



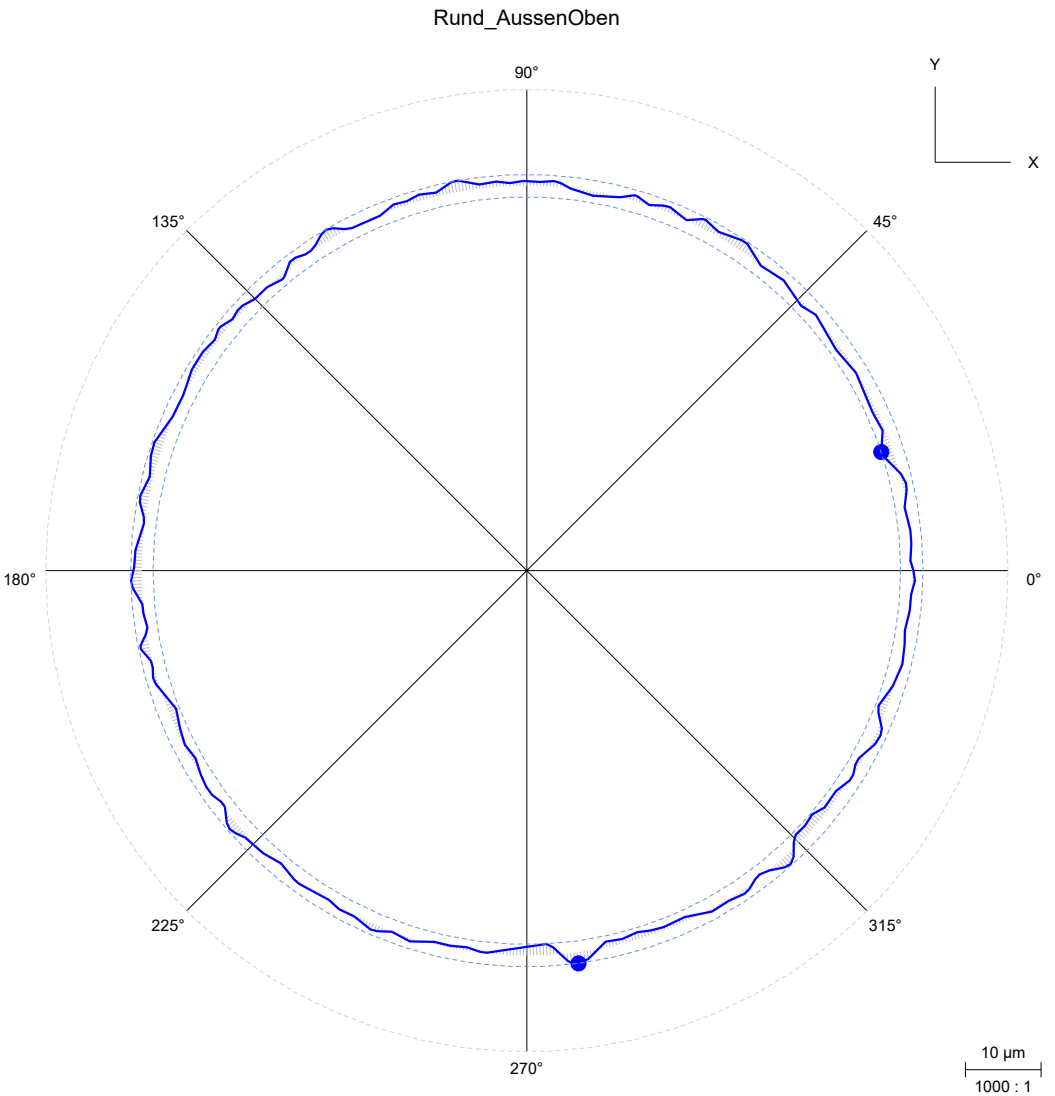
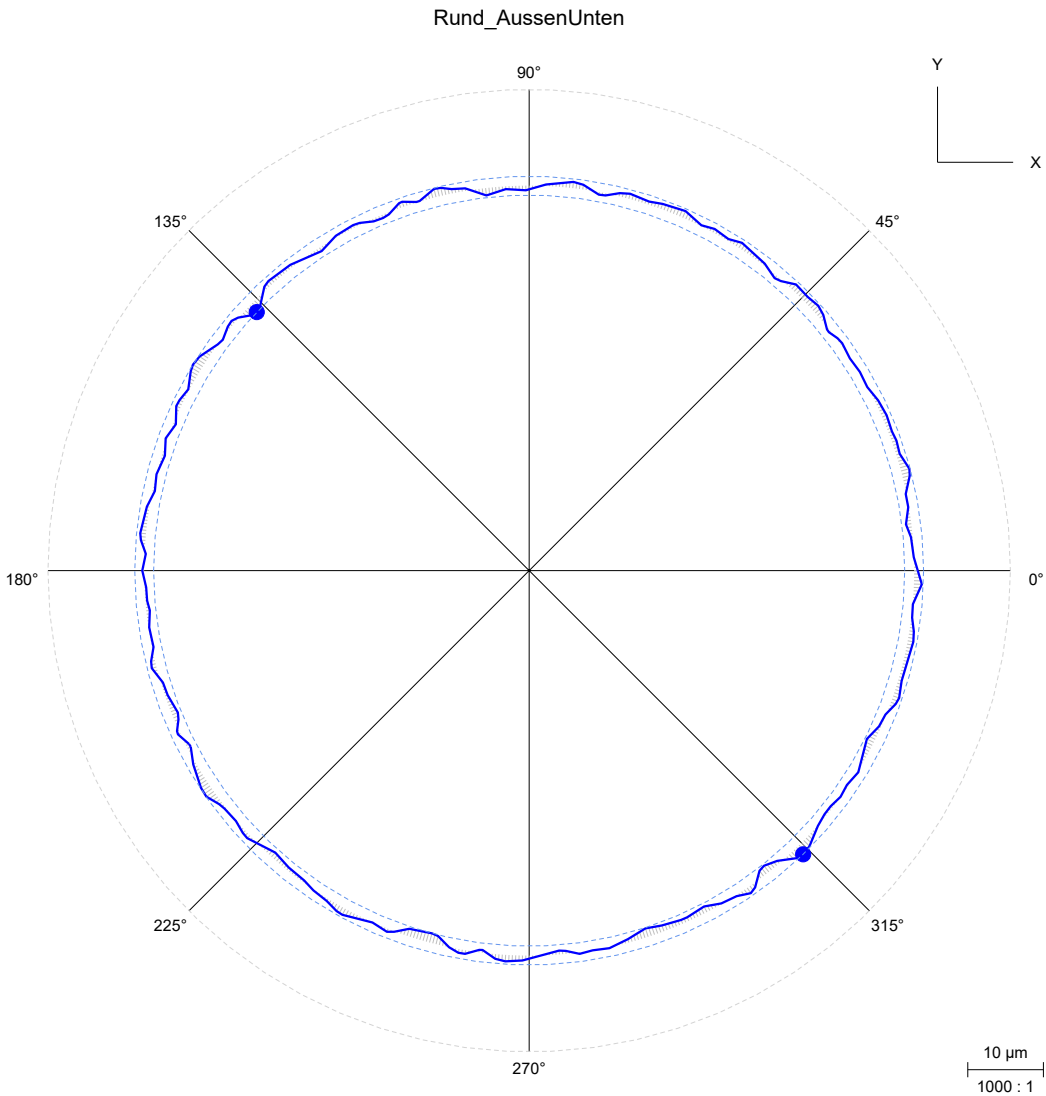
Programm TrapezGewinde
Zeichungs-Nr Z-123-456-789 / 01.01.2019
Typ nach dem Härten
Auftrags-Nr A-123
Teil-Nr 29

Kunde Maschinenbau
Maschinen-Nr M-123

Ereignis Schleifen
Prüfgrund Alle Prüfmerkmale
MiniPlan

Datum 14.10.2019 08:05
Firma OKO
Abt IS-AS

KMG-Nr 000000 Prüfer Master



Name	Kommentar	IST	TOL	Punkte	Filtertyp	W/U	Lc	Taster-Ø	Vs[mm/sec]	Methode
Rund_AussenUnten		0.0025	0.0050	721	Tiefpass Gauß	50-	-	3.0000		Minimum-Element
Rund_AussenOben		0.0030	0.0050	721	Tiefpass Gauß	50-	-	3.0000		Minimum-Element

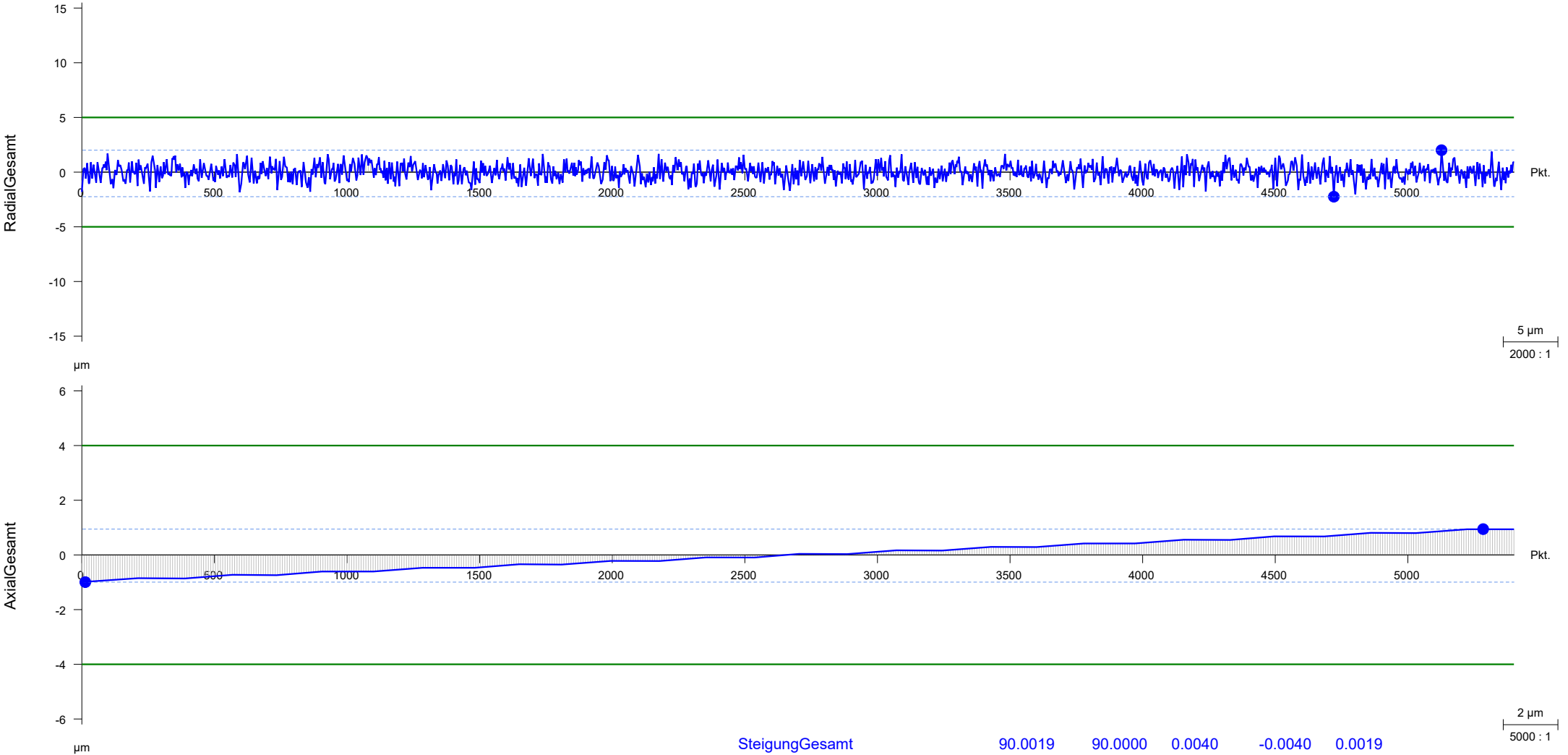


PiWeb

Reporting Plus

Gewinde Gesamt

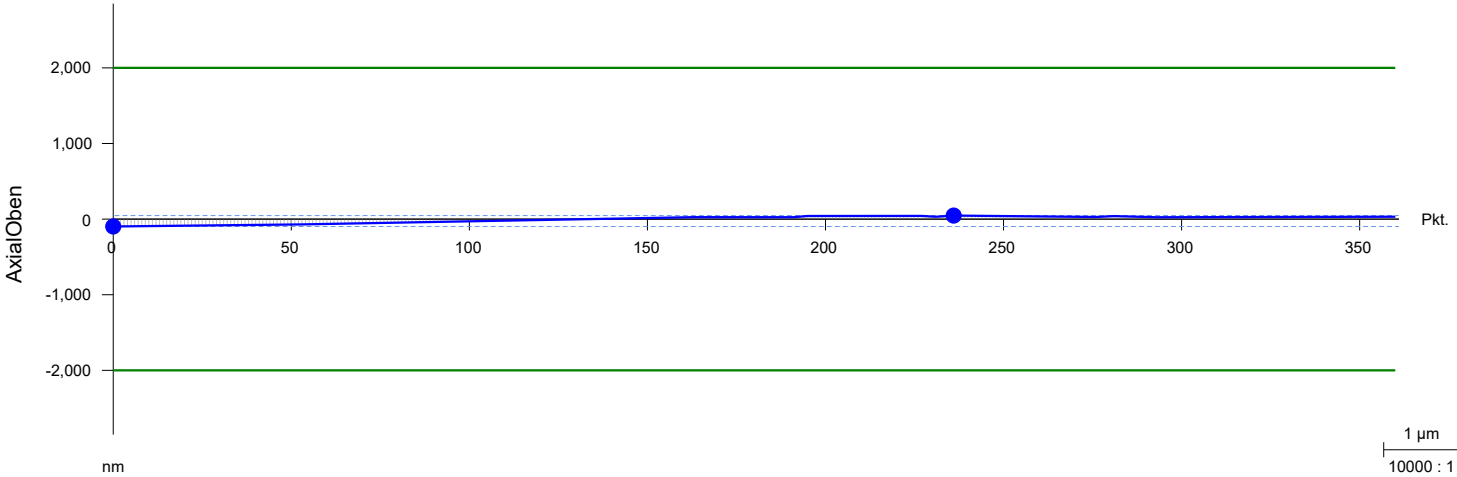
Programm	TrapezGewinde	Kunde	Maschinenbau	Ereignis		Datum	14.10.2019 08:05
Zeichungs-Nr	Z-123-456-789 / 01.01.2019	Maschinen-Nr	M-123	Prüfgrund	Schleifen	Firma	OKO
Typ	nach dem Härten			MiniPlan	Alle Prüfmerkmale	Abt	IS-AS
Auftrags-Nr	A-123						
Teil-Nr	29			KMG-Nr	000000	Prüfer	Master



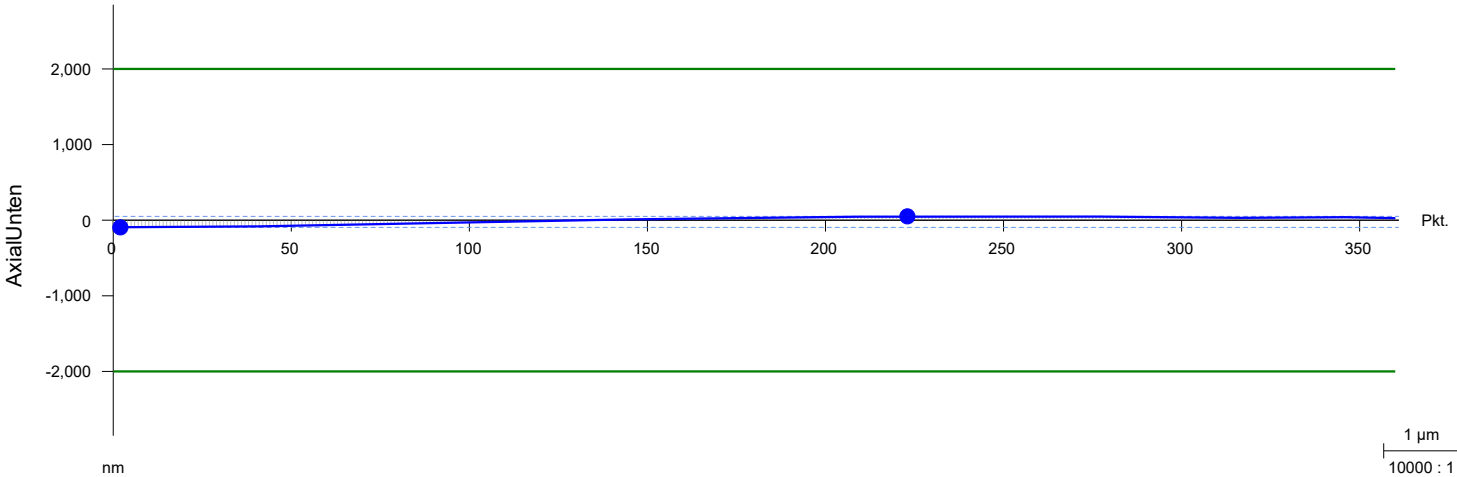
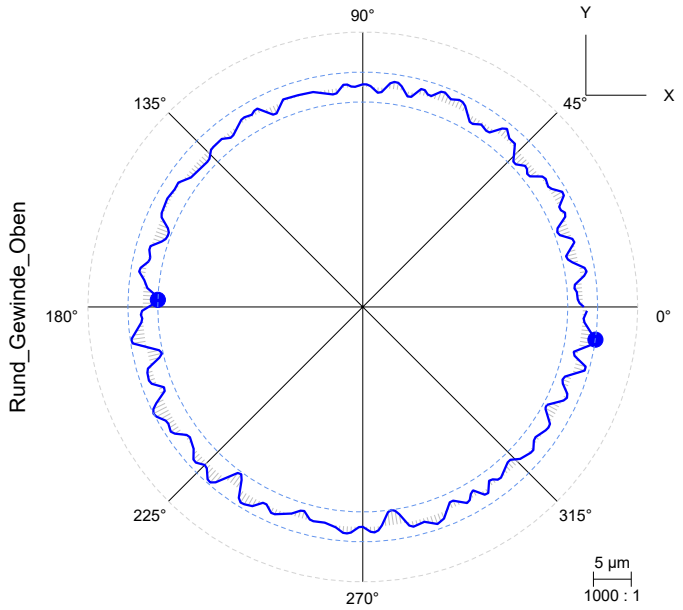
Name	Kommentar	Min	Max	Range	UT	OT	Punkte	Filtertyp	Lc	Taster-Ø	Vs[mm/sec]	Methode
RadialGesamt		-0.0022	0.0020	0.0043	-0.0050	0.0050	5401	Tiefpass Gauß	2.5000	3.0000		Sollvektorrichtung
AxialGesamt		-0.0010	0.0009	0.0019	-0.0040	0.0040	5401	Tiefpass Gauß	2.5000	3.0000		Sollvektorrichtung



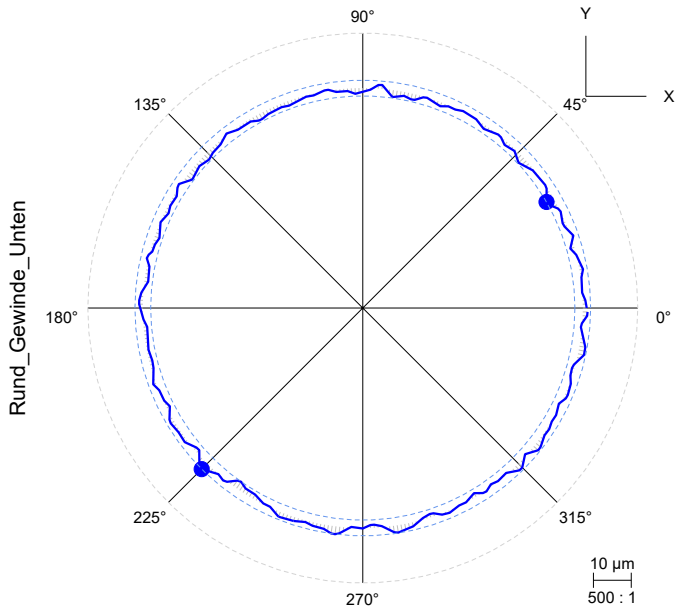
Programm	TrapezGewinde	Kunde	Maschinenbau	Ereignis		Datum	14.10.2019 08:05
Zeichungs-Nr	Z-123-456-789 / 01.01.2019	Maschinen-Nr	M-123	Prüfgrund	Schleifen	Firma	OKO
Typ	nach dem Härten			MiniPlan	Alle Prüfmerkmale	Abt	IS-AS
Auftrags-Nr	A-123						
Teil-Nr	29			KMG-Nr	000000	Prüfer	Master

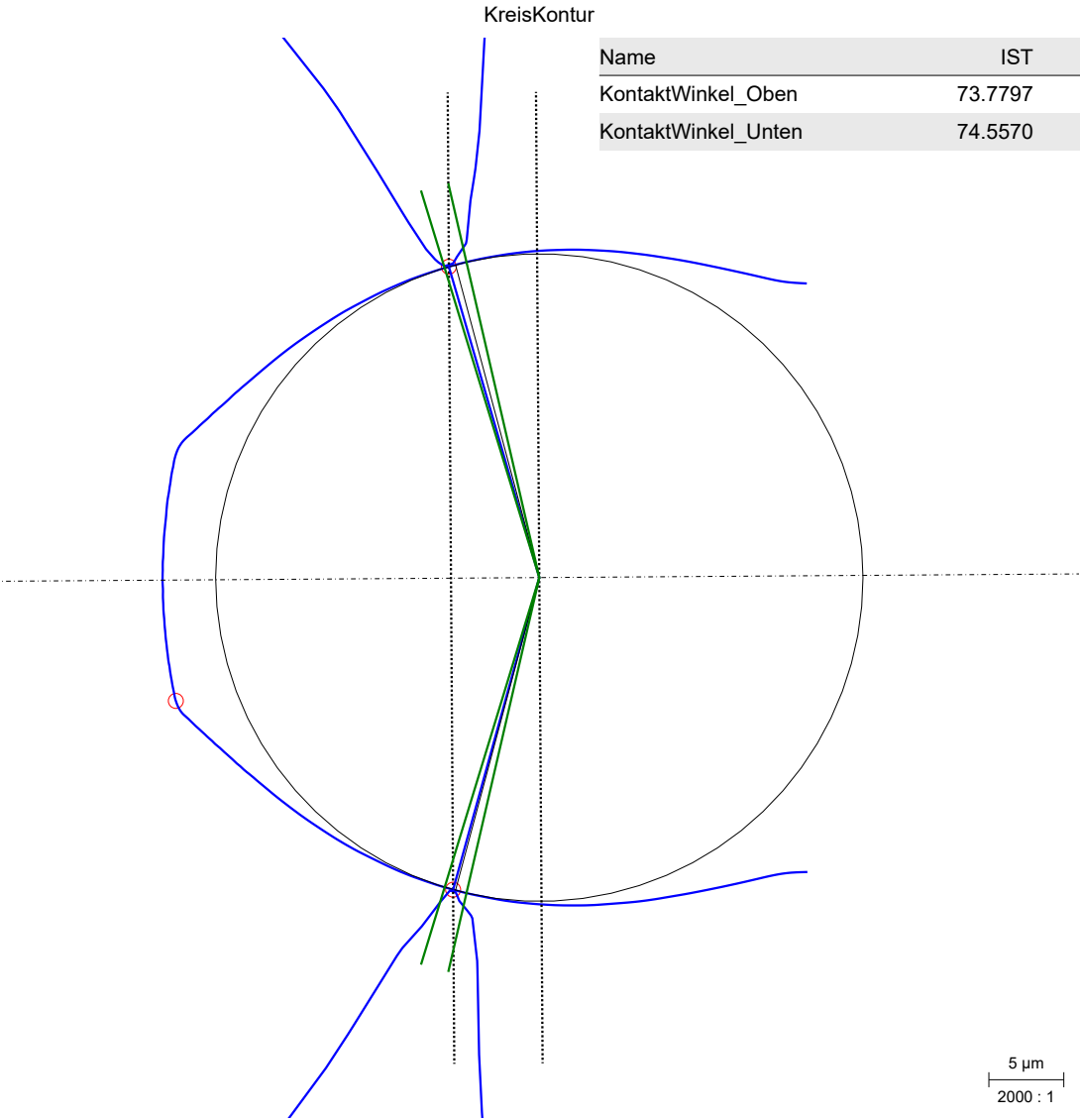


Name	IST	SOLL	OT	UT	ABW
Rund_Gewinde_Oben	0.0039	0.0000	0.0050	0.0000	0.0039
Steigung_360_Oben	6.0001	6.0000	0.0020	-0.0020	0.0001

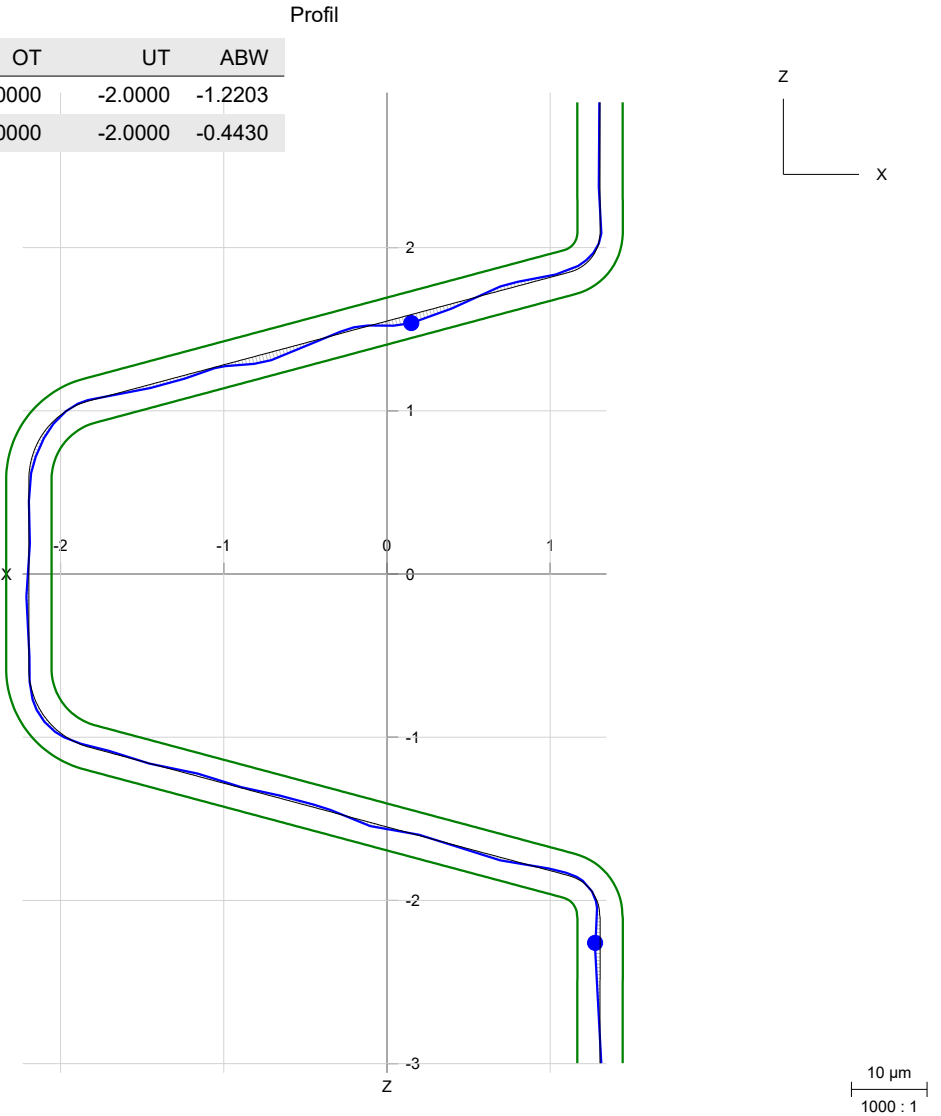


Name	IST	SOLL	OT	UT	ABW
Rund_Gewinde_Unten	0.0042	0.0000	0.0050	0.0000	0.0042
Steigung_360_Unten	6.0001	6.0000	0.0020	-0.0020	0.0001





Name	IST	SOLL	OT	UT	ABW
KontaktWinkel_Oben	73.7797	75.0000	2.0000	-2.0000	-1.2203
KontaktWinkel_Unten	74.5570	75.0000	2.0000	-2.0000	-0.4430



Name	Kommentar	Min	Max	Range	UT	OT	Punkte	Filtertyp	Lc	Taster-Ø	Vs[mm/sec]	Methode
Profil		-0.0007	0.0011	0.0018	-0.0030	0.0030	505	Tiefpass Gauß	0.8000	0.8000	1.0000	Sollvektorrichtung