

REPORT

Customer

Prüfplan

PP_660

Auftrags-Nr

An-45678

Teilnummer

Tn-45678

Werkstückname

Wn-45678

Artikel-Nr

An-45678

Zeichnungs-Nr

Zn-45678

Teilnummer inkremental

6

Masch-Inventar-Nr

Stama 17

Hersteller

Fa Company

Prüfgrund

Reklamation

Prüfstatus

Lage

KMG-Typ

Prismo

KMG-Nr

000000

Prüfer

Master

Messdauer

00:00:03,0

Datum

01.08.19 07:51:00

Blatt

1

Uhrzeit

07:51:00

von

1

NAME	ID	ACT	NOM	UT	LT	DEV	EXD
» 1. Temperatur							
■ Temperatur	ResEle	20.0000	20.0000			0.0000	
» 2. Basissystem							
■ X_Pt_1	X	0.0000	0.0000	0.0500	-0.0500	0.0000	
■ Y_Pt_1	Y	0.0000	0.0000	0.0500	-0.0500	0.0000	
■ Z_Pt_1	Z	0.0000	0.0000	0.0500	-0.0500	0.0000	
» 3.2 Messung ZX							
■ X_Kreis_ZX	X	50.0000	50.0000	0.1500	-0.1500	0.0000	
■ Z_Kreis_ZX	Z	50.0000	50.0000	0.1500	-0.1500	0.0000	
■ D_Kreis_ZX	D	30.0000	30.0000	0.1000	-0.1000	0.0000	
■ Rund_Kreis_ZX	Runh	0.0023	0.0000	0.0100		0.0023	-
■ Position_Kreis_ZX	Po2d	0.0000	0.0000	0.3000		0.0000	
■ Y_Ebene_Y	Y	0.0000	0.0000	0.0500	-0.0500	0.0000	
■ Eben_Y	Ebe	0.0024	0.0000	0.0100		0.0024	-
» 3.3 Messung XY							
■ X_Kreis_1	X	0.0001	0.0000	0.0500	-0.0500	0.0001	
■ Y_Kreis_1	Y	0.0000	0.0000	0.0500	-0.0500	0.0000	
■ D_Kreis_1	D	50.0000	50.0000	0.1500	-0.1500	0.0000	
■ Rund_Kreis_1	Runh	0.0007	0.0000	0.0100		0.0007	-
■ Position_Kreis_1	Po2d	0.0001	0.0000	0.1000		0.0001	
■ Z_Ebene_Z	Z	0.0001	0.0000	0.0500	-0.0500	0.0001	
■ Eben_Z	Ebe	0.0008	0.0000	0.0100		0.0008	-
» 3.1 Messung YZ							
■ Y_Kreis_YZ	Y	49.9999	50.0000	0.1500	-0.1500	-0.0001	
■ Z_Kreis_YZ	Z	50.0000	50.0000	0.1500	-0.1500	0.0000	
■ D_Kreis_YZ	D	50.0001	50.0000	0.1500	-0.1500	0.0001	
■ Rund_Kreis_YZ	Runh	0.0009	0.0000	0.0100		0.0009	-
■ Position_Kreis_YZ	Po2d	0.0001	0.0000	0.2000		0.0001	
■ X_Ebene_X	X	0.0000	0.0000	0.0500	-0.0500	0.0000	
■ Eben_X	Ebe	0.0010	0.0000	0.0100		0.0010	-



PiWeb Reporting Plus

Letzte 1 Messungen
▶ Freigabestatus ≠ Gesperrt

Datum
01.08.2019 08:53

Anzahl Messwerte 26
Anzahl Messwerte: rot 0

Prüfplan	PP_PiWeb_660		Masch-Inventar-Nr	Stama 17
Auftrags-Nr	A-34		Hersteller	Firma Company
Teilnummer	T-3456789		Prüfgrund	Reklamation
Werkstückname	Wn-45678		Prüfstatus	Kegel
Artikel-Nr	An-45678		Teil-Nr	32
Zeichnungs-Nr	Zn-4567890		Prüfer	Master
KMG / Nr	Prismo	000000	Messdauer	00:00:05,0
Ablauf	Alle Prüfmerkmale			

Text

Name	IST	SOLL	OT	UT	ABW	UEB	Toleranz
	Prüfelement	Form	Sigma	Min	Max	Punkte	Filter
^Temperatur-Kompensation	20.0000						

1. Temperatur

Temperatur	20.0000	20.0000			0.0000		
------------	---------	---------	--	--	--------	--	--

alpha = 11.5 [µm/m*Grad]

2. Basissystem

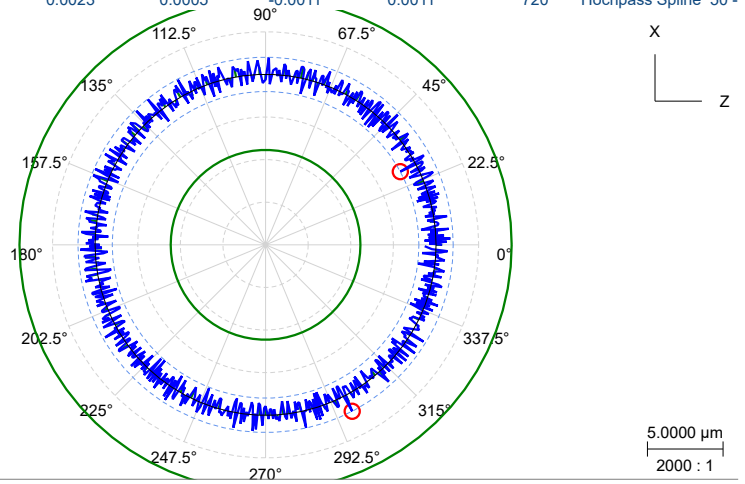
X Pt_1	0.0000	0.0000	0.0500	-0.0500	0.0000		
Kommentar 1	Pt_1	0.0000					
Y Pt_1	0.0000	0.0000	0.0500	-0.0500	0.0000		
Kommentar 2	Pt_1	0.0000					
Z Pt_1	0.0000	0.0000	0.0500	-0.0500	0.0000		
Kommentar 3	Pt_1	0.0000					

3.2 Messung ZX

X Kreis_ZX	50.0000	50.0000	0.1500	-0.1500	0.0000		
	Kreis_ZX	0.0021	0.0006	-0.0010	0.0010		
Z Kreis_ZX	50.0000	50.0000	0.1500	-0.1500	0.0000		
	Kreis_ZX	0.0021	0.0006	-0.0010	0.0010		
Ø D_Kreis_ZX	30.0000	30.0000	0.1000	-0.1000	0.0000		
	Kreis_ZX	0.0021	0.0006	-0.0010	0.0010		
Rund_Kreis_ZX	0.0023	0.0000	0.0100	0.0000	0.0023	720	Hochpass Spline 50
	Kreis_ZX	0.0023	0.0005	-0.0011	0.0011		

Punkte 720
 Filtertyp Hochpass Spline
 Lc
 W/U 50
 Vm[mm/sec] 15.00
 Taster-Ø 8.0000
 Methode Minimum-Element

Kommentar

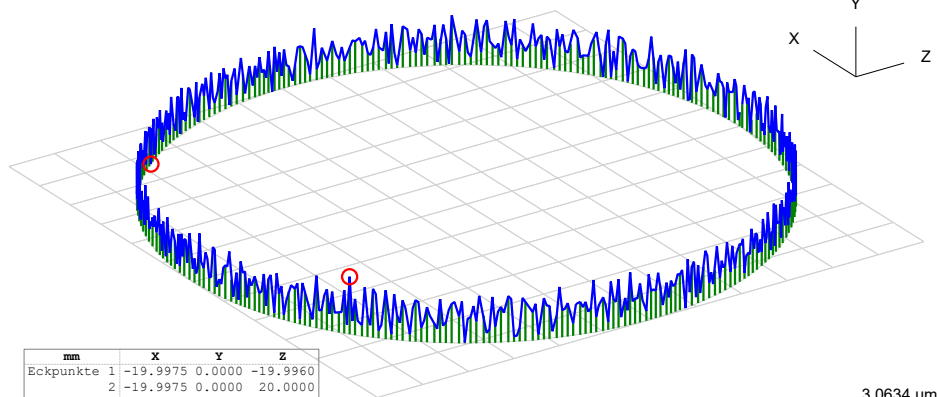


Position_Kreis_ZX	0.0001	0.0000	0.3000	0.0000	0.0001		
	Kreis_ZX	0.0021	0.0006	-0.0010	0.0010		
Y Ebene_Y	0.0000	0.0000	0.0500	-0.0500	0.0000		
	Ebene_Y	0.0020	0.0006	-0.0010	0.0010		



Name	IST	SOLL	OT	UT	ABW	UEB	Toleranz
	Prüfelement	Form	Sigma	Min	Max	Punkte	Filter
<input checked="" type="checkbox"/> Eben_Y	0.0023	0.0000	0.0100	0.0000	0.0023	670	Hochpass Spline 50 -
	Ebene_Y	0.0023	0.0005	-0.0012	0.0012		

Punkte 670
 Filtertyp Hochpass Spline
 Lc
 W/U 50
 Vm[mm/sec] 15.00
 Taster-Ø 8.0000
 Methode Minimum-Element
 Kommentar

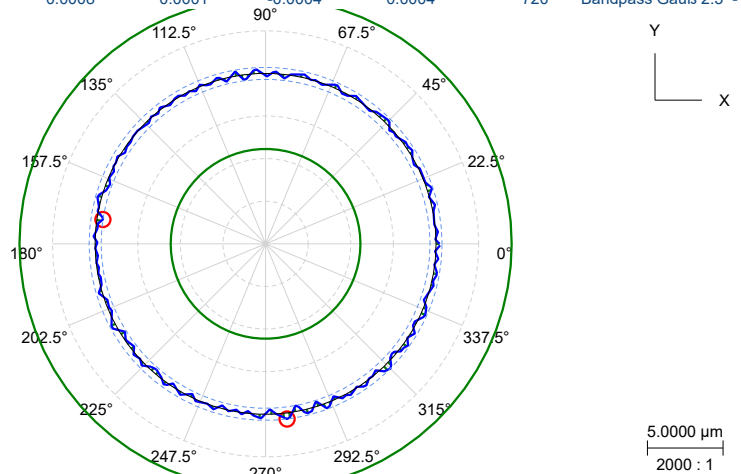


mm	x	y	z
Eckpunkte 1	-19.9975	0.0000	-19.9960
2	-19.9975	0.0000	20.0000
3	19.9942	0.0002	20.0000
4	19.9942	0.0002	-19.9960
Max	0.0023	-11.5307	0.0000
Min	0.0000	15.4678	0.0002

3.3 Messung XY

<input checked="" type="checkbox"/> X_Kreis_1	0.0000	0.0000	0.0500	-0.0500	0.0000	
	Kreis_XY	0.0020	0.0006	-0.0010	0.0010	
<input checked="" type="checkbox"/> Y_Kreis_1	0.0000	0.0000	0.0500	-0.0500	0.0000	
	Kreis_XY	0.0020	0.0006	-0.0010	0.0010	
<input checked="" type="checkbox"/> Ø D_Kreis_1	50.0000	50.0000	0.1500	-0.1500	0.0000	
	Kreis_XY	0.0020	0.0006	-0.0010	0.0010	
<input checked="" type="checkbox"/> O Rund_Kreis_1	0.0008	0.0000	0.0100	0.0000	0.0008	720
	Kreis_XY	0.0008	0.0001	-0.0004	0.0004	Bandpass Gauß 2.5 -

Punkte 720
 Filtertyp Bandpass Gauß
 Lc 2.5 8
 W/U
 Vm[mm/sec] 25.00
 Taster-Ø 8.0000
 Methode Minimum-Element
 Kommentar

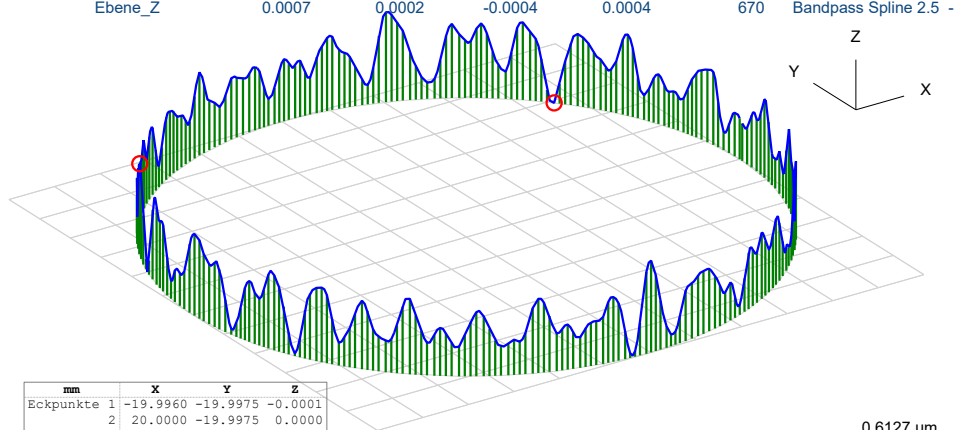


<input checked="" type="checkbox"/> Position_Kreis_1	0.0000	0.0000	0.1000	0.0000	0.0000	
	Kreis_XY	0.0020	0.0006	-0.0010	0.0010	
<input checked="" type="checkbox"/> Z_Ebene_Z	-0.0001	0.0000	0.0500	-0.0500	-0.0001	
	Ebene_Z	0.0021	0.0006	-0.0011	0.0010	



Name	IST	SOLL	OT	UT	ABW	UEB	Toleranz
	Prüfelement	Form	Sigma	Min	Max	Punkte	Filter
<input checked="" type="checkbox"/> Eben_Z	0.0007	0.0000	0.0100	0.0000	0.0007	670	Bandpass Spline 2.5 -
	Ebene_Z	0.0007	0.0002	-0.0004	0.0004		

Punkte 670
 Filtertyp Bandpass Spline
 Lc 2.5 8
 W/U
 Vm[mm/sec] 15.00
 Taster-Ø 8.0000
 Methode Minimum-Element
 Kommentar



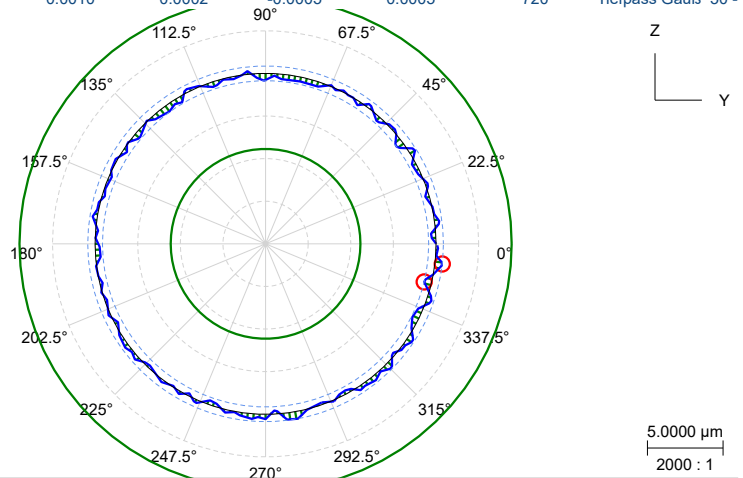
mm	x	y	z
Eckpunkte 1	-19.9960	-19.9975	-0.0001
2	20.0000	-19.9975	0.0000
3	20.0000	19.9942	0.0001
4	-19.9960	19.9942	0.0000
Max	0.0007	-17.9048	8.8988
Min	0.0000	15.1895	12.9978

0.6127 µm
25000 : 1

3.1 Messung YZ

<input checked="" type="checkbox"/> Y_Kreis_YZ	49.9999	50.0000	0.1500	-0.1500	-0.0001	
	Kreis_YZ	0.0021	0.0006	-0.0010	0.0011	
<input checked="" type="checkbox"/> Z_Kreis_YZ	50.0000	50.0000	0.1500	-0.1500	0.0000	
	Kreis_YZ	0.0021	0.0006	-0.0010	0.0011	
<input checked="" type="checkbox"/> Ø D_Kreis_YZ	50.0000	50.0000	0.1500	-0.1500	0.0000	
	Kreis_YZ	0.0021	0.0006	-0.0010	0.0011	
<input checked="" type="checkbox"/> O Rund_Kreis_YZ	0.0010	0.0000	0.0100	0.0000	0.0010	720 Tiefpass Gauß 50-
	Kreis_YZ	0.0010	0.0002	-0.0005	0.0005	

Punkte 720
 Filtertyp Tiefpass Gauß
 Lc
 W/U 50
 Vm[mm/sec] 25.00
 Taster-Ø 8.0000
 Methode Minimum-Element
 Kommentar



5.0000 µm
2000 : 1

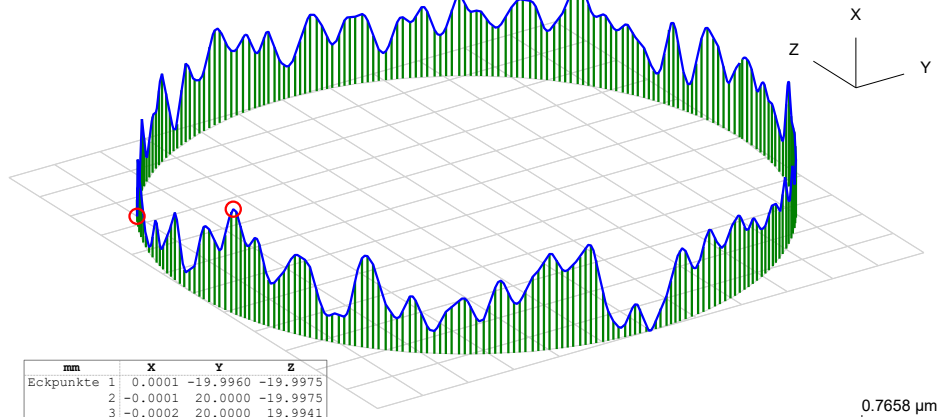
<input checked="" type="checkbox"/> Position_Kreis_YZ	0.0001	0.0000	0.2000	0.0000	0.0001	
	Kreis_YZ	0.0021	0.0006	-0.0010	0.0011	
<input checked="" type="checkbox"/> X_Ebene_X	0.0001	0.0000	0.0500	-0.0500	0.0001	
	Ebene_X	0.0021	0.0006	-0.0011	0.0010	



Name	IST	SOLL	OT	UT	ABW	UEB	Toleranz
	Prüfelement	Form	Sigma	Min	Max	Punkte	Filter

<input checked="" type="checkbox"/> Eben_X	0.0011	0.0000	0.0100	0.0000	0.0011	670	Tiefpass Gauß 50 -
	Ebene_X	0.0011	0.0002	-0.0005	0.0005		

Punkte 670
 Filtertyp Tiefpass Gauß
 Lc
 W/U 50
 Vm[mm/sec] 15.00
 Taster-Ø 8.0000
 Methode Minimum-Element
 Kommentar



mm	x	y	z
Eckpunkte 1	0.0001	-19.9960	-19.9975
2	-0.0001	20.0000	-19.9975
3	-0.0002	20.0000	19.9941
4	0.0001	-19.9960	19.9941
Max 0.0011	0.0001	-19.6272	-3.7983
Min 0.0000	0.0001	-16.6624	11.0366

0.7658 µm
20000 : 1