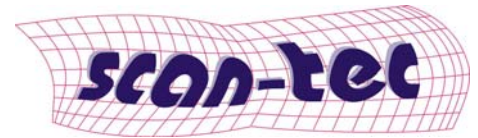


Prüfbericht



Berichtsnummer:	Demobericht 700 st Prüfbericht EMP max.12Teile
------------------------	---

Auftraggeber	Firma	Scan-tec GmbH		
	Anschrift	Stuttgarter Str. 1 90574 Roßtal/Buchschwabach		
	Ansprechpartner	Herr Michael Kellner		
	Berichtsnummer			

Projektdaten	Bezeichnung	Dummy		
	Zeichnungsnummer	A 000 000 000 -00	Index	002
	Ausgabedatum	23.11.2006		
	Sonstige Nummer	XYZ		
	Seriennummer / Nest	T01, T02, T03, T04		

Details	Teilebibliotheksnr.	14010		
	Prüfumfang	gemäß Prüfablaufplan 1584: Pruefumfang: alle Zeichnungsmasse. Mehrfachexistenzen: - incl. Mehrfachexistenzen (Auswahl durch st-Mitarbeiter). Einschränkung: ohne Pruefung von Texteintraegen der Textlegende. (s)		
	Tolerierungsgrundsatz	DIN 7167		
	Probenentnahme	durch den Auftraggeber		
	Aufspannung	nicht definiert		
	Ausrichtung	3-2-1 Vorgabe durch gemäß Vorgabe Auftraggeber		
	Bemerkung			
	Anlagen	keine		

G. Ettliger, 12.04.07
Prüflaborleiter, Datum

Unterschrift (Prüflaborleitung)

Inhaltsverzeichnis

Benennung	Seite
Deckblatt	1
Inhaltsverzeichnis	2
Auflistung der verwendeten Messmittel	3
Disclaimer	4
Beschreibung der verwendeten Ausrichtung	18
Prüfmerkmalsplan	19



Verwendete Prüfmittel:

Prüfmittel (MMT) Bauform	Mycrona Primus 300 (O01.1) optischer Messsensor
Ueee	9,0µm (Exemplarisch ermittelte, erweiterte Messunsicherheit, Vertrauensniveau 95%)
Rückführbarkeit	Strichmaßstab aus Glas Id.Nr. 297 648-03 / Kalibrierzeichen DKD-K-10301 Nr.649
Herstellerangaben	MPEE 3,3µm + L/100mm nach DIN EN ISO 10360-2
Ergänzende Angaben	--
Umgebungstemperatur	20.4-20.5 °C
Prüfmittel (MMT) Bauform	Mitutoyo SJ-301 (T02) Rauheitsmessgerät
Ueee	0.3µm (Exemplarisch ermittelte, erweiterte Messunsicherheit, Vertrauensniveau 95%)
Rückführbarkeit	Rauhheitsnormal Pr-000004 Prüfprotokoll Nr.P-571509
Herstellerangaben	keine Angaben
Ergänzende Angaben	--
Umgebungstemperatur	20.5 °C
Prüfmittel (MMT) Bauform	Carl Zeiss Contourecord 1600D (T04) Konturprüfgerät
Ueee	12,6µm (Exemplarisch ermittelte, erweiterte Messunsicherheit, Vertrauensniveau 95%)
Rückführbarkeit	Kalibrierkugel Serien-Nr.999316EW / Certificat number: 83P002FW
Herstellerangaben	3µm
Ergänzende Angaben	--
Umgebungstemperatur	20.5 °C
Prüfmittel (MMT) Bauform	Carl Zeiss Spectrum (T08.1) Taktils KMG mit TP200
Ueee	29,0µm (Exemplarisch ermittelte, erweiterte Messunsicherheit, Vertrauensniveau 95%)
Rückführbarkeit	Parallelendmasse Kalibrierzeichen 9188-DKD-K-05201-04-12
Herstellerangaben	MPEE 2.8µm + L / 300mm nach DIN EN ISO 10360-2
Ergänzende Angaben	Temperaturkompensation der Massstäbe. Ohne Verwendung CAA Kompensation für RDS.
Umgebungstemperatur	20.3 °C
Berechnungsverfahren der Messelemente können auf Anfrage beigelegt werden.	

Statistische Ergebnisübersicht

Anzahl der gemessenen Teile	4	
Merkmale je Teil	99	
Gesamtanzahl der Merkmale	396	
Istwerte innerhalb der Toleranz	351	
Istwerte außerhalb der Toleranz	25	
Istwerte mit OTol + UTol = 0	20	
Fehlerrate in %	6.3	
max. Fehler bei Merkmal: 205	0.439	
max. proz. Fehler bei Merkmal: 205	73	
max. Range bei Merkmal: 610	2	
(keine Konformitätsaussage gemäß DIN 14253 Blatt 1)		



WICHTIGER HINWEIS ZUM PRÜFPROTOKOLL

Grundsätzlich gilt:

Die Messunsicherheit jeder Messung mit einem geometrischen Prüfmittel hängt von zahlreichen Einflussgrößen ab.

Die wichtigsten sind:

- Geometrieabweichungen des Koordinatenmessgeräts / Prüfmittel allgemein
- Umgebungsbedingungen (Umgebungstemperatur, Feuchte ...)
- Werkstoff, Oberflächenbeschaffenheit und Formabweichung des Prüflings
- Aufspannung des Prüflings
- Mess-, Antast- und Auswertestrategien
- Auflösung des Prüfmittels

Für taktile Prüfmittel gilt zusätzlich:

- Art (Funktionsprinzip) des Tastsystems
- Taststiftkonfiguration
- Messkräfte

Für optische Prüfmittel gilt zusätzlich:


- Eigenschaften der verwendeten Kamera (z.B. CCD - Kamera)
- Eigenschaften der verwendeten Optik und der Beleuchtung
- Eigenschaften der Bildverarbeitung (inkl. Bildverarbeitung (Filter), Merkmalerkennung, Ausgleichsalgorithmen, etc.)
- Größe des verwendeten Messfensters / Gesichtsfeldes

Folgende Aussagen können jedoch getroffen werden:

1. Die maximal zulässige Längenmessabweichung des jeweils verwendeten Koordinatenmessgeräts gemäß Herstellerangabe ist in Tabelle „Verwendete Prüfmittel“ angegeben. Die Einhaltung dieser Spezifikation durch das Prüfmittel wird, durch regelmäßige Messungen von jeweiligem Hersteller verifiziert. Das Prüfmittel wird zusätzlich durch regelmäßige stichprobenartige Messungen von Scan-Tec gemäß internen Prüfverfahren in Anlehnung an die Normen VDI/VDE 2617 / ISO 10360 überwacht. Tatsächlich vorhandene aufgabenspezifische Messunsicherheiten des Prüfmittels können von dem durch die höchstzulässige Anzeigabweichung für Längenmessungen gegebenen Wert erheblich abweichen.
2. Der/die Prüfling(e) wurde(n) im deklarierten Umgebungstemperaturbereich (s. Tabelle: Verwendete Prüfmittel“) gemessen.
Eine rechnerische Kompensation der thermischen Längenausdehnung des Prüflings fand nicht statt.
Eine rechnerische Kompensation der thermischen Längenausdehnung der Maßstabssysteme des Koordinatenmessgeräts fand nicht statt. Ausnahmen werden entsprechend dokumentiert.
3. Bei Verwendung von optischen Prüfmitteln, lag die verwendete Vergrößerung und Beleuchtung in den durch den Hersteller zugelassenen Bereich.
4. Die bei taktilen Prüfmitteln verwendeten Tasterlängen, lagen in den durch den Hersteller bzw. Scan-Tec eigenen Prüfverfahren zugelassenen Bereich.
5. Die Betriebs- und Umgebungsbedingungen lagen in den durch den Hersteller zugelassenen Bereich.
6. Für Merkmale eines werkstückähnlichen Gebrauchsnormales wurden zusätzlich exemplarisch die Messabweichungen ermittelt. Die Messung des Gebrauchsnormales erfolgt in regelmäßigen Zeitabständen. Tatsächlich vorhandene aufgabenspezifische Messunsicherheiten können von diesen Werten abweichen. Die Merkmalswerte des Gebrauchsnormales sind durch Längenmaße charakterisiert, die auf einem nach VDI/VDE 2617 / ISO 10360 oder äquivalenten anerkannten Standards, geprüften Prüfmittel ermittelt wurden.

Parameter, die aufgrund von technischen oder sonstigen Gründen (z.B. schlecht konditionierter Messstrategie, elastischem Bauteil) nach bestem Wissen des Verantwortlichen einer besonders großen Messunsicherheit unterliegen, werden im Messprotokoll gekennzeichnet und die Gründe hierfür gesondert erläutert.

Da die hier gemessenen Parameter nicht mit einer Messunsicherheit versehen sind, sind die Ergebnisse dieses Prüfprotokolls **nicht** im Sinne einer Kalibrierung zu verstehen. Der gemessene Prüfling ist deshalb **nicht** geeignet, als Bezugsnormal für die Rückführung weiterer Messprozesse zu dienen.

Scan-Tec	<input type="radio"/> Erstmuster / Initial sample	<input type="radio"/> Nachbemusterung / Subsequent sample	<input type="radio"/> Vorbemusterung / Pre sample	<input type="radio"/> sonstige Muster / other samples	
Prüfberichts-Nr. / Inspection report No: 003504-01_E01T01-04					
Zeichnungsnummer/Drawing number: A 000 000 000-00 Index: 002 Datum / date: 23.11.2006 Zeichnungsnummer/Drawing number: XYZ					

Bemerkung / Notes: T01, T02, T03, T04											Auftraggeber	Entscheidung Decision				
mPos (vPos)	Typ	Sollwert nom. Value	Toleranz / tolerance		MMT oppr.	Teil part	Ergebnisse / results					Istwerte Actual values	Korrektur erforderlich	Fert. vorh. Verzögerung	Abw. wird übernommen	
			untere lower	obere upper			Istwert act. Value	Abweichung deviation	Fehler fault	Trend tendence	Bemerkung Note					
100	Z	72	0.3	-0.3	T08.1/HA	T01	72.054	0.054								
						T02	72.062	0.062								
						T03	72.009	0.009								
						T04	71.979	-0.021								
101	Z	50	0.3	-0.3	T08.1/HA	T01	49.974	-0.026								
						T02	49.974	-0.026								
						T03	49.972	-0.028								
						T04	50.025	0.025								
102	Z	2	0.1	-0.1	T08.1/HA	T01	1.965	-0.035								
						T02	1.960	-0.040								
						T03	1.966	-0.034								
						T04	1.966	-0.034								
103	Z	42	0.3	-0.3	T08.1/HA	T01	42.089	0.089								
						T02	42.049	0.049								
						T03	42.029	0.029								
						T04	42.016	0.016								
104.01	Z	53	0.3	-0.3	T08.1/HA	T01	52.981	-0.019			1 zu 3					
						T02	52.926	-0.074								
						T03	52.915	-0.085								
						T04	52.914	-0.086								
104.02	Z	53	0.3	-0.3	T08.1/HA	T01	52.942	-0.058			2 zu 4					
						T02	52.908	-0.092								
						T03	52.898	-0.102								
						T04	52.899	-0.101								
105	Z	26.5	0.2	-0.2	T08.1/HA	T01	26.478	-0.022								
						T02	26.448	-0.052								
						T03	26.444	-0.056								
						T04	26.421	-0.079								
106	X	26.5	0.2	-0.2	T08.1/HA	T01	26.410	-0.090								
						T02	26.421	-0.079								
						T03	26.440	-0.060								

Auszugsweise Vervielfältigung ist ohne schriftliche Zustimmung nicht gestattet. Die Ergebnisse sind nur für geprüfte Teile gültig. Es werden Nominalwerte (ohne Vorzeichen) berichtet. Merkmale mit relevantem Vorzeichen sind in der Spalte „MMT/opr.“ mit einem + gekennzeichnet. Die Auswertung der Abweichung erfolgt logisch. Soweit nicht anders ausgewiesen erfolgte keine Temperaturkompensation der Messwerte. Abmaßeinheit, wenn nicht gesondert ausgewiesen in mm. Scan-Tec Gesellschaft für geometrische Messtechnik mbH, Stuttgarter Str. 1, 90574 Roßtal/Buchschwabach, Tel.: 09127-95599-0 Fax: 09127-95599-15 Mail: kontakt@scan-tec.org Internet: <http://www.scan-tec.org/>

Scan-Tec	<input type="radio"/> Erstmuster / Initial sample	<input type="radio"/> Nachbemusterung / Subsequent sample	<input type="radio"/> Vorbemusterung / Pre sample	<input type="radio"/> sonstige Muster / other samples
Prüfberichts-Nr. / Inspection report No: 003504-01_E01T01-04				
Zeichnungsnummer/Drawing number: A 000 000 000-00 Index: 002 Datum / date: 23.11.2006				
Zeichnungsnummer/Drawing number: XYZ				



Bemerkung / Notes: T01, T02, T03, T04													Auftraggeber	Entscheidung Decision			
mPos (vPos)	Typ	Sollwert nom. Value	Toleranz / tolerance		MMT oppr.	Teil part	Ergebnisse / results					Bemerkung Note	Istwerte Actual values	Korrektur erforderlich	Freif. vorh. Werkzeug	Abw. wird übernommen	
			untere lower	obere upper			Istwert act. Value	Abweichung deviation	Fehler fault	Trend tendence							
						T04	26.472	-0.028									
107.01	X	53	0.3	-0.3	T08.1/HA	T01	52.987	-0.013				1 zu 2					
						T02	52.964	-0.036									
						T03	52.963	-0.037									
						T04	52.967	-0.033									
107.02	X	53	0.3	-0.3	T08.1/HA	T01	52.975	-0.025				3 zu 4					
						T02	52.967	-0.033									
						T03	52.958	-0.042									
						T04	52.955	-0.045									
108	Z	40	0.3	-0.3	T08.1/HA	T01	40.247	0.247									
						T02	40.234	0.234									
						T03	40.222	0.222									
						T04	40.217	0.217									
109	Z	23.1	0.8	-0.8	T08.1/HA	T01	22.997	-0.103									
						T02	22.973	-0.127									
						T03	23.003	-0.097									
						T04	22.989	-0.111									
200	X	64	0.3	-0.3	T08.1/HA	T01	64.146	0.146									
						T02	64.189	0.189									
						T03	64.097	0.097									
						T04	64.158	0.158									
201	Y	65.6	0.3	-0.3	T08.1/HA	T01	65.607	0.007									
						T02	65.628	0.028									
						T03	65.576	-0.024									
						T04	65.647	0.047									
202	Y	32.8	0.3	-0.3	T08.1/HA	T01	32.889	0.089									
						T02	32.912	0.112									
						T03	32.887	0.087									
						T04	32.913	0.113									
203	X	32.8	0.3	-0.3	T08.1/HA	T01	32.408	-0.392	-0.092								
						T02	32.407	-0.393	-0.093								

Auszugsweise Vervielfältigung ist ohne schriftliche Zustimmung nicht gestattet. Die Ergebnisse sind nur für geprüfte Teile gültig. Es werden Nominalwerte (ohne Vorzeichen) berichtet. Merkmale mit relevantem Vorzeichen sind in der Spalte „MMT/oppr.“ mit einem + gekennzeichnet. Die Auswertung der Abweichung erfolgt logisch. Soweit nicht anders ausgewiesen erfolgte keine Temperaturkompensation der Messwerte. Abmaßeinheit, wenn nicht gesondert ausgewiesen in mm. Scan-Tec Gesellschaft für geometrische Messtechnik mbH, Stuttgarter Str. 1, 90574 Roßtal/Buchschwabach, Tel.: 09127-95599-0 Fax: 09127-95599-15 Mail: kontakt@scan-tec.org Internet: <http://www.scan-tec.org/>

Scan-Tec	<input type="radio"/> Erstmuster / Initial sample	<input type="radio"/> Nachbemusterung / Subsequent sample	<input type="radio"/> Vorbemusterung / Pre sample	<input type="radio"/> sonstige Muster / other samples
Prüfberichts-Nr. / Inspection report No: 003504-01_E01T01-04				
Zeichnungsnummer/Drawing number: A 000 000 000-00 Index: 002 Datum / date: 23.11.2006				
Zeichnungsnummer/Drawing number: XYZ				



Bemerkung / Notes: T01, T02, T03, T04													Auftraggeber	Entscheidung Decision				
mPos (vPos)	Typ	Sollwert nom. Value	Toleranz / tolerance		MMT oppr.	Teil part	Ergebnisse / results					Bemerkung Note	Istwerte Actual values	Korrektur	Freif. vorh.	erforderlich Werkzeug	Abw. wird übernommen	
			untere lower	obere upper			Istwert act. Value	Abweichung deviation	Fehler fault	Trend tendence								
						T03	32.419	-0.381	-0.081									
						T04	32.428	-0.372	-0.072									
204	X	78.5	0.3	-0.3	T08.1/HA	T01	78.671	0.171										
						T02	78.623	0.123										
						T03	78.633	0.133										
						T04	78.635	0.135										
205	Y	63.3	0.3	-0.3	T08.1/HA	T01	62.709	-0.591	-0.291									
						T02	62.575	-0.725	-0.425									
						T03	62.592	-0.708	-0.408									
						T04	62.561	-0.739	-0.439									
300	Y	7.8	0.17	-0.17	T08.1/HA	T01	8.073	0.273	0.103									
						T02	8.050	0.250	0.080									
						T03	8.055	0.255	0.085									
						T04	8.067	0.267	0.097									
301	Y	29.5	0.2	-0.2	T08.1/HA	T01	29.581	0.081										
						T02	29.565	0.065										
						T03	29.561	0.061										
						T04	29.576	0.076										
302	R	21	0.5	-1.5	T08.1/HA	T01	20.907	-0.093										
						T02	20.958	-0.042										
						T03	20.936	-0.064										
						T04	20.941	-0.059										
303	Y	33	0.3	-0.3	T08.1/HA	T01	33.133	0.133										
						T02	33.216	0.216										
						T03	33.197	0.197										
						T04	33.206	0.206										
400	Z	65	0.3	-0.3	T08.1/HA	T01	64.926	-0.074				kein theoretisches Mass						
						T02	64.899	-0.101										
						T03	64.887	-0.113										
						T04	64.866	-0.134										
401	Z	17.1	0.2	-0.2	T08.1/HA	T01	17.043	-0.057										


Auszugsweise Vervielfältigung ist ohne schriftliche Zustimmung nicht gestattet. Die Ergebnisse sind nur für geprüfte Teile gültig. Es werden Nominalwerte (ohne Vorzeichen) berichtet. Merkmale mit relevantem Vorzeichen sind in der Spalte „MMT/opr.“ mit einem + gekennzeichnet. Die Auswertung der Abweichung erfolgt logisch. Soweit nicht anders ausgewiesen erfolgte keine Temperaturkompensation der Messwerte. Abmaßeinheit, wenn nicht gesondert ausgewiesen in mm. Scan-Tec Gesellschaft für geometrische Messtechnik mbH, Stuttgarter Str. 1, 90574 Roßtal/Buchschwabach, Tel.: 09127-95599-0 Fax: 09127-95599-15 Mail: kontakt@scan-tec.org Internet: <http://www.scan-tec.org/>

Scan-Tec	<input type="radio"/> Erstmuster / Initial sample	<input type="radio"/> Nachbemusterung / Subsequent sample	<input type="radio"/> Vorbemusterung / Pre sample	<input type="radio"/> sonstige Muster / other samples
Prüfberichts-Nr. / Inspection report No: 003504-01_E01T01-04				
Zeichnungsnummer/Drawing number: A 000 000 000-00 Index: 002 Datum / date: 23.11.2006				
Zeichnungsnummer/Drawing number: XYZ				



Bemerkung / Notes: T01, T02, T03, T04													Auftraggeber	Entscheidung Decision			
mPos (vPos)	Typ	Sollwert nom. Value	Toleranz / tolerance		MMT oppr.	Teil part	Ergebnisse / results					Bemerkung Note	Istwerte Actual values	Korrektur erforderlich	Freif. vorh. Werkzeug	Abw. wird übernommen	
			untere lower	obere upper			Istwert act. Value	Abweichung deviation	Fehler fault	Trend tendence							
						T02	17.026	-0.074									
						T03	17.077	-0.023									
						T04	17.085	-0.015									
402	R	6	0.17	-0.17	T08.1/HA	T01	5.941	-0.059									
						T02	5.938	-0.062									
						T03	5.937	-0.063									
						T04	5.941	-0.059									
403	X	10.5	0.2	-0.2	T08.1/HA	T01	10.450	-0.050				kein theoretisches Mass					
						T02	10.470	-0.030									
						T03	10.481	-0.019									
						T04	10.498	-0.002									
404	Y	10.2	0.5	-0.5	O01.1/AG	T01	10.329	0.129									
						T02	10.242	0.042									
						T03	10.272	0.072									
						T04	10.240	0.040									
405	X	21.5	0.2	-0.2	T08.1/HA	T01	21.502	0.002									
						T02	21.505	0.005									
						T03	21.503	0.003									
						T04	21.473	-0.027									
406	Y	23.6	0.5	-0.5	O01.1/AG	T01	23.983	0.383									
						T02	24.066	0.466									
						T03	24.072	0.472									
						T04	24.040	0.440									
407	XY	35.5	0.2	0	O01.1/AG	T01	35.457	-0.043	-0.043								
						T02	35.407	-0.093	-0.093								
						T03	35.412	-0.088	-0.088								
						T04	35.381	-0.119	-0.119								
408	Y	15	0.5	-0.5	O01.1/AG	T01	14.907	-0.093									
						T02	14.907	-0.093									
						T03	14.804	-0.196									
						T04	14.839	-0.161									

Auszugsweise Vervielfältigung ist ohne schriftliche Zustimmung nicht gestattet. Die Ergebnisse sind nur für geprüfte Teile gültig. Es werden Nominalwerte (ohne Vorzeichen) berichtet. Merkmale mit relevantem Vorzeichen sind in der Spalte „MMT/oppr.“ mit einem + gekennzeichnet. Die Auswertung der Abweichung erfolgt logisch. Soweit nicht anders ausgewiesen erfolgte keine Temperaturkompensation der Messwerte. Abmaßeinheit, wenn nicht gesondert ausgewiesen in mm. Scan-Tec Gesellschaft für geometrische Messtechnik mbH, Stuttgarter Str. 1, 90574 Roßtal/Buchschwabach, Tel.: 09127-95599-0 Fax: 09127-95599-15 Mail: kontakt@scan-tec.org Internet: <http://www.scan-tec.org/>

Scan-Tec	O Erstmuster / Initial sample		O Nachbemusterung / Subsequent sample		O Vorbemusterung / Pre sample		O sonstige Muster / other samples									
Prüfberichts-Nr. / Inspection report No: 003504-01_E01T01-04																
Zeichnungsnummer/Drawing number: A 000 000 000-00 Index: 002 Datum / date: 23.11.2006 Zeichnungsnummer/Drawing number: XYZ																
Bemerkung / Notes: T01, T02, T03, T04										Auftraggeber		Entscheidung Decision				
mPos (vPos)	Typ	Sollwert nom. Value	Toleranz / tolerance		MMT oppr.	Teil part	Ergebnisse / results				Bemerkung Note	Istwerte Actual values	Korrektur erforderlich	Frei vorh. Werkzeug	Abw. wird abgenommen	
			untere lower	obere upper			Istwert act. Value	Abweichung deviation	Fehler fault	Trend tendance						
409	X	48	0.3	-0.3	T08.1/HA	T01	47.987	-0.013								
						T02	47.989	-0.011								
						T03	47.999	-0.001								
						T04	48.002	0.002								
410	XY	32.3	2	-2	001.1/AG	T01	32.366	0.066								
						T02	32.333	0.033								
						T03	32.375	0.075								
						T04	32.367	0.067								
411	Z	38.4	0.3	-0.3	T08.1/HA	T01	38.438	0.038								
						T02	38.431	0.031								
						T03	38.385	-0.015								
						T04	38.372	-0.028								
412	Z	40	0.3	-0.3	T08.1/HA	T01	40.035	0.035								
						T02	40.018	0.018								
						T03	40.005	0.005								
						T04	40.003	0.003								
413	X	23	0.5	-0.5	001.1/AG	T01	22.894	-0.106								
						T02	22.909	-0.091								
						T03	22.721	-0.279								
						T04	22.685	-0.315								
414.01	Z	32.75	0.8	-0.8	T08.1/HA	T01	32.871	0.121			wurde als Axiale Antastung bei Nullachse ausgeführt					
						T02	32.812	0.062								
						T03	32.818	0.068								
						T04	32.802	0.052								
414.02	X	32.75	0.8	-0.8	T08.1/HA	T01	33.014	0.264			wurde als Axiale Antastung bei Nullachse ausgeführt					
						T02	32.984	0.234								
						T03	32.962	0.212								
						T04	32.940	0.190								
414.03	Z	32.75	0.8	-0.8	T08.1/HA	T01	33.048	0.298			wurde als Axiale Antastung bei Nullachse ausgeführt					
						T02	33.039	0.289								
						T03	33.032	0.282								

Auszugsweise Vervielfältigung ist ohne schriftliche Zustimmung nicht gestattet. Die Ergebnisse sind nur für geprüfte Teile gültig. Es werden Nominalwerte (ohne Vorzeichen) berichtet. Merkmale mit relevantem Vorzeichen sind in der Spalte „MMT/oppr.“ mit einem + gekennzeichnet. Die Auswertung der Abweichung erfolgt logisch. Soweit nicht anders ausgewiesen erfolgte keine Temperaturkompensation der Messwerte. Abmaßeinheit, wenn nicht gesondert ausgewiesen in mm. Scan-Tec Gesellschaft für geometrische Messtechnik mbH, Stuttgarter Str. 1, 90574 Roßtal/Buchschwabach, Tel.: 09127-95599-0 Fax: 09127-95599-15 Mail: kontakt@scan-tec.org Internet: <http://www.scan-tec.org/>


Scan-Tec	<input type="radio"/> Erstmuster / Initial sample	<input type="radio"/> Nachbemusterung / Subsequent sample	<input type="radio"/> Vorbemusterung / Pre sample	<input type="radio"/> sonstige Muster / other samples
Prüfberichts-Nr. / Inspection report No: 003504-01_E01T01-04				
Zeichnungsnummer/Drawing number: A 000 000 000-00 Index: 002 Datum / date: 23.11.2006				
Zeichnungsnummer/Drawing number: XYZ				




Bemerkung / Notes: T01, T02, T03, T04

mPos (vPos)	Typ	Sollwert nom. Value	Toleranz / tolerance		MMT oppr.	Teil part	Ergebnisse / results					Bemerkung Note	Auftraggeber	Entscheidung Decision					
			untere lower	obere upper			Istwert act. Value	Abweichung deviation	Fehler fault	Trend tendence	Istwerte Actual values			Korrektur erforderlich	Freif. vorh. Vorzeichen	Abw. wird abgenommen			
						T04	33.043	0.293											
414.04	X	32.75	0.8	-0.8	T08.1/HA	T01	32.940	0.190				wurde als Axiale Antastung bei Nullachse ausgeführt							
						T02	32.919	0.169											
						T03	32.924	0.174											
						T04	32.963	0.213											
415	°	15	1	-1	001.1/AS	T01	14.920	-0.080											
						T02	14.890	-0.110											
						T03	14.900	-0.100											
						T04	14.910	-0.090											
416.01	R	7.5	0.9	-0.3	001.1/AS	T01	7.490	-0.010											
						T02	7.490	-0.010											
						T03	7.490	-0.010											
						T04	7.500												
416.02	R	7.5	0.9	-0.3	001.1/AS	T01	7.500												
						T02	7.500												
						T03	7.490	-0.010											
						T04	7.500												
416.03	R	7.5	0.9	-0.3	001.1/AS	T01	7.490	-0.010											
						T02	7.480	-0.020											
						T03	7.500												
						T04	7.490	-0.010											
416.04	R	7.5	0.9	-0.3	001.1/AS	T01	7.500												
						T02	7.490	-0.010											
						T03	7.500												
						T04	7.480	-0.020											
417.01	R	4.25	0.3	-0.3	001.1/AG	T01	4.209	-0.041											
						T02	4.284	0.034											
						T03	4.237	-0.013											
						T04	4.146	-0.104											
417.02	R	4.25	0.3	-0.3	001.1/AG	T01	4.250												
						T02	4.032	-0.218											

Auszugsweise Vervielfältigung ist ohne schriftliche Zustimmung nicht gestattet. Die Ergebnisse sind nur für geprüfte Teile gültig. Es werden Nominalwerte (ohne Vorzeichen) berichtet. Merkmale mit relevantem Vorzeichen sind in der Spalte „MMT/oppr.“ mit einem + gekennzeichnet. Die Auswertung der Abweichung erfolgt logisch. Soweit nicht anders ausgewiesen erfolgte keine Temperaturkompensation der Messwerte. Abmaßeinheit, wenn nicht gesondert ausgewiesen in mm.
 Scan-Tec Gesellschaft für geometrische Messtechnik mbH, Stuttgarter Str. 1, 90574 Roßtal/Buchschwabach, Tel.: 09127-95599-0 Fax: 09127-95599-15 Mail: kontakt@scan-tec.org Internet: <http://www.scan-tec.org/>


Scan-Tec	O Erstmuster / Initial sample		O Nachbemusterung / Subsequent sample		O Vorbemusterung / Pre sample		O sonstige Muster / other samples									
Prüfberichts-Nr. / Inspection report No: 003504-01_E01T01-04																
Zeichnungsnummer/Drawing number: A 000 000 000-00 Index: 002 Datum / date: 23.11.2006 Zeichnungsnummer/Drawing number: XYZ																
Bemerkung / Notes: T01, T02, T03, T04										Auftraggeber		Entscheidung				
mPos (vPos)	Typ	Sollwert nom. Value	Toleranz / tolerance		MMT oppr.	Teil part	Ergebnisse / results				Bemerkung Note	Istwerte Actual values	Korrektur erforderlich	Freif. vorh. Verzögerung	Abw. wird abgenommen	
			untere lower	obere upper			Istwert act. Value	Abweichung deviation	Fehler fault	Trend tendence						
						T03	4.128	-0.122								
						T04	4.117	-0.133								
417.03	R	4.25	0.3	-0.3	001.1/AG	T01	4.129	-0.121								
						T02	4.072	-0.178								
						T03	4.172	-0.078								
						T04	3.957	-0.293								
417.04	R	4.25	0.3	-0.3	001.1/AG	T01	4.020	-0.230								
						T02	3.954	-0.296								
						T03	3.991	-0.259								
						T04	4.008	-0.242								
417.05	R	4.25	0.3	-0.3	001.1/AG	T01	4.378	0.128								
						T02	4.158	-0.092								
						T03	4.326	0.076								
						T04	4.327	0.077								
417.06	R	4.25	0.3	-0.3	001.1/AG	T01	4.440	0.190								
						T02	4.336	0.086								
						T03	4.254	0.004								
						T04	4.386	0.136								
417.07	R	4.25	0.3	-0.3	001.1/AG	T01	4.334	0.084								
						T02	4.257	0.007								
						T03	4.260	0.010								
						T04	4.260	0.010								
418	Y	26.5	0.5	-0.5	001.1/AG	T01	26.568	0.068								
						T02	26.609	0.109								
						T03	26.465	-0.035								
						T04	26.500									
500	°	90	1	-1	001.1/AG	T01	89.186	-0.814								
						T02	89.365	-0.635								
						T03	89.128	-0.872								
						T04	89.068	-0.932								
501	X	5	0.3	-0.3	001.1/AG	T01	5.070	0.070								

Auszugsweise Vervielfältigung ist ohne schriftliche Zustimmung nicht gestattet. Die Ergebnisse sind nur für geprüfte Teile gültig. Es werden Nominalwerte (ohne Vorzeichen) berichtet. Merkmale mit relevantem Vorzeichen sind in der Spalte „MMT/oppr.“ mit einem + gekennzeichnet. Die Auswertung der Abweichung erfolgt logisch. Soweit nicht anders ausgewiesen erfolgte keine Temperaturkompensation der Messwerte. Abmaßeinheit, wenn nicht gesondert ausgewiesen in mm. Scan-Tec Gesellschaft für geometrische Messtechnik mbH, Stuttgarter Str. 1, 90574 Roßtal/Buchschwabach, Tel.: 09127-95599-0 Fax: 09127-95599-15 Mail: kontakt@scan-tec.org Internet: <http://www.scan-tec.org/>

Scan-Tec	<input type="radio"/> Erstmuster / Initial sample	<input type="radio"/> Nachbemusterung / Subsequent sample	<input type="radio"/> Vorbemusterung / Pre sample	<input type="radio"/> sonstige Muster / other samples	
Prüfberichts-Nr. / Inspection report No: 003504-01_E01T01-04					
Zeichnungsnummer/Drawing number: A 000 000 000-00 Index: 002 Datum / date: 23.11.2006 Zeichnungsnummer/Drawing number: XYZ					

Bemerkung / Notes: T01, T02, T03, T04													Auftraggeber	Entscheidung Decision			
mPos (vPos)	Typ	Sollwert nom. Value	Toleranz / tolerance		MMT oppr.	Teil part	Ergebnisse / results					Bemerkung Note	Istwerte Actual values	Korrektur erforderlich	Freif. vorh. Verzerrung	Abw. wird abgenommen	
			untere lower	obere upper			Istwert act. Value	Abweichung deviation	Fehler fault	Trend tendence							
						T02	5.140	0.140									
						T03	5.070	0.070									
						T04	5.107	0.107									
502	Y	40	0.8	-0.8	001.1/AG	T01	40.215	0.215									
						T02	40.327	0.327									
						T03	40.294	0.294									
						T04	40.300	0.300									
600	∅	60	0.2	-0.1	T08.1/HA	T01	60.005	0.005									
						T02	60.012	0.012									
						T03	60.005	0.005									
						T04	60.004	0.004									
601	∅	58	0.3	0	T08.1/HA	T01	58.089	0.089									
						T02	58.088	0.088									
						T03	58.088	0.088									
						T04	58.086	0.086									
602	∅	54.2	0.3	-0.3	T08.1/HA	T01	54.193	-0.007									
						T02	54.195	-0.005									
						T03	54.193	-0.007									
						T04	54.194	-0.006									
603		35.8	1	-1	T04/AS	T01	35.350	-0.450									
						T02	35.200	-0.600									
						T03	35.400	-0.400									
						T04	35.450	-0.350									
604	Y	30.8	1	-1	T08.1/HA	T01	30.756	-0.044									
						T02	30.771	-0.029									
						T03	30.771	-0.029									
						T04	30.759	-0.041									
605	Y	80	0.3	-0.3	T08.1/HA	T01	79.996	-0.004									
						T02	80.007	0.007									
						T03	80.010	0.010									
						T04	80.004	0.004									

Auszugsweise Vervielfältigung ist ohne schriftliche Zustimmung nicht gestattet. Die Ergebnisse sind nur für geprüfte Teile gültig. Es werden Nominalwerte (ohne Vorzeichen) berichtet. Merkmale mit relevantem Vorzeichen sind in der Spalte „MMT/oppr.“ mit einem + gekennzeichnet. Die Auswertung der Abweichung erfolgt logisch. Soweit nicht anders ausgewiesen erfolgte keine Temperaturkompensation der Messwerte. Abmaßeinheit, wenn nicht gesondert ausgewiesen in mm.
 Scan-Tec Gesellschaft für geometrische Messtechnik mbH, Stuttgarter Str. 1, 90574 Roßtal/Buchschwabach, Tel.: 09127-95599-0 Fax: 09127-95599-15 Mail: kontakt@scan-tec.org Internet: <http://www.scan-tec.org/>

Scan-Tec	O Erstmuster / Initial sample		O Nachbemusterung / Subsequent sample		O Vorbemusterung / Pre sample		O sonstige Muster / other samples									
Prüfberichts-Nr. / Inspection report No: 003504-01_E01T01-04																
Zeichnungsnummer/Drawing number: A 000 000 000-00 Index: 002 Datum / date: 23.11.2006 Zeichnungsnummer/Drawing number: XYZ																
Bemerkung / Notes: T01, T02, T03, T04											Auftraggeber		Entscheidung Decision			
mPos (vPos)	Typ	Sollwert nom. Value	Toleranz / tolerance		MMT oppr.	Teil part	Ergebnisse / results					Bemerkung Note	Istwerte Actual values	Korrektur erforderlich	Freif. vorh. Vorzeichen	Abw. wird abgenommen
			untere lower	obere upper			Istwert act. Value	Abweichung deviation	Fehler fault	Trend tendence						
606.01	Y	36	0.3	-0.3	T08.1/HA	T01	36.276	0.276								
						T02	36.367	0.367	0.067							
						T03	36.347	0.347	0.047							
						T04	36.381	0.381	0.081							
606.02	Y	36	0.3	-0.3	T08.1/HA	T01	36.157	0.157								
						T02	36.272	0.272								
						T03	36.245	0.245								
						T04	36.255	0.255								
606.03	Y	36	0.3	-0.3	T08.1/HA	T01	36.181	0.181								
						T02	36.231	0.231								
						T03	36.222	0.222								
						T04	36.271	0.271								
606.04	Y	36	0.3	-0.3	T08.1/HA	T01	36.004	0.004								
						T02	36.087	0.087								
						T03	36.085	0.085								
						T04	36.100	0.100								
607		0.5	0.5	-0.5	T04/AS	T01	0.555	0.055								
						T02	0.688	0.188								
						T03	0.606	0.106								
						T04	0.649	0.149								
608	∅	52	0.3	-0.3	T08.1/HA	T01	52.003	0.003								
						T02	52.003	0.003								
						T03	52.004	0.004								
						T04	51.996	-0.004								
609	▭	0	0.05	0	T08.1/HA	T01	0.006	0.006								
						T02	0.005	0.005								
						T03	0.008	0.008								
						T04	0.007	0.007								
610		0	25	0	T02/AS	T01	5.180	5.180								
						T02	4.850	4.850								
						T03	3.180	3.180								

Auszugsweise Vervielfältigung ist ohne schriftliche Zustimmung nicht gestattet. Die Ergebnisse sind nur für geprüfte Teile gültig. Es werden Nominalwerte (ohne Vorzeichen) berichtet. Merkmale mit relevantem Vorzeichen sind in der Spalte „MMT/oppr.“ mit einem + gekennzeichnet. Die Auswertung der Abweichung erfolgt logisch. Soweit nicht anders ausgewiesen erfolgte keine Temperaturkompensation der Messwerte. Abmaßeinheit, wenn nicht gesondert ausgewiesen in mm.
 Scan-Tec Gesellschaft für geometrische Messtechnik mbH, Stuttgarter Str. 1, 90574 Roßtal/Buchschwabach, Tel.: 09127-95599-0 Fax: 09127-95599-15 Mail: kontakt@scan-tec.org Internet: <http://www.scan-tec.org/>

Scan-Tec	O Erstmuster / Initial sample	O Nachbemusterung / Subsequent sample	O Vorbemusterung / Pre sample	O sonstige Muster / other samples
Prüfberichts-Nr. / Inspection report No: 003504-01_E01T01-04				
Zeichnungsnummer/Drawing number: A 000 000 000-00 Index: 002 Datum / date: 23.11.2006				
Zeichnungsnummer/Drawing number: XYZ				



Bemerkung / Notes: T01, T02, T03, T04												Auftraggeber		Entscheidung Decision	
mPos (vPos)	Typ	Sollwert nom. Value	Toleranz / tolerance		MMT oppr.	Teil part	Ergebnisse / results				Bemerkung Note	Istwerte Actual values	Korrektur erforderlich	Freif. vorh. Verzöger.	Abw. wird abgenommen
			untere lower	obere upper			Istwert act. Value	Abweichung deviation	Fehler fault	Trend tendence					
						T04	3.790	3.790							
611		0.5	0.5	-0.5	T04/AS	T01	0.475	-0.025							
						T02	0.525	0.025							
						T03	0.518	0.018							
						T04	0.540	0.040							
612.01	∅	6.6	1.5	0	T08.1/HA	T01	6.738	0.138							
						T02	6.710	0.110							
						T03	6.689	0.089							
						T04	6.677	0.077							
612.02	∅	6.6	1.5	0	T08.1/HA	T01	6.763	0.163							
						T02	6.722	0.122							
						T03	6.741	0.141							
						T04	6.732	0.132							
612.03	∅	6.6	1.5	0	T08.1/HA	T01	6.761	0.161							
						T02	6.692	0.092							
						T03	6.690	0.090							
						T04	6.687	0.087							
612.04	∅	6.6	1.5	0	T08.1/HA	T01	6.776	0.176							
						T02	6.754	0.154							
						T03	6.712	0.112							
						T04	6.745	0.145							
613.01	∅	8.1	0	-1.5	T08.1/HA	T01	7.803	-0.297							
						T02	7.792	-0.308							
						T03	7.789	-0.311							
						T04	7.788	-0.312							
613.02	∅	8.1	0	-1.5	T08.1/HA	T01	7.780	-0.320							
						T02	7.776	-0.324							
						T03	7.774	-0.326							
						T04	7.774	-0.326							
613.03	∅	8.1	0	-1.5	T08.1/HA	T01	7.778	-0.322							
						T02	7.771	-0.329							


Auszugsweise Vervielfältigung ist ohne schriftliche Zustimmung nicht gestattet. Die Ergebnisse sind nur für geprüfte Teile gültig. Es werden Nominalwerte (ohne Vorzeichen) berichtet. Merkmale mit relevantem Vorzeichen sind in der Spalte „MMT/oppr.“ mit einem + gekennzeichnet. Die Auswertung der Abweichung erfolgt logisch. Soweit nicht anders ausgewiesen erfolgte keine Temperaturkompensation der Messwerte. Abmaßeinheit, wenn nicht gesondert ausgewiesen in mm.
 Scan-Tec Gesellschaft für geometrische Messtechnik mbH, Stuttgarter Str. 1, 90574 Roßtal/Buchschwabach, Tel.: 09127-95599-0 Fax: 09127-95599-15 Mail: kontakt@scan-tec.org Internet: <http://www.scan-tec.org/>

Scan-Tec	<input type="radio"/> Erstmuster / Initial sample	<input type="radio"/> Nachbemusterung / Subsequent sample	<input type="radio"/> Vorbemusterung / Pre sample	<input type="radio"/> sonstige Muster / other samples
Prüfberichts-Nr. / Inspection report No: 003504-01_E01T01-04				
Zeichnungsnummer/Drawing number: A 000 000 000-00 Index: 002 Datum / date: 23.11.2006				
Zeichnungsnummer/Drawing number: XYZ				



Bemerkung / Notes: T01, T02, T03, T04													Auftraggeber		Entscheidung	
mPos (vPos)	Typ	Sollwert nom. Value	Toleranz / tolerance		MMT oppr.	Teil part	Ergebnisse / results				Bemerkung Note	Istwerte Actual values	Korrektur erforderlich	Freif. vorh. Vorzeichen	Abw. wird abgenommen	
			untere lower	obere upper			Istwert act. Value	Abweichung deviation	Fehler fault	Trend tendence						
						T03	7.774	-0.326								
						T04	7.775	-0.325								
613.04	∅	8.1	0	-1.5	T08.1/HA	T01	7.786	-0.314								
						T02	7.781	-0.319								
						T03	7.771	-0.329								
						T04	7.781	-0.319								
614	∅	53	0.8	-0.8	001.1/AG	T01	53.056	0.056								
						T02	53.191	0.191								
						T03	53.177	0.177								
						T04	53.201	0.201								
615	⊕	0	0.6	0	001.1/AG	T01	0.159	0.159								
						T02	0.132	0.132								
						T03	0.104	0.104								
						T04	0.130	0.130								
615	XPOS	0	0	0	001.1/AG	T01	0.048	0.048								
						T02	0.043	0.043								
						T03	0.046	0.046								
						T04	0.065	0.065								
615	YPOS	0	0	0	001.1/AG	T01	0.064	0.064								
						T02	0.050	0.050								
						T03	0.024	0.024								
						T04	0.001	0.001								
700	Z	10	0.5	-0.5	001.1/AG	T01	10.175	0.175								
						T02	10.332	0.332								
						T03	10.299	0.299								
						T04	10.328	0.328								
701.01	Z	7	0.5	-0.5	001.1/AG	T01	7.113	0.113								
						T02	7.235	0.235								
						T03	7.210	0.210								
						T04	7.235	0.235								
701.02	Z	7	0.5	-0.5	001.1/AG	T01	7.020	0.020								

Auszugsweise Vervielfältigung ist ohne schriftliche Zustimmung nicht gestattet. Die Ergebnisse sind nur für geprüfte Teile gültig. Es werden Nominalwerte (ohne Vorzeichen) berichtet. Merkmale mit relevantem Vorzeichen sind in der Spalte „MMT/oppr.“ mit einem + gekennzeichnet. Die Auswertung der Abweichung erfolgt logisch. Soweit nicht anders ausgewiesen erfolgte keine Temperaturkompensation der Messwerte. Abmaßeinheit, wenn nicht gesondert ausgewiesen in mm.
 Scan-Tec Gesellschaft für geometrische Messtechnik mbH, Stuttgarter Str. 1, 90574 Roßtal/Buchschwabach, Tel.: 09127-95599-0 Fax: 09127-95599-15 Mail: kontakt@scan-tec.org Internet: <http://www.scan-tec.org/>

Scan-Tec		O Erstmuster / Initial sample		O Nachbemusterung / Subsequent sample		O Vorbemusterung / Pre sample		O sonstige Muster / other samples								
Prüfberichts-Nr. / Inspection report No: 003504-01_E01T01-04																
Zeichnungsnummer/Drawing number: A 000 000 000-00 Index: 002 Datum / date: 23.11.2006 Zeichnungsnummer/Drawing number: XYZ																
Bemerkung / Notes: T01, T02, T03, T04										Auftraggeber		Entscheidung				
mPos (vPos)	Typ	Sollwert nom. Value	Toleranz / tolerance		MMT oppr.	Teil part	Ergebnisse / results					Istwerte Actual values	Korrektur erforderlich	Freif. vorh. Verzerrung	Abw. wird abgenommen	
			untere lower	obere upper			Istwert act. Value	Abweichung deviation	Fehler fault	Trend tendence	Bemerkung Note					
						T02	7.074	0.074								
						T03	7.082	0.082								
						T04	7.080	0.080								
702	Y	1.7	0	0	T08.1/HA	T01	1.700									
						T02	1.700									
						T03	1.700									
						T04	1.700									
703	.	1	0.5	-0.5	T08.1/HA	T01	0.982	-0.018				Messlänge 6mm				
						T02	0.963	-0.037								
						T03	0.945	-0.055								
						T04	1.176	0.176								
704	R	0.5	0.2	-0.2	001.1/AS	T01	0.450	-0.050								
						T02	0.480	-0.020								
						T03	0.490	-0.010								
						T04	0.490	-0.010								
705	X	0.7	0.2	-0.2	001.1/AG	T01	0.824	0.124				x 45 Grad				
						T02	0.968	0.268	0.068							
						T03	0.941	0.241	0.041							
						T04	0.928	0.228	0.028							
706	∅	7	0.08	-0.05	T08.1/HA	T01	6.992	-0.008								
						T02	6.992	-0.008								
						T03	6.986	-0.014								
						T04	6.996	-0.004								
707	⊕	0	0.2	0	T08.1/HA	T01	0.162	0.162								
						T02	0.209	0.209	0.009							
						T03	0.230	0.230	0.030							
						T04	0.266	0.266	0.066							
707.01	X	10.5	0	0	T08.1/HA	T01	10.450	-0.050								
						T02	10.470	-0.030								
						T03	10.481	-0.019								
						T04	10.498	-0.002								

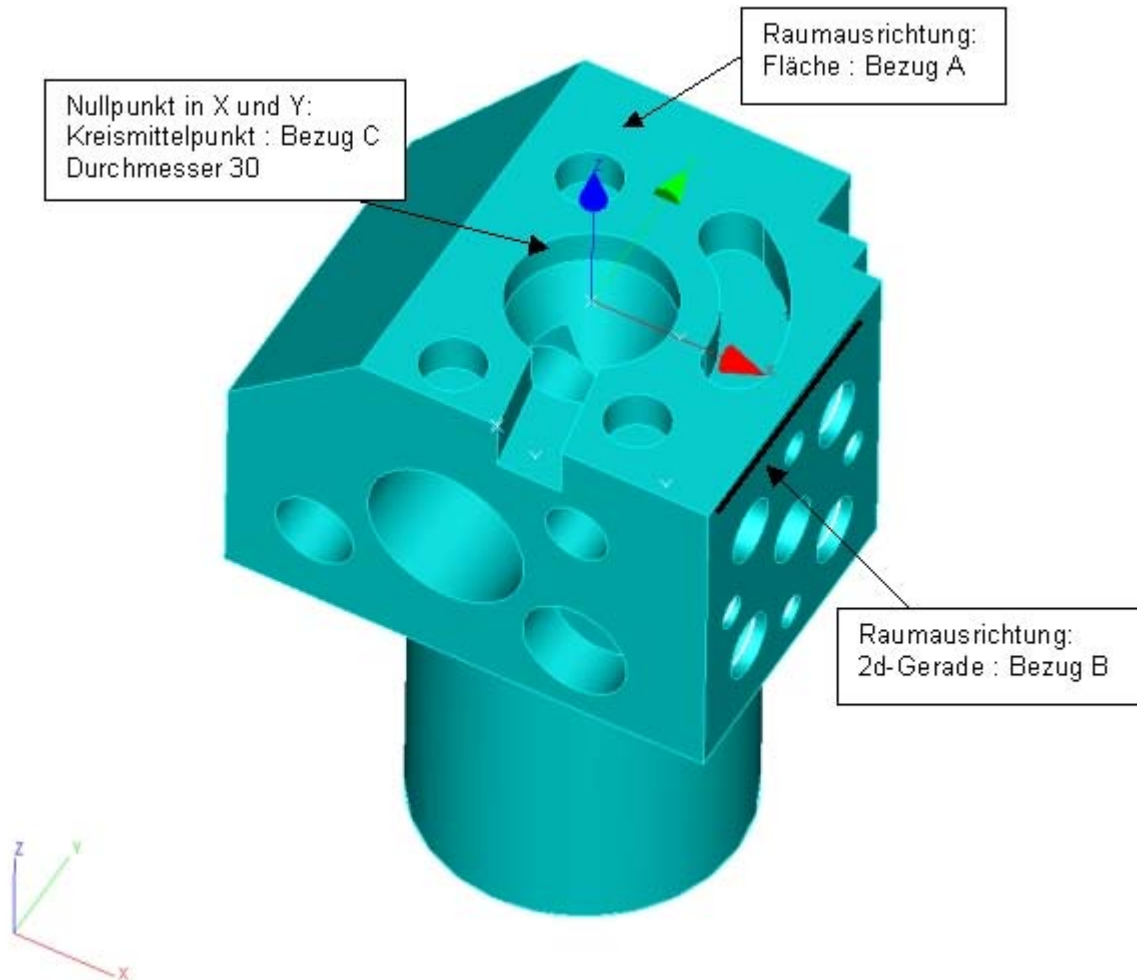
Auszugsweise Vervielfältigung ist ohne schriftliche Zustimmung nicht gestattet. Die Ergebnisse sind nur für geprüfte Teile gültig. Es werden Nominalwerte (ohne Vorzeichen) berichtet. Merkmale mit relevantem Vorzeichen sind in der Spalte „MMT/oppr.“ mit einem + gekennzeichnet. Die Auswertung der Abweichung erfolgt logisch. Soweit nicht anders ausgewiesen erfolgte keine Temperaturkompensation der Messwerte. Abmaßeinheit, wenn nicht gesondert ausgewiesen in mm.
Scan-Tec Gesellschaft für geometrische Messtechnik mbH, Stuttgarter Str. 1, 90574 Roßtal/Buchschwabach, Tel.: 09127-95599-0 Fax: 09127-95599-15 Mail: kontakt@scan-tec.org Internet: <http://www.scan-tec.org/>

Scan-Tec	<input type="radio"/> Erstmuster / Initial sample	<input type="radio"/> Nachbemusterung / Subsequent sample	<input type="radio"/> Vorbemusterung / Pre sample	<input type="radio"/> sonstige Muster / other samples
Prüfberichts-Nr. / Inspection report No: 003504-01_E01T01-04				
Zeichnungsnummer/Drawing number: A 000 000 000-00 Index: 002 Datum / date: 23.11.2006				
Zeichnungsnummer/Drawing number: XYZ				



Bemerkung / Notes: T01, T02, T03, T04												Auftraggeber		Entscheidung Decision			
mPos (vPos)	Typ	Sollwert nom. Value	Toleranz / tolerance		MMT oppr.	Teil part	Ergebnisse / results					Istwerte Actual values	Korrektur erforderlich	Freif. vorh.	Vorzeichen	Abw. wird übernommen	
			untere lower	obere upper			Istwert act. Value	Abweichung deviation	Fehler fault	Trend tendence	Bemerkung Note						
707.02	Z	65	0	0	T08.1/HA	T01	64.926	-0.074									
						T02	64.899	-0.101									
						T03	64.887	-0.113									
						T04	64.866	-0.134									
800	°	15	1	-1	T04/AS	T01	15.044	0.044									
						T02	15.012	0.012									
						T03	15.029	0.029									
						T04	15.033	0.033									
801	R	1.5	0.4	-0.4	T04/AS	T01	1.505	0.005									
						T02	1.506	0.006									
						T03	1.511	0.011									
						T04	1.520	0.020									
802	R	2	0.4	-0.4	T04/AS	T01	2.034	0.034									
						T02	2.020	0.020									
						T03	2.041	0.041									
						T04	2.033	0.033									
803		7	0.3	-0.3	T04/AS	T01	6.765	-0.235									
						T02	6.725	-0.275									
						T03	6.749	-0.251									
						T04	6.733	-0.267									
804	R	1.4	0.4	-0.4	T04/AS	T01	1.404	0.004									
						T02	1.407	0.007									
						T03	1.404	0.004									
						T04	1.411	0.011									

Kommentar:



Beschreibung der Ausrichtung

Ausrichtsystem: 3-2-1

1. Schritt: Vorgang: Transformation-Raum Element: Fläche
Hinweis: Bezug A

2. Schritt: Vorgang: Drehen-Ebene Element: 2d-Gerade
Hinweis: Bezug B

3. Schritt: Vorgang: Nullpunkt in X Richtung Element: Kreismittelpunkt
Hinweis: Bezug C

4. Schritt: Vorgang: Nullpunkt in Y Richtung Element: Kreismittelpunkt
Hinweis: Bezug C

5. Schritt: Vorgang: Nullpunkt in Z Richtung Element: Fläche
Hinweis: Bezug A

mPos	Merkmalsart	Ansicht	Feld	Tol. Herkunft	Freimaßtoleranz	Bemerkungen
104.1	Länge			Freimasstoleranz gemäß Zeichnung		Bohrung D 8.1mm von 1 zu 3
104.2	Länge			Freimasstoleranz gemäß Zeichnung		Bohrung D 8.1mm von 2 zu 4
107.1	Länge			Freimasstoleranz gemäß Zeichnung		Bohrung D 8.1mm von 1 zu 2
107.2	Länge			Freimasstoleranz gemäß Zeichnung		Bohrung D 8.1mm von 3 zu 4
400	Länge			Freimasstoleranz gemäß Zeichnung		kein theoretisches Mass
403	Länge			Freimasstoleranz gemäß Zeichnung		kein theoretisches Mass
414.1	Länge			am Mass		wurde als Axiale Antastung bei Nullachse ausgeführt
414.2	Länge			am Mass		wurde als Axiale Antastung bei Nullachse ausgeführt
414.3	Länge			am Mass		wurde als Axiale Antastung bei Nullachse ausgeführt
414.4	Länge			am Mass		wurde als Axiale Antastung bei Nullachse ausgeführt
702	Länge			keine da Klammermass		Messhöhe für Auswertung von D 7mm
703	Winkel			scan-tec		Messlänge 6mm
707	DIN Position			am Mass		Auswertung des Schnittpunkt von Bezugfläche A und Kegelachse
707.1	Länge			keine da theoretisches Mass		Auswertung des Schnittpunkt von Bezugfläche A und Kegelachse
707.2	Länge			keine da theoretisches Mass		Auswertung des Schnittpunkt von Bezugfläche A und Kegelachse