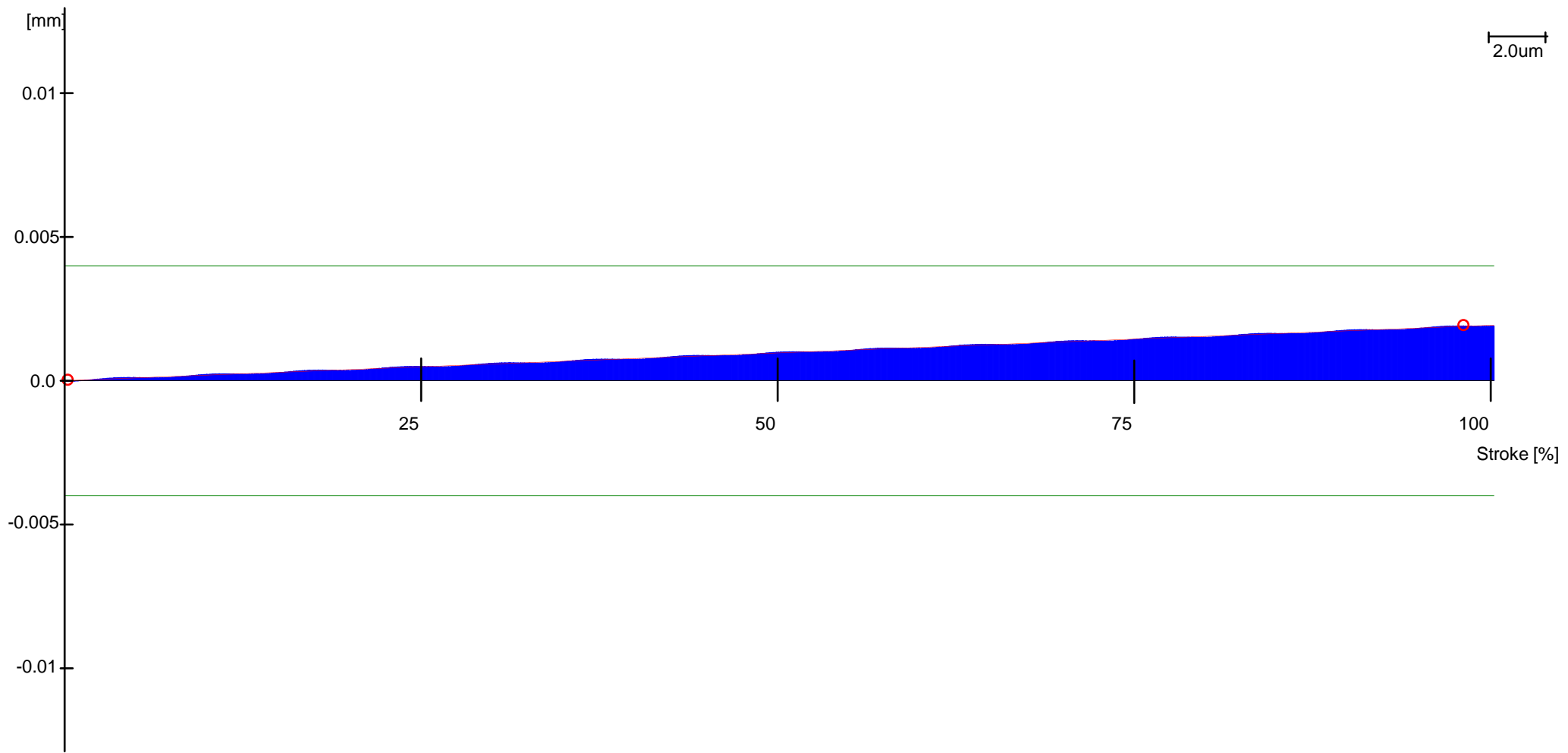

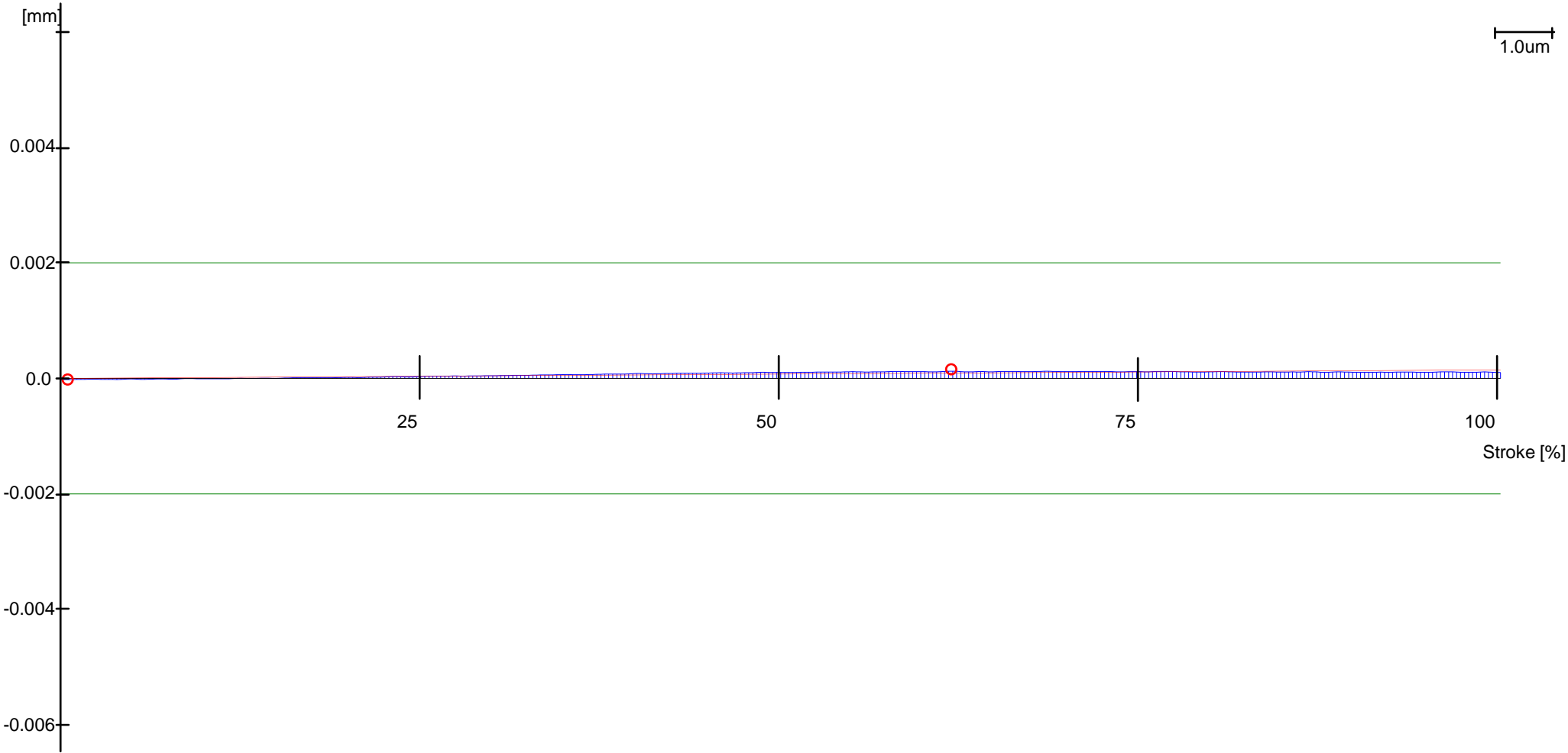


<div><div>ZEISS</div><div>SteigungGesamt</div><div>Prüfplan</div><div>TrapezGewinde</div></div>		Variante nach dem Härten	Maschinennummer M-123	KMG-Nr 000000		
		Prüfgrund Schleifen	Ablauf Alle Prüfmerkmale	Kunde Maschinenbau		
Zeichnungsnummer Z-123-456-789	Zeichnungsindex 01.01.2019	Teil-Nummer 29	Auftrag A-123	Prüfer Master	Datum 14.10.19	Uhrzeit 8:05:25



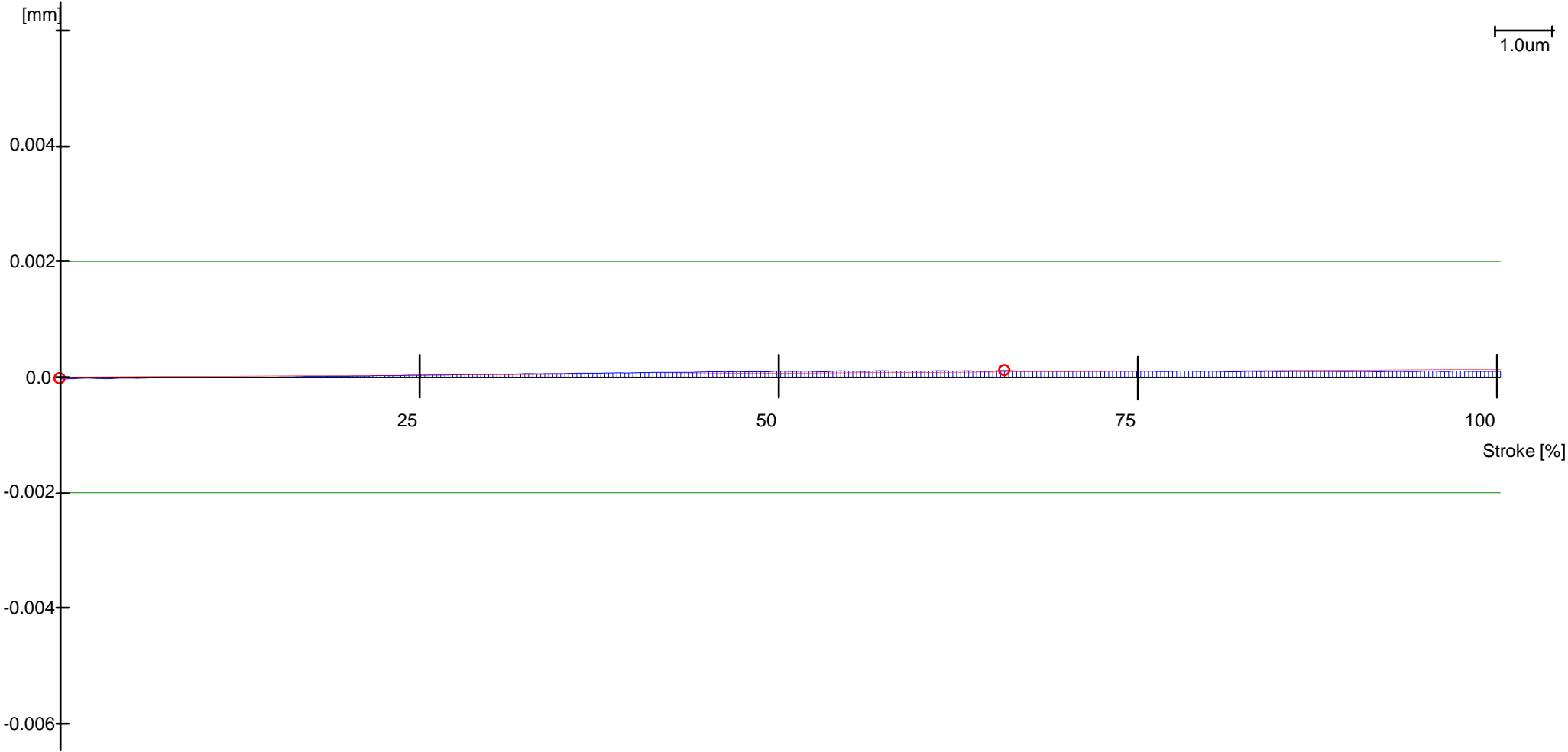
Steigung als Höhe bezogen auf Auswertebereich. (Von:1 Bis:5401): 90.0019						SollSteigung 90.000 [mm]		Überhöhung 5000.0			
Steigungsfehler	Form	Untere Tol.	Obere Tol.	Min. Abweich.	MinInd	Max. Abweich.	MaxInd	Anzahl Punkte	Tasterradius	F.Typ	L-C
0,0019	0,0001	-0,0040	0,0040	-0,0000	735	0,0000	213	5401	1,5000	Gauß	2,5

	Steigung_360_Unten		Variante nach dem Härten	Maschinennummer M-123	KMG-Nr 000000		
			Prüfgrund Schleifen	Ablauf Alle Prüfmerkmale	Kunde Maschinenbau		
Zeichnungsnummer Z-123-456-789		Zeichnungsindex 01.01.2019	Teil-Nummer 29	Auftrag A-123	Prüfer Master	Datum 14.10.19	Uhrzeit 8:05:25



Steigung als Höhe bezogen auf 360°: 6.0001					SollSteigung 6.000 [mm]			Überhöhung 10000.0			
Steigungsfehler	Form	Untere Tol.	Obere Tol.	Min. Abweich.	MinInd	Max. Abweich.	MaxInd	Anzahl Punkte	Tasterradius	F.Type	L-C
0,0001	0,0001	-0,0020	0,0020	-0,0000	361	0,0000	210	361	1,5000	Gauß	2,5

<div><div>ZEISS</div><div>Steigung_360_Oben</div><div>Prüfplan TrapezGewinde</div></div>		Variante nach dem Härten	Maschinennummer M-123	KMG-Nr 000000		
		Prüfgrund Schleifen	Ablauf Alle Prüfmerkmale	Kunde Maschinenbau		
Zeichnungsnummer Z-123-456-789	Zeichnungsindex 01.01.2019	Teil-Nummer 29	Auftrag A-123	Prüfer Master	Datum 14.10.19	Uhrzeit 8:05:25



Steigung als Höhe bezogen auf 360°: 6.0001					SollSteigung		6.000	[mm]	Überhöhung			10000.0
Steigungsfehler	Form	Untere Tol.	Obere Tol.	Min. Abweich.	MinInd	Max. Abweich.	MaxInd	Anzahl Punkte	Tasterradius	F.Type	L-C	
0,0001	0,0001	-0,0020	0,0020	-0,0000	361	0,0000	196	361	1,5000	Gauß	2,5	