

	Q1 (erweitert)	Q2 (Standard)	Q3 (Info)	K (Werkzeugkorrektur)
Geeignet für:	Prüfung und Dokumentation in 3D von Messelementen Bohrungen/Wellen und Abstandsmassen. Entspricht den Anforderungen an Hüll/Pairungsbedingungen (ehemals DIN7167) sowie den ISO-8015 Tolerierungsgrundsatz als 2D Mass.  Berücksichtigt Formabweichungen der Messlemente Generiert "von..bis" Ergebnisse. - Bemusterungen - Problemuntersuchungen	Echte Prüfung des Masses, ausgehend davon, dass bei Spritzguss- oder Gussteilen die Formschrägen innerhalb der Masstoleranz des Messlements liegen. - Bemusterungen. - Fähigkeitsuntersuchungen.	Schnelle Information. Überblick. Vorabbemusterung.	Entscheidungsgrundlage für Umfang der Werkzeugkorrektur.
Anzahl der Messstellen:	Komplettes Messelement 3D	Messung in einer Schnittebene oder in einem Punkt. Die Messung entspricht einer Stichprobe.	1 - (einfachste Auswertung)	nach Anforderung
Vergleichbarkeit zu anderen (externen) Vermessungen:	"sehr gut"	"sehr gut"	"gering"	nicht relevant
Wiederholpräzision der Messung:	"sehr gut"	"sehr gut"	"gering"	"sehr gut"
Messstrategie:	Ermittlung der Formabweichung des gesamten Messelements. Messstelle nach Zeichnungsvorgabe - wenn vorhanden. Tangentialelemente an Flächen Min/Max Distanzen und Stufenwerte. Hüll/Pferch/Gauss Elemente von Zylindern an Wellen/Bohrungen.	Messstelle nach Zeichnungsvorgabe - wenn vorhanden. Messstelle in der Mitte des Messelements. (unter Berücksichtigung von Einfallstellen)	Möglichst parallele Messpunkte. Messschieber ähnliche Messung.	nach Anforderung.
Existiert die Möglichkeit zu Rückfragen bezüglich Messstrategie, Messort, Ausrichtung?	"JA"	"JA"	"NEIN"	"JA"
Berücksichtigung der Eignung Messmittel ?	Ja - 5% Auflösungsbedingung aus DIN-ISO 9000ff und VDA 6.2	Ja - 5% Auflösungsbedingung aus DIN-ISO 9000ff und VDA 6.2	"NEIN"	nach Anforderung.
Inhalt des Prüfberichtes:	Deckblatt, Messmittel, Messwerte, Zusammenfassung der Ergebnisse, Basis-Ausrichtung..(siehe LNr. 700)	Deckblatt, Messmittel, Messwerte, Zusammenfassung der Ergebnisse, Basis-Ausrichtung..(siehe LNr. 700)	Deckblatt, Messwerte	Deckblatt, Messwerte, Grafiken
Prüfplanung mit AG möglich ?	"JA"	"JA"	"NEIN"	Erforderlich
Ergebnisse als Grundlage für Werkzeugkorrektur geeignet?	"Bedingt"	"Bedingt"	"NEIN"	"JA"

Sie können Gruppen von Merkmalen bestimmte Prüfqualitäten zuordnen. ! ( zu Gruppen von 20 Massen )

Damit ist es ohne weiteres möglich, zum Beispiel die Hauptfunktionsmasse nach Prüfqualität Q1 zu prüfen und die untergeordneten, nach Prüfqualität Q2 oder gar Q3.

Diese Strategie sichert sie in der Kontrolle der Bauteile ab und liefert einen erheblichen wirtschaftlichen und zeitlichen Vorteil zum bisherigen Vorgehen.