

=====

Z E I S S / C A L Y P S O 7.4.08 Arbeitsprotokoll

-----

Prüfplan	Prüfer	Datum	TeilNr
Kalibrieren_Gesamt	Master	28. April 2023	387
OI322			

Namen	Beschreibung	Statistik / Bezüge	-1-
Symbol / Bezüge	Istwert Sollwert	Toleranz Abweich.	Histogr.

=====

Temperatur-Kompensation

Temperatur		
Werkstück	21.6550	
Korrekturwert <μ/m>		
Werkstück	-9.1853	

CNC\_Tasterbestimmung Basissystem

X	0.0000	Kipprichtung Y/X	0.0000
Y	0.0000	Kippwinkel XY/Z	0.0000
Z	0.0000	Ebenenwinkel Y/X	360.0000
A-Wert	0.0000	Ebenenrotation	0.0000

Pos\_Einmesskugel mit Ref-Taster

Ergebnis der Tastereinmessung : CZReferenztaster

Nr. Taster	Modus	X,Y,Z	R	S	Datum
1 1	P	X: 0.0000	2.5001	0.0001	28.04.23 07:24
		Y: 0.0000			
		Z: 0.0000			

Tastersystems D3mm L50mm

Ergebnis der Tastereinmessung : D3mm L50mm

Nr. Taster	Modus	X,Y,Z	R	S	Datum
1 1	P	X: -0.2602	1.5004	0.0004	28.04.23 07:26
		Y: 0.2978			
		Z: -21.0425			

Tastersystems Ibiza

Ergebnis der Tastereinmessung : Ibiza

Nr. Taster	Modus	X,Y,Z	R	S	Datum
1 Ibiza	P	X: -0.1636	0.5015	0.0006	28.04.23 07:28
		Y: 0.2913			
		Z: -32.0893			

Tastersystems Maderia

Ergebnis der Tastereinmessung : Madeira

Nr. Taster	Modus	X,Y,Z	R	S	Datum
1 Madeira	P	X: -0.0616	2.5011	0.0004	28.04.23 07:31
		Y: 0.4377			
		Z: -59.9872			

Tastersystems Garbenheim

Ergebnis der Tastereinmessung : Garbenheim

Nr. Taster	Modus	X,Y,Z	R	S	Datum
3 Garbenheim3	P	X: 25.3684	0.4995	0.0000	28.04.23 07:33
		Y: -0.1637			

=====

Z E I S S / C A L Y P S O 7.4.08 Arbeitsprotokoll

-----

Prüfplan	Prüfer	Datum	TeilNr
Kalibrieren_Gesamt	Master	28. April 2023	387
OI322			

-----

Namen	Beschreibung	Statistik / Bezüge		-2-
Symbol / Bezüge	Istwert	Sollwert	Toleranz Abweich.	Histogr.

=====

	Z: -35.0887					
5 Garbenheim5	P	X: -25.7289	0.5008	0.0006	28.04.23	07:35
		Y: 0.8136				
		Z: -34.8985				

Die folgenden Taster waren nicht zur CNC-Einmessung selektiert

Nr. Taster	Modus	X,Y,Z	R	S	Datum
4 Garbenheim4		X: -0.6577	0.5007	0.0003	26.04.23 06:46
		Y: -25.2918			
		Z: -35.1438			