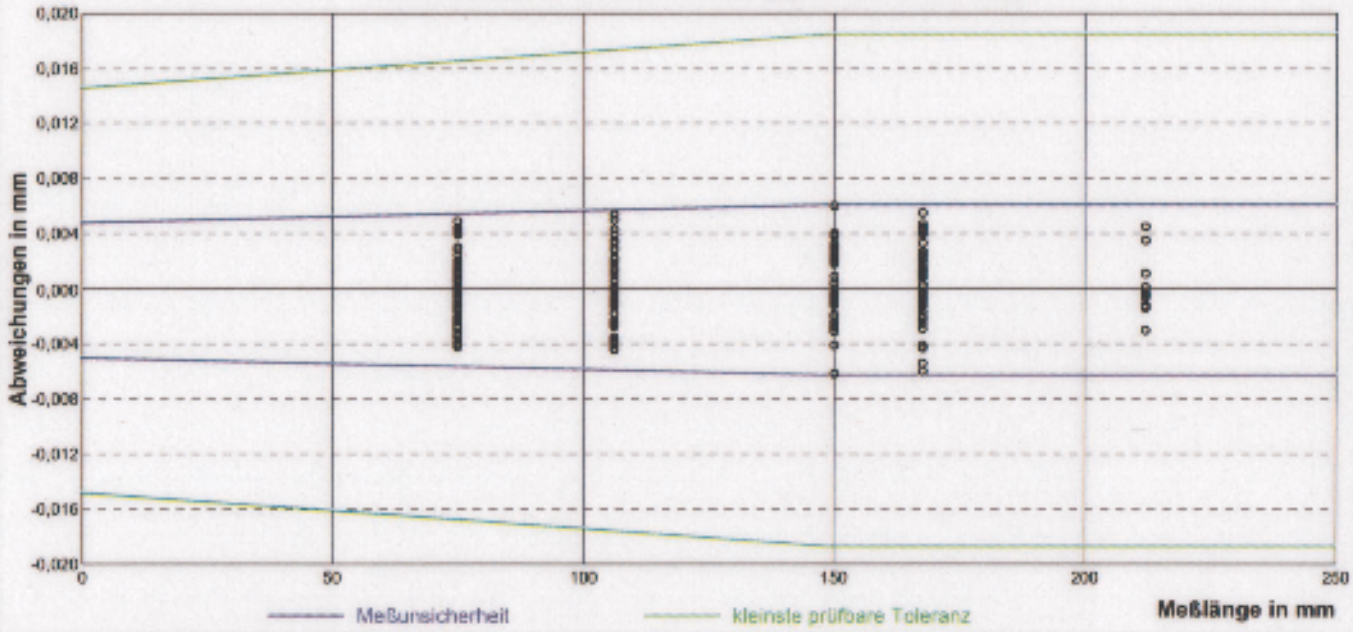
Meßprozeßfähigkeit für Koordinatenmeßgeräte berechnet aus Kugelplattenmessungen

(mit Faktor 3 für das Verhältnis Toleranz / Meßunsicherheit)

Prüfmittelüberwachung durch SysKal Vor-Ort-Kalibrierung

Kleinste prüfbare Toleranz in Abhängigkeit von der Meßlänge



Meßlänge in mm	Kleinste prüfbare Toleranz in mm	Meßunsicherheit in mm
50	+/- 0,0160	+/- 0,0053
100	+/- 0,0173	+/- 0,0058
150	+/- 0,0186	+/- 0,0062
200	+/- 0,0186	+/- 0,0062
250	+/- 0,0186	+/- 0,0062

Meßmaschine: MICRO MS 343
Abteilung: Messraum
Kostenstelle:
SPÜ Nr.: 19378

GUK-K Geräte-Nr.: 329
Anzahl der Messungen: 6
Mess-Nr. im GUK-Archiv: 01, 02, 03, 04, 05, 06
Anzahl ausgewerter Längen: 216

In allen angegeben Meßunsicherheiten ist aufgrund der gewählten Einstellungen **k e i n** Sicherheitszuschlag enthalten!

	+/-	(A in mm	+	K in mm/m)	<=	B in mm
kleinste prüfbare Toleranz:	+/-	**0,0147**	+	**0,0261**	<=	**0,0186**
berechnete Meßunsicherheit (U):	+/-	**0,0049**	+	**0,0087**	<=	**0,0062**

A = Grundfehler (mm)
K = Konstanter Steigungsfehler (mm/m)
B = Max. zul. Fehler (mm)

Bei den o.a. Messungen vom 01.06.2016 bis 01.06.2016 wurde die für das KMG geforderte Längensmeßunsicherheit U3 = (6,0 µm + 10,0 µm x L / 1000 mm) mit einem Überwachungsfaktor von 0,82 **eingehalten!**

Temperatur-Kompensation global: durch GUK-K-Pro
Auswerteoption: Standard (VDI/VDE 2617.5)

Diese Auswertung wurde mittels i t i - Programm <GUK-K-Pro> am 03.06.2016 um 08:54 Uhr erstellt von: Vincent Weber

SYSKAL
Günther Bruns, Ludwigsburger Str.23, 71711 Steinheim, Tel: +49(0)7144/208011, Fax: +49(0)7144/208055, eMail: info@syskal.de