



Carl-Zeiss-Strasse 22
73447 Oberkochen

Datum 17.01.2024 09:39

Letzte 1 Messungen

Anzahl Messwerte 74

Anzahl Messwerte: rot ● 0

Messdauer 00:00:05,0

Prüfplan Platte_720

Zeich-Nr 123-456-789

Ink-Teil-Nr 15

Masch-Nr 123456

KMG PRISMO Ultra Werk 1

MPEe = 1.5 ± L/450

Prüfer

Master

Hinweis

Prüfmerkmal	IST	SOLL	OT	UT	ABW	UEB	TOL
-------------	-----	------	----	----	-----	-----	-----

Kommentar	Doku	IST	SOLL	OT	UT	ABW	UEB	TOL
<input checked="" type="checkbox"/> Ebenheit	Ja	0.00185	0.00000	0.01000	0.00000	0.00185		

Einzelpunkt(1)

<input checked="" type="checkbox"/> X_Pt(1)	Nein	37.49995	37.50000	0.01000	-0.01000	-0.00005	
<input checked="" type="checkbox"/> Y_Pt(1)	Nein	7.50006	7.50000	0.01000	-0.01000	0.00006	
<input checked="" type="checkbox"/> Z_Pt(1)	Ja	0.00083	0.00000	0.00500	-0.00500	0.00083	

Einzelpunkt(2)

<input checked="" type="checkbox"/> X_Pt(2)	Nein	22.49995	22.50000	0.01000	-0.01000	-0.00005	
<input checked="" type="checkbox"/> Y_Pt(2)	Nein	7.50005	7.50000	0.01000	-0.01000	0.00005	
<input checked="" type="checkbox"/> Z_Pt(2)	Ja	0.00027	0.00000	0.00500	-0.00500	0.00027	

Einzelpunkt(3)

<input checked="" type="checkbox"/> X_Pt(3)	Nein	17.49995	17.50000	0.01000	-0.01000	-0.00005	
<input checked="" type="checkbox"/> Y_Pt(3)	Nein	12.50004	12.50000	0.01000	-0.01000	0.00004	
<input checked="" type="checkbox"/> Z_Pt(3)	Ja	-0.00038	0.00000	0.00500	-0.00500	-0.00038	

Einzelpunkt(4)

<input checked="" type="checkbox"/> X_Pt(4)	Nein	17.49993	17.50000	0.01000	-0.01000	-0.00007	
<input checked="" type="checkbox"/> Y_Pt(4)	Nein	47.50004	47.50000	0.01000	-0.01000	0.00004	
<input checked="" type="checkbox"/> Z_Pt(4)	Ja	0.00007	0.00000	0.00500	-0.00500	0.00007	

Einzelpunkt(5)

<input checked="" type="checkbox"/> X_Pt(5)	Nein	-17.50007	-17.50000	0.01000	-0.01000	-0.00007	
<input checked="" type="checkbox"/> Y_Pt(5)	Nein	47.50003	47.50000	0.01000	-0.01000	0.00003	
<input checked="" type="checkbox"/> Z_Pt(5)	Ja	-0.00036	0.00000	0.00500	-0.00500	-0.00036	

Einzelpunkt(6)

<input checked="" type="checkbox"/> X_Pt(6)	Nein	-17.50005	-17.50000	0.01000	-0.01000	-0.00005	
<input checked="" type="checkbox"/> Y_Pt(6)	Nein	12.50003	12.50000	0.01000	-0.01000	0.00003	
<input checked="" type="checkbox"/> Z_Pt(6)	Ja	0.00050	0.00000	0.00500	-0.00500	0.00050	

Einzelpunkt(7)

<input checked="" type="checkbox"/> X_Pt(7)	Nein	-22.50005	-22.50000	0.01000	-0.01000	-0.00005	
<input checked="" type="checkbox"/> Y_Pt(7)	Nein	7.50002	7.50000	0.01000	-0.01000	0.00002	
<input checked="" type="checkbox"/> Z_Pt(7)	Ja	0.00072	0.00000	0.00500	-0.00500	0.00072	



Prüfmerkmal		IST	SOLL	OT	UT	ABW	UEB	TOL
Kommentar		Doku						
Einzelpunkt(8)								
X Pt(8)	Nein	-37.50005	-37.50000	0.01000	-0.01000	-0.00005		
Y Pt(8)	Nein	7.50001	7.50000	0.01000	-0.01000	0.00001		
Z Pt(8)	Ja	0.00073	0.00000	0.00500	-0.00500	0.00073		
Einzelpunkt(9)								
X Pt(9)	Nein	-37.50004	-37.50000	0.01000	-0.01000	-0.00004		
Y Pt(9)	Nein	-7.49999	-7.50000	0.01000	-0.01000	0.00001		
Z Pt(9)	Ja	-0.00096	0.00000	0.00500	-0.00500	-0.00096		
Einzelpunkt(10)								
X Pt(10)	Nein	-17.50004	-17.50000	0.01000	-0.01000	-0.00004		
Y Pt(10)	Nein	-7.49997	-7.50000	0.01000	-0.01000	0.00003		
Z Pt(10)	Ja	-0.00102	0.00000	0.00500	-0.00500	-0.00102		
Einzelpunkt(11)								
X Pt(11)	Nein	-12.50004	-12.50000	0.01000	-0.01000	-0.00004		
Y Pt(11)	Nein	-12.49997	-12.50000	0.01000	-0.01000	0.00003		
Z Pt(11)	Ja	-0.00020	0.00000	0.00500	-0.00500	-0.00020		
Einzelpunkt(12)								
X Pt(12)	Nein	-12.50002	-12.50000	0.01000	-0.01000	-0.00002		
Y Pt(12)	Nein	-37.49997	-37.50000	0.01000	-0.01000	0.00003		
Z Pt(12)	Ja	0.00097	0.00000	0.00500	-0.00500	0.00097		
Einzelpunkt(13)								
X Pt(13)	Nein	12.49998	12.50000	0.01000	-0.01000	-0.00002		
Y Pt(13)	Nein	-37.49996	-37.50000	0.01000	-0.01000	0.00004		
Z Pt(13)	Ja	0.00001	0.00000	0.00500	-0.00500	0.00001		
Einzelpunkt(14)								
X Pt(14)	Nein	12.49996	12.50000	0.01000	-0.01000	-0.00004		
Y Pt(14)	Nein	-12.49996	-12.50000	0.01000	-0.01000	0.00004		
Z Pt(14)	Ja	-0.00071	0.00000	0.00500	-0.00500	-0.00071		
Einzelpunkt(15)								
X Pt(15)	Nein	17.49996	17.50000	0.01000	-0.01000	-0.00004		
Y Pt(15)	Nein	-7.49996	-7.50000	0.01000	-0.01000	0.00004		
Z Pt(15)	Ja	0.00019	0.00000	0.00500	-0.00500	0.00019		



Carl-Zeiss-Strasse 22
73447 Oberkochen

Prüfplan Platte_720

Zeich-Nr 123-456-789
Ink-Teil-Nr 15

KMG PRISMO Ultra Werk 1
Masch-Nr 123456

Datum 17.01.2024 09:39
Anzahl Messwerte: rot ● 0
MPEe = 1.5 ± L/450
Prüfer Master

Prüfmerkmal		IST	SOLL	OT	UT	ABW	UEB	TOL
Einzelpunkt(16)								
X Pt(16)	Nein	37.49996	37.50000	0.01000	-0.01000	-0.00004		
Y Pt(16)	Nein	-7.49994	-7.50000	0.01000	-0.01000	0.00006		
Z Pt(16)	Ja	-0.00067	0.00000	0.00500	-0.00500	-0.00067		
Bohrungen								
X Kreis_1	Ja	0.00000	0.00000	0.05000	-0.05000	0.00000		
Y Kreis_1	Ja	0.00000	0.00000	0.05000	-0.05000	0.00000		
O Rund_Kreis_1	Ja	0.00128	0.00000	0.01000	0.00000	0.00128		
X Kreis_2	Ja	0.00000	0.00000	0.05000	-0.05000	0.00000		
Y Kreis_2	Ja	-29.99997	-30.00000	0.05000	-0.05000	0.00003		
O Rund_Kreis_2	Ja	0.00134	0.00000	0.01000	0.00000	0.00134		
X Kreis_3	Ja	-10.00004	-10.00000	0.05000	-0.10000	-0.00004		
Y Kreis_3	Ja	40.00000	40.00000	0.05000	-0.05000	0.00000		
O Rund_Kreis_3	Ja	0.00140	0.00000	0.01000	0.00000	0.00140		
X Kreis_4	Ja	9.99997	10.00000	0.05000	-0.10000	-0.00003		
Y Kreis_4	Ja	39.99998	40.00000	0.05000	-0.05000	-0.00002		
O Rund_Kreis_4	Ja	0.00134	0.00000	0.01000	0.00000	0.00134		
X Kreis_5	Ja	-30.00006	-30.00000	0.05000	-0.10000	-0.00006		
Y Kreis_5	Ja	0.00002	0.00000	0.05000	-0.05000	0.00002		
O Rund_Kreis_5	Ja	0.00132	0.00000	0.01000	0.00000	0.00132		
X Kreis_6	Ja	29.99999	30.00000	0.05000	-0.10000	-0.00001		
Y Kreis_6	Ja	0.00002	0.00000	0.05000	-0.05000	0.00002		
O Rund_Kreis_6	Ja	0.00129	0.00000	0.01000	0.00000	0.00129		
Bohrbild								
⊕ Position	Ja	0.00007						
⊕ Position^1	Ja	0.00006	0.00000	0.01000	0.00000	0.00006		
⊕ Position^2	Ja	0.00004	0.00000	0.01000	0.00000	0.00004		
⊕ Position^3	Ja	0.00003	0.00000	0.01000	0.00000	0.00003		
⊕ Position^4	Ja	0.00006	0.00000	0.01000	0.00000	0.00006		
⊕ Position^5	Ja	0.00007	0.00000	0.01000	0.00000	0.00007		
⊕ Position^6	Ja	0.00004	0.00000	0.01000	0.00000	0.00004		



Carl-Zeiss-Strasse 22
73447 Oberkochen

Prüfplan Platte_720

Zeich-Nr 123-456-789
Ink-Teil-Nr 15

KMG PRISMO Ultra Werk 1
Masch-Nr 123456

Datum 17.01.2024 09:39
Anzahl Messwerte: rot ● 0
MPEe = 1.5 ± L/450
Prüfer Master

Prüfmerkmal	IST	SOLL	OT	UT	ABW	UEB	TOL
Kommentar	Doku						
Hinweis	Ereignis						
	<input type="text"/>						
	n.def.						





Carl-Zeiss-Strasse 22
73447 Oberkochen

Inhalt & CAD

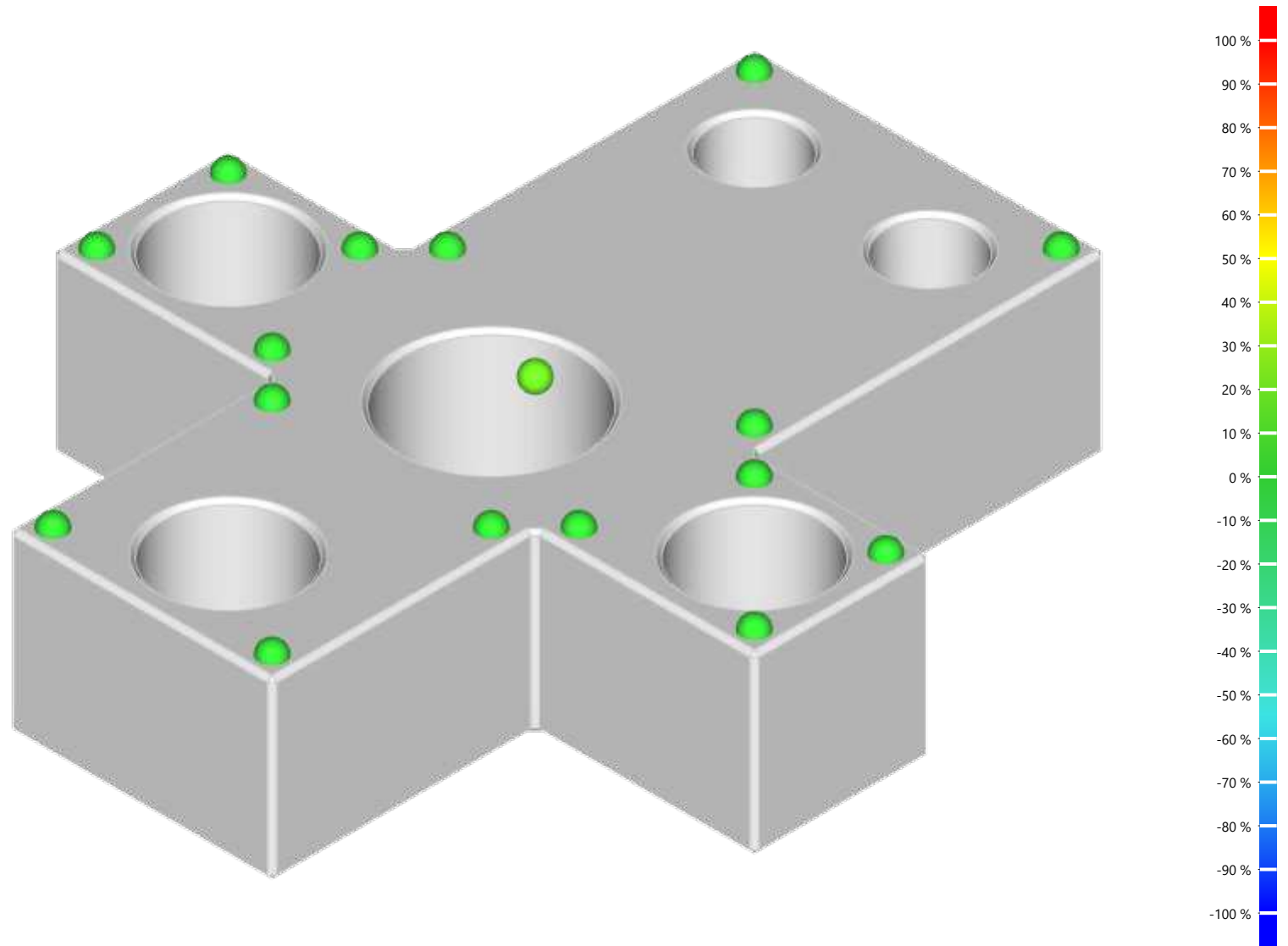
Prüfplan Platte_720
Zeich-Nr 123-456-789
Ink-Teil-Nr 15

Masch-Nr 123456

KMG-Nr PRISMO Ultra Werk 1
MPEe = $1.5 \pm L/450$

Datum 17.01.2024 09:39
Letzte 1 Messungen
Anzahl Messwerte 74
Anzahl Messwerte: rot 0
Prüfer Master

Inhalt & CAD	1
Flatness	2
Rundheit	3
Bohrbild	4





Prüfplan Platte_720
Zeich-Nr 123-456-789
Ink-Teil-Nr 15

Flatness
Masch-Nr 123456
Ebenheit

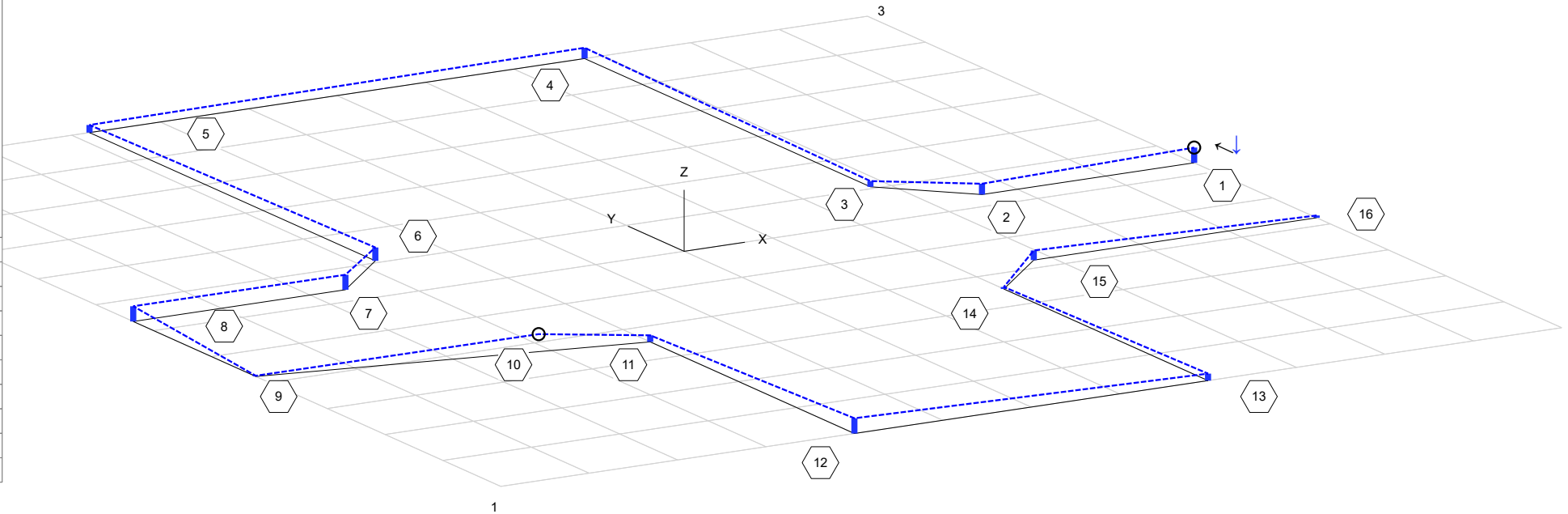
Datum 17.01.2024 09:39
 Letzte 1 Messungen
 Anzahl Messwerte 74
 Anzahl Messwerte: rot 0
Prüfer Master

Carl-Zeiss-Strasse 22
 73447 Oberkochen

- Außerhalb Auswertebereich
- Innerhalb Auswertebereich
- Positive Stacheln
- Extrempunkte

Name	Ist	Soll	Name	Ist	Soll	Name	Ist	Soll	Name	Ist	Soll	Name	Ist	Soll	Name	Ist	Soll	Name	Ist	Soll			
X_Pt(8)	-37.5000	-37.5000	X_Pt(7)	-22.5000	-22.5000	X_Pt(6)	-17.5001	-17.5000	X_Pt(5)	-17.5001	-17.5000	X_Pt(4)	17.4999	17.5000	X_Pt(3)	17.4999	17.5000	X_Pt(2)	22.5000	22.5000	X_Pt(1)	37.5000	37.5000
Y_Pt(8)	7.5000	7.5000	Y_Pt(7)	7.5000	7.5000	Y_Pt(6)	12.5000	12.5000	Y_Pt(5)	47.5000	47.5000	Y_Pt(4)	47.5000	47.5000	Y_Pt(3)	12.5000	12.5000	Y_Pt(2)	7.5000	7.5000	Y_Pt(1)	7.5001	7.5000
Z_Pt(8)	0.0007	0.0000	Z_Pt(7)	0.0007	0.0000	Z_Pt(6)	0.0005	0.0000	Z_Pt(5)	-0.0004	0.0000	Z_Pt(4)	0.0001	0.0000	Z_Pt(3)	-0.0004	0.0000	Z_Pt(2)	0.0003	0.0000	Z_Pt(1)	0.0008	0.0000

Name	Kommentar	Filtertyp	Ebenheit	Kein Filter	Minimum-Element
Ist	[µm]				1.846
Tol	[µm]				10.000
λc	[mm]				-
W/U					-
Min	[µm]				-0.923
Max	[µm]				0.923
Punkte					16
Sigma	[µm]				0.718
Taster-Ø	[mm]				8.000
Vs	[mm/s]				



Name	Ist	Soll	Name	Ist	Soll	Name	Ist	Soll	Name	Ist	Soll	Name	Ist	Soll	Name	Ist	Soll	Name	Ist	Soll			
X_Pt(9)	-37.5000	-37.5000	X_Pt(10)	-17.5000	-17.5000	X_Pt(11)	-12.5000	-12.5000	X_Pt(12)	-12.5000	-12.5000	X_Pt(13)	12.5000	12.5000	X_Pt(14)	12.5000	12.5000	X_Pt(15)	17.5000	17.5000	X_Pt(16)	37.5000	37.5000
Y_Pt(9)	-7.5000	-7.5000	Y_Pt(10)	-7.5000	-7.5000	Y_Pt(11)	-12.5000	-12.5000	Y_Pt(12)	-37.5000	-37.5000	Y_Pt(13)	-37.5000	-37.5000	Y_Pt(14)	-12.5000	-12.5000	Y_Pt(15)	-7.5000	-7.5000	Y_Pt(16)	-7.4999	-7.5000
Z_Pt(9)	-0.0010	0.0000	Z_Pt(10)	-0.0010	0.0000	Z_Pt(11)	-0.0002	0.0000	Z_Pt(12)	0.0010	0.0000	Z_Pt(13)	0.0000	0.0000	Z_Pt(14)	-0.0007	0.0000	Z_Pt(15)	0.0002	0.0000	Z_Pt(16)	-0.0007	0.0000

mm	X	Y	Z
Eckpunkte 1	-37.5000	-37.5000	0.0000
2	37.5000	-37.5000	0.0001
3	37.5000	47.5000	-0.0003
4	-37.5000	47.5000	-0.0004
Max 0.0018	37.5000	7.5000	0.0018
Min 0.0000	-17.5000	-7.5000	-0.0001

5.0000 µm
 2000 : 1



Carl-Zeiss-Strasse 22
73447 Oberkochen

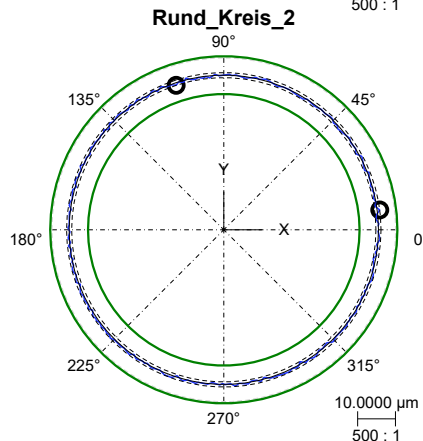
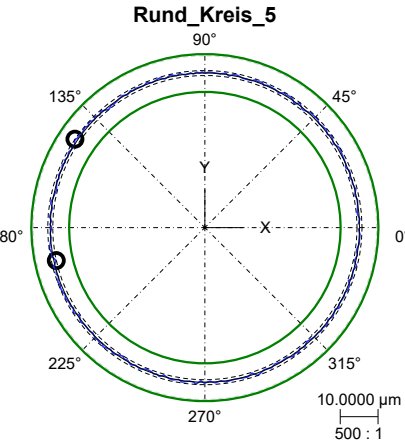
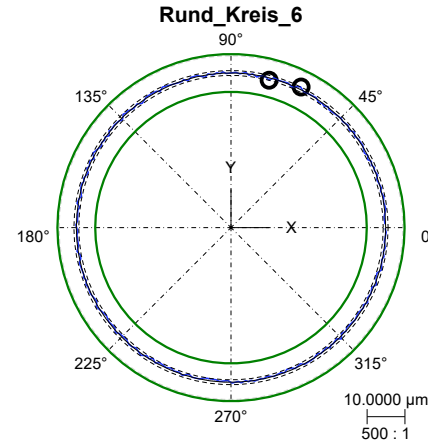
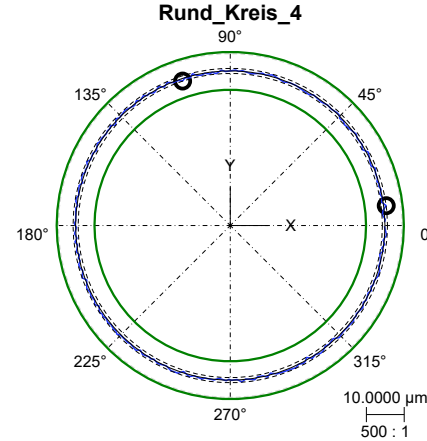
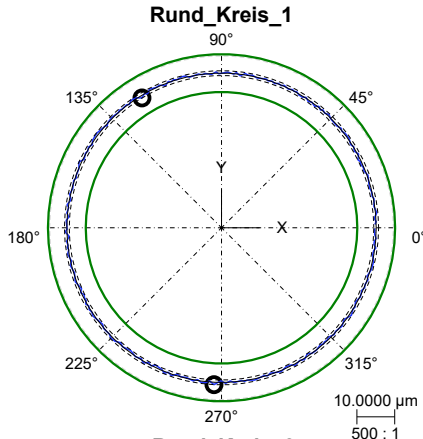
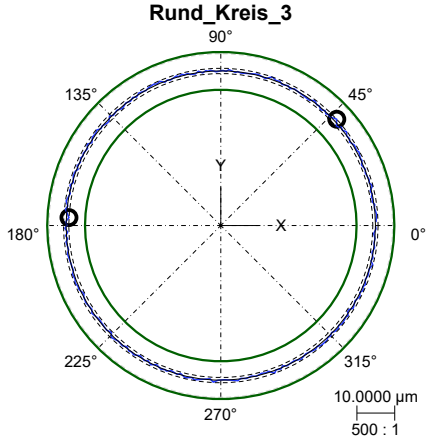
Prüfplan Platte_720
Zeich-Nr 123-456-789
Ink-Teil-Nr 15

Rundheit
Masch-Nr 123456

KMG-Nr PRISMO Ultra Werk 1
MPEe = 1.5 ± L/450

Datum 17.01.2024 09:39
Letzte 1 Messungen
Anzahl Messwerte 74
Anzahl Messwerte: rot 0
Prüfer Master

- Nominalwert
- Toleranzen
- Toleranzen
- Extremkreise
- Innerhalb Auswertebereich
- Negative Stacheln
- Positive Stacheln
- Extrempunkte



Skizze Roundness.Cir

Name	Kommentar	Ist _[mm]	ToI _[mm]	Min _[mm]	Max _[mm]	Punkte	Filtertyp	W/U	λc _[mm]	Taster-Ø _[mm]	Vs _[mm/s]	Methode
Rund_Kreis_1		0.00128	0.01000	-0.00064	0.00064	1435	Tiefpass Spline	150-	-	8.000	5.000	Minimum-Element
Rund_Kreis_2		0.00134	0.01000	-0.00067	0.00067	1435	Tiefpass Spline	150-	-	8.000	5.000	Minimum-Element
Rund_Kreis_3		0.00140	0.01000	-0.00070	0.00070	1435	Tiefpass Spline	150-	-	8.000	5.000	Minimum-Element
Rund_Kreis_4		0.00134	0.01000	-0.00067	0.00067	1435	Tiefpass Spline	150-	-	8.000	5.000	Minimum-Element
Rund_Kreis_5		0.00132	0.01000	-0.00066	0.00066	1435	Tiefpass Spline	150-	-	8.000	5.000	Minimum-Element
Rund_Kreis_6		0.00129	0.01000	-0.00064	0.00064	1435	Tiefpass Spline	150-	-	8.000	5.000	Minimum-Element



Carl-Zeiss-Strasse 22
73447 Oberkochen

Prüfplan Platte_720
Zeich-Nr 123-456-789
Ink-Teil-Nr 15

Bohrbild
Masch-Nr 123456

KMG-Nr PRISMO Ultra Werk 1
MPEe = 1.5 ± L/450

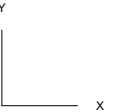
Datum 17.01.2024 09:39
Letzte 1 Messungen
Anzahl Messwerte 74
Anzahl Messwerte: rot 0
Prüfer Master

- Toleranzen
- Verbindungslinie
- Extrempunkte
- Istposition: Innerhalb Toleranz
- Sollposition

Name
Position
Kommentar

Einpassung
Methode Gauß-2d-Einpassung
Abw-max 0.00007

	Trans [mm]	Rot [°]
X	-0.00003	0.00000
Y	0.00001	
Z		



10.0000 µm
1000 : 1