemeten:	.54	0.00	.53

Maximale rastervert. = 1.15 mm

ANALYSE RASTERVERVORMING (mm)

X-richting:	Links	Midden	Rechts
Tev Rotat.		>	-.02 >
Tev H.d.l.		.19 >	
Tev <(mid)		.26 <	
Ton/Kussen()			.22 <
Trapezium	<	1.33	-1.20 >
Gemeten:	1.51	.35	1.03
Y-richting:	Onder	Midden	Boven
Tev Rotat.		>	-.02 >
Tev <(mid)		>	-.18 >
Ton/Kussen()			.32 <
Trapezium	<		.20 >
Gemeten:	.69	.19	.23

Maximale rastervert. = 1.51 mm

UITVAL RASTERVERTEKENING !!!

10018GY/127 N.M.

Info uit DATA-bankjes: 100N50

\*\*\*\*\*  
 k-Week I-Mal N-Rst n-W5x N-WSy

(Subfile=100N50)

750	0.0	0.0	.5	.5
750	0.0	1.0	.4	.4
750	0.0	0.0	0.0	.2
750	0.0	1.0	.1	.3
751	0.0	0.0	.6	.4
751	0.0	0.0	0.0	.1
751	0.0	0.0	.6	0.0

\*\*\*\*\*  
 k-Week N-Hd1 N-RVx1N-RVx2N-RVy

(Subfile=100N50)

750	2.4	.4	1.1	.5
750	4.9	.2	.9	.6
750	13.3	.2	.8	.4
750	2.6		.7	.5
751	6.9	1.0	1.0	.7
751	3.5	.3	.7	.6
751	5.4	.3	.5	.5

\*\*\*\*\*  
 k-Week N-ExcXN-ExcYN-DDx1N-DDx2

(Subfile=100N50)

750	-.4	.3	1.0	1.0
750	-.2	-.2	1.2	1.2
750	-.4	-.1	1.2	1.0
750	-.4	-.1	1.2	1.2
751	-.6	-.1	1.2	1.2
751	-.4	.2	1.2	1.2
751	-.4	-.1	1.2	1.0

\*\*\*\*\*  
 k-Week N-RHx1N-FHx2N-Mx N-Mx

(Subfile=100N50)

750	80.0	74.0	14.5	20.5
750	82.0	88.0	14.3	20.4
750	72.0	83.0	14.4	20.5
750	72.0	85.0	14.4	20.4
751	71.0	80.0	14.5	20.5
751	75.0	77.0	14.4	20.5
751	73.0	80.0	14.5	20.5

\*\*\*\*\*  
 k-Week N-Ibx N-DIP N-<Xer

(Subfile=100N50)

750	32.0	0.0	.6	
750	34.2	0.0	-1.1	
750	37.0	0.0	1.3	
750	35.5	0.0	-.8	
751	33.0	0.0	.0	
751	35.6	0.0	0.0	
751	39.5	0.0	1.1	

\*\*\*\*\*  
 k-Week N-IasN-Vco N-Va3

(Subfile=100N50)

750	.0	59.0	320.0	
750	.0	57.0	320.0	
750	.0	57.0	315.0	
750	.0	51.5	310.0	
751	.0	50.5	305.0	
751	.0	51.0	320.0	
751	.0	50.0	300.0	