

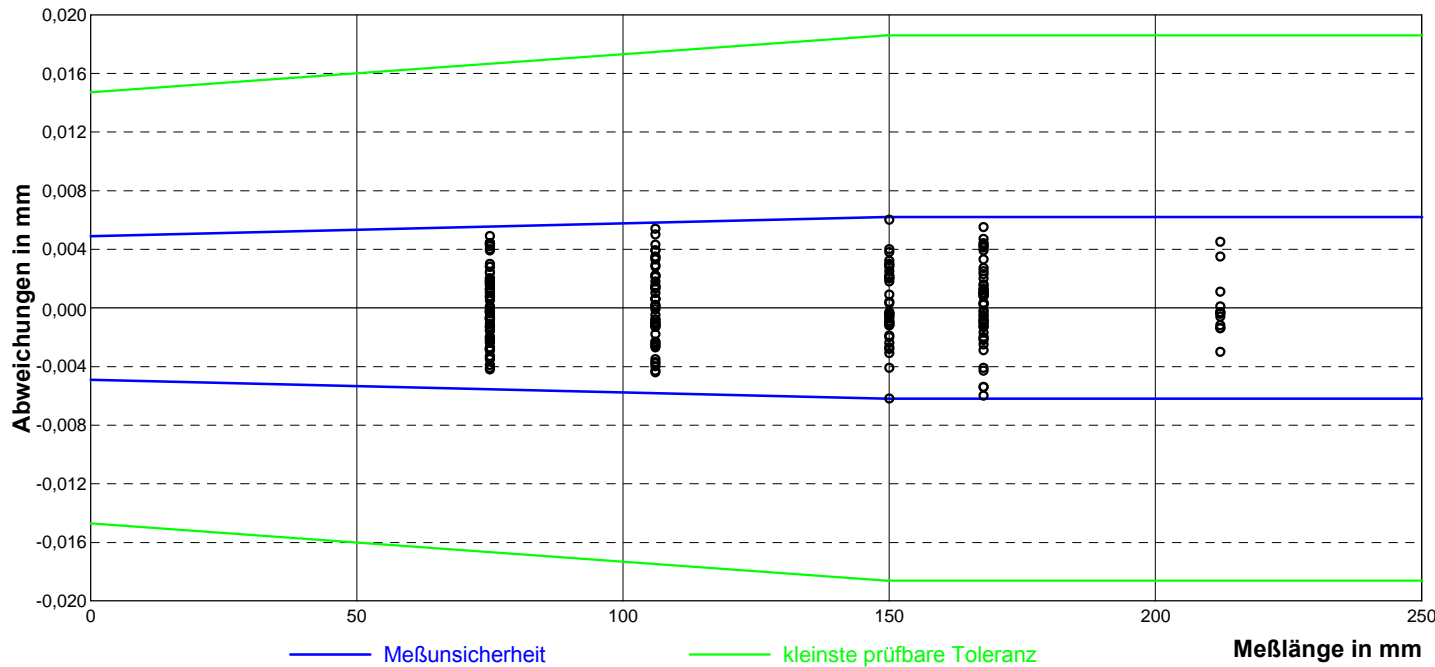


Meßprozeßfähigkeit für Koordinatenmeßgeräte berechnet aus Kugelplattenmessungen

(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 angegebenen Meßunsicherheiten ist aufgrund der gewählten Einstellungen **kein** Sicherheitszuschlag enthalten!

\pm (A in mm + K in mm/m) \leq B in mm
kleinste prüfbare Toleranz: \pm **0,0147** + **0,0261** \leq **0,0186**
berechnete Meßunsicherheit (U): \pm **0,0049** + **0,0087** \leq **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 $U_3 = (6,0 \mu\text{m} + 10,0 \mu\text{m} \times L / 1000 \text{ mm})$ mit einem Überwachungsfaktor von 0,82 **eingehalten!**

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

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