

Messergebnis Oberflächenmessung

Titel	Konturnormal	Prüfer	T. Oecalan	Datum	10.03.2018	ÄnderungsNr.	2
-------	--------------	--------	------------	-------	------------	--------------	---

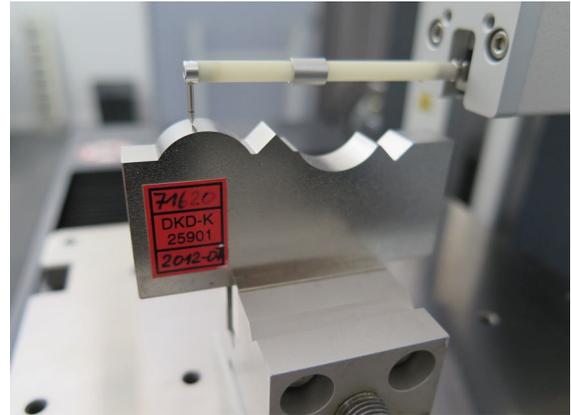
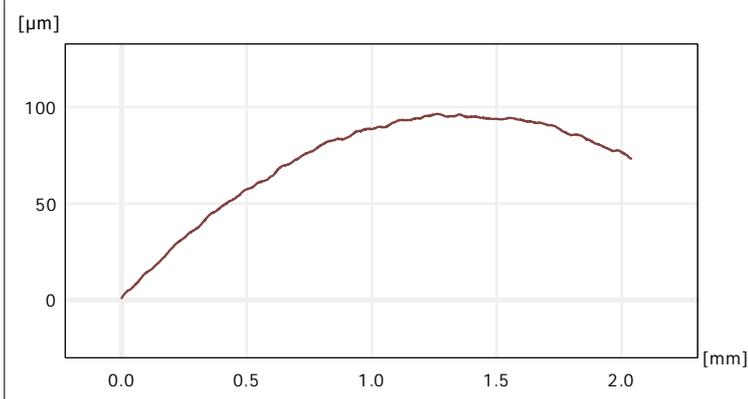
Messbedingungen:

Messgerät	CS-3200	Messgeschwindigkeit	0.20mm/s	Symmetriekompensation	-0.1157mm
Messlänge (X)	2.0500mm	Z1 -Messbereich	5.0000mm	Geradheitskompensation (X-Achse)	Aus
Messpunktabstand	0.0002mm	Messpunktaufn.	X-Methode	Tasterradiuskompensation	0.00337mm
Messpunktabstand Rauheit	0.0002mm	Z-Faktor	1.004537	Abdruckmessung	Aus

Auswertebedingungen:

Profil=R - Abschnitt=[1]	Lc	0.25mm	Verzerrung unterdrücken	Off	
Standard	Alte Parameter	Filterart:	Gauß	Mittellinienkompensation	aus
Profilart:	R	Gesamtmeßstrecke:	1.25mm	Kompensation:	aus
Einzelmeßstrecke (le):	0.25mm	Vorlaufstrecke:	0.4mm		
Anzahl Einzelm. (n):	5	Nachlaufstrecke:	0.4mm		

Messprofil X Ver: x32.892 Z Ver: x256.232 <RAnaly_1>



Berechnungsergebnis:

Merkmal	Istwert	Urteil	Tolerg	O Tol	U Tol
Ra	0.350 μm	OK		1.600 μm	0.000 μm

Profil=R - Abschnitt=[1] X Ver: x100 Z Ver: x10000 <RAnaly_1>

