

Messprotokoll Vermessen Bohrungen

| | |
|----------------------|--|
| Firma | ADCOS CNC-Technik GmbH |
| Maschine | HAUSER S50-2022 |
| NC-Programm | C:\NC-Data\AdcosCNCTechnik\P-234.556.345.778.D |
| Prüfdatum | 23.03.2016 - 11:39:46 |
| Prüfer | Hans Muster Abt. AAA |
| Kunde | Firma Muster GmbH |
| Prüfteil-Bezeichnung | Prüfteil Artikel Nr. 234.556.345.778 |

| | |
|----------------------------------|--------------|
| Bohrung | 1 |
| NC-Satz | 10 |
| Zentrum X Bohrung programmiert | 189.8594 mm |
| Zentrum Y Bohrung programmiert | -203.4840 mm |
| Zentrum X Bohrung gemessen | 189.8598 mm |
| Zentrum Y Bohrung gemessen | -203.4831 mm |
| Abweichung Zentrum X Bohrung | 0.0004 mm |
| Abweichung Zentrum Y Bohrung | 0.0009 mm |
| Durchmesser Bohrung programmiert | 18.0000 mm |
| Durchmesser Bohrung gemessen | 18.0014 mm |
| Abweichung Durchmesser Bohrung | 0.0014 mm |

| | |
|----------------------------------|--------------|
| Bohrung | 2 |
| NC-Satz | 20 |
| Zentrum X Bohrung programmiert | 150.7695 mm |
| Zentrum Y Bohrung programmiert | -103.5460 mm |
| Zentrum X Bohrung gemessen | 150.7699 mm |
| Zentrum Y Bohrung gemessen | -103.5451 mm |
| Abweichung Zentrum X Bohrung | 0.0004 mm |
| Abweichung Zentrum Y Bohrung | 0.0009 mm |
| Durchmesser Bohrung programmiert | 24.0000 mm |
| Durchmesser Bohrung gemessen | 24.0014 mm |
| Abweichung Durchmesser Bohrung | 0.0014 mm |