Prüfzertifikat

Inspection certificate

Abgleichblech

Zeichn.-Nr.: 140465-9801 Drawn.-no.: 140465-9801

Ident.-Nr.: - Serial number: -

Fertigungstag / -uhrzeit: - 03.09.2021 / 06:30

Date & Time of production: - 03.09.2021 / 06:30

Auftraggeber: Maschinenbau Runkel GmbH

Customer: Ringstrasse 1

56579 Rengsdorf

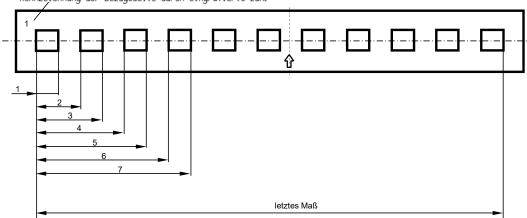
Prüfer / Datum: Dirk Flentje / 14.09.2021

Inspector / Date:

Messmittel: ACCURA, KMG-Nr.: 213448, Fa. Carl Zeiss IMT

Testing equipment:

Kennzeichnung der Bezugsseite durch eingravierte Zahl



Gemessen wurden die Kantenabstände in der Mittelebene bezogen auf die erste Kante.

Messergebnisse auf Blatt 2.

 ${\it Measured values from the middle level of the edge distances in reference of the first edge.}$

Measured values on page no. 2.

Referenznormale:

Stufenendmaß SE700215-20203 D-K-15007-01-00 2019-12

Reference standards:

Caliper SE700215-20203 D-K-15007-01-00 2019-12

Der Grenzwert der Längenmessabweichung nach DIN ISO 10360 des KMG beträgt:

 $MPE_E = 1.8 + L (mm) / 350 [\mu m]$

Maximum permissible error of the cmm according to DIN ISO 10360:

 $MPE_E = 1.8 + L (mm) / 350 [\mu m]$

Dirk Flentje (Prüfer) (Inspector)

Carl Zeiss QEC GmbH Woltorfer Str. 77 D 31224 Peine

Telefon 05171 / 79091-0 Telefax 05171 / 79091-91

http://www.zeiss.de

E-Mail: dirk.flentje@zeiss.com

Blatt 2 zum Prüfzertifikat Abgleichblech 140465-9801 vom 14.09.2021

Page 2 to Inspection certificate Gauge Plate 140465-9801 from 14.09.2021

Doo	Dietona
Pos.	Distanz
1	0,000
2	20,028
3	39,996
4	100,034
5	120,001
6	140,028
7	159,989
8	180,009
9	199,975
10	220,002
11	239,966
12	260,014
13	279,975
14	300,009
15	319,962
16	339,984
17	359,949
18	379,973
19	399,953
20	419,988
21	439,951
22	459,969
23	479,949
24	499,970
25	519,945
26	539,965
27	559,934
28	579,964
29	599,939
30	619,965
31	639,942
32	659,958
33	679,929
34	699,953
35	719,927
36	739,958
37	759,922
38	779,944
39	799,926
40	819,940
41	839,920
42	859,945
43	879,903
44	899,932
45	919,901
46	939,941
47	959,921
48	979,950
49	999,923
50	1019,948
_ 50	1019,940

Pos.	Distanz
51	1039,921
52	1059,958
53	1079,923
54	1099,955
55	1119,919
56	1139,958
57	1159,925
58	1179,968
59	1199,917
60	1219,961
61	1239,917
62	1259,947
63	1279,923
64	1299,964
65	1319,925
66	1339,958
67	1359,934
68	1379,968
69	1399,926
70	1/10 056
	1419,956
71	1439,915
72	1459,948
73	1479,918
74	1499,955
75	1519,926
76	1539,947
77	1559,916
78	1579,950
79	1599,903
80	1619,947
81	1639,902
82	1659,944
83	1679,896
84	1699,927
85	1719,888
86	1739,931
87	1759,887
88	1779,916
89	1799,884
90	1819,922
91	1839,895
92	1859,922
93	1879,887
94	1899,911
95	1919,878
96	1939,910
97	1959,881
98	1979,909
99	1999,874

2019,912

100

Pos.	Distanz
101	2039,884
102	2059,913
102	2079,865
103	
	2099,900
105	2119,867
106	2139,894
107	2159,863
108	2179,908
109	2199,879
110	2219,893
111	2239,856
112	2259,881
113	2279,850
114	2299,869
115	2319,832
116	2339,863
117	2359,833
118	2379,873
119	2399,839
120	2419,866
121	2439,825
122	2459,854
122	2400,004
	
	
	

Pos.	Distanz

Prüfzertifikat

Inspection certificate

Abgleichblech

Zeichn.-Nr.: 140465-9811 Drawn.-no.: 140465-9811

Ident.-Nr.: Serial number: -

Fertigungstag / -uhrzeit: - 31.08.2021 / 07:35

Date & Time of production: - 31.08.2021 / 07:35

Auftraggeber: Maschinenbau Runkel GmbH

Customer: Ringstrasse 1

56579 Rengsdorf

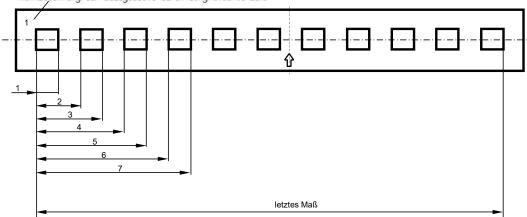
Prüfer / Datum: Dirk Flentje / 14.09.2021

Inspector / Date:

Messmittel: ACCURA, KMG-Nr.: 213448, Fa. Carl Zeiss IMT

Testing equipment:

Kennzeichnung der Bezugsseite durch eingravierte Zahl



Gemessen wurden die Kantenabstände in der Mittelebene bezogen auf die erste Kante.

Messergebnisse auf Blatt 2.

 ${\it Measured values from the middle level of the edge distances in reference of the first edge.}$

Measured values on page no. 2.

Referenznormale:

Stufenendmaß SE700215-20203 D-K-15007-01-00 2019-12

Reference standards:

Caliper SE700215-20203 D-K-15007-01-00 2019-12

Der Grenzwert der Längenmessabweichung nach DIN ISO 10360 des KMG beträgt:

 $MPE_E = 1.8 + L (mm) / 350 [\mu m]$

Maximum permissible error of the cmm according to DIN ISO 10360:

 $MPE_E = 1.8 + L (mm) / 350 [\mu m]$

Dirk Flentje (Prüfer) (Inspector)

Carl Zeiss QEC GmbH Woltorfer Str. 77 D 31224 Peine

Telefon 05171 / 79091-0 Telefax 05171 / 79091-91

http://www.zeiss.de

E-Mail: dirk.flentje@zeiss.com

Blatt 2 zum Prüfzertifikat Abgleichblech 140465-9811 vom 14.09.2021

Page 2 to Inspection certificate Gauge Plate 140465-9811 from 14.09.2021

	Distant
Pos.	Distanz
1	0,000
2	20,022
3	40,002
4	60,021
5	79,993
6	100,009
7	119,984
8	140,007
9	159,982
10	179,999
11	199,979
12	219,993
13	239,971
14	259,990
15	279,969
16	299,979
17	319,968
18	339,984
19	359,968
20	379,972
21	399,949
22	419,951
23	439,945
24	459,962
25	479,950
26	499,957
27	519,933
28	539,951
29	559,933
30	579,955
31	599,937
32	619,942
33	639,926
34	659,945
35	679,931
36	699,945
37	719,920
38	739,944
39	759,927
40	779,953
41	799,929
42	819,939
43	839,922
44	859,939
45	
45	879,921
	899,940
47	919,916
48	939,934
49	959,913
50	979,946

Pos.	Distanz
51	999,920
52	1019,943
53	1039,920
54	1059,945
55	1079,916
56	1099,936
57	1119,917
58	1139,931
59	1159,911
60	1179,928
61	1199,915
62	1219,931
63	1239,908
	1259,900
64	1259,920
65	1279,902
66	1299,917
67	1319,906
68	1339,920
69	1359,911
70	1379,931
71	1399,916
72	1419,936
73	1439,915
74	1459,933
75	1479,907
76	1499,926
77	1519,912
78	1539,920
79	1559,903
80	1579,917
81	1599,905
82	1619,923
83	1639,913
84	1659,928
85	1679,906
86	1699,924
87	1719,906
88	1719,900
	1759,923
89	
90	1779,925
91	1799,893
92	1819,924
93	1839,899
94	1859,923
95	1879,887
96	1899,910
97	1919,877
98	1939,909
99	1959,873
100	1070 902

100

1979,892

Pos.	Distanz
101	1999,874
102	2019,889
103	2039,873
104	2059,896
105	2079,882
106	2099,895
107	2119,869
108	2139,886
109	2159,872
110	2179,884
111	2199,869
112	2219,873
113	2239,860
114	2259,875
115	2279,852
116	2299,872
117	2319,853
118	2339,860
119	2359,849
120	2379,850
121	2399,836
122	2419,840
123	2439,822
124	2459,837

Pos.	Distanz
<u> </u>	
-	
	<u> </u>