



PRÜFPROTOKOLL " REVERSE ENGINEERING"

KUNDE	10XXX_Musterkunde	STÜCKZAHL	1
AUFTRAGSNUMMER	1999_4	PRÜFER	Prüfer m1
BEZEICHNUNG	1999_4_Anschlagbock	DATEI INFORMATION	stp 473 KB / stl 89449 KB
VERSION	1	DATUM	Freitag, 26. April 2019
SONSTIGES	[SONSTIGES]		

Gewährleistung / Überprüfung / Reverse Engineering

Zweifelt der Auftraggeber die von der 3D-KJC UG (haftungsbeschränkt) ermittelten Ergebnisse an, so kann er innerhalb einer Frist von 2 Wochen gegen die von uns ermittelten Ergebnis schriftlich Widerspruch erheben. Die

3D-KJC UG (haftungsbeschränkt) wird in diesem Fall das Ergebnis erneut prüfen.

Bestätigt die Überprüfung das vorher von uns ermittelte Ergebnis, so hat der Auftraggeber die Kosten der Überprüfung zu tragen.

Prüfprotokolle sind nur in Schriftform mit Stempel und Unterschrift einer berechtigten Person der 3D-KJC UG (haftungsbeschränkt) gültig. Diese Protokolle werden gesondert berechnet.

Die im Bereich des Reverse Engineering ermittelten Daten werden immer nach „Best Fit“ konstruiert. Es sei denn, es besteht eine andere Vereinbarung. Diese Vereinbarung muss schriftlich erfolgen.

Produktionsfehler, Verschleiß, Schutz oder Sonstiges, werden mit aufgenommen. Es sei denn, es besteht eine andere schriftliche Vereinbarung.

Der ermittelte Datensatz wird unter der Angabe eines Namens und der genauen Angabe der Datengröße an den Kunden übermittelt.

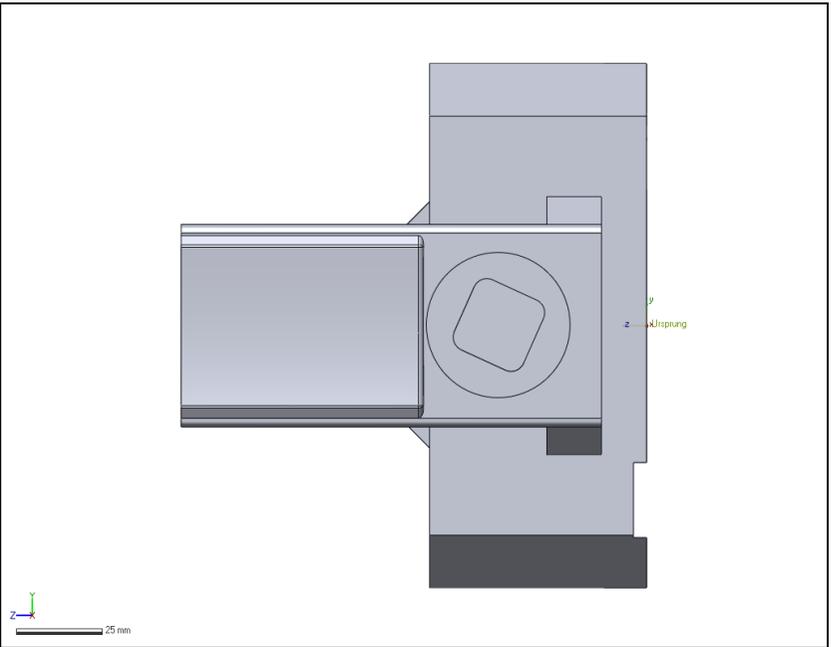
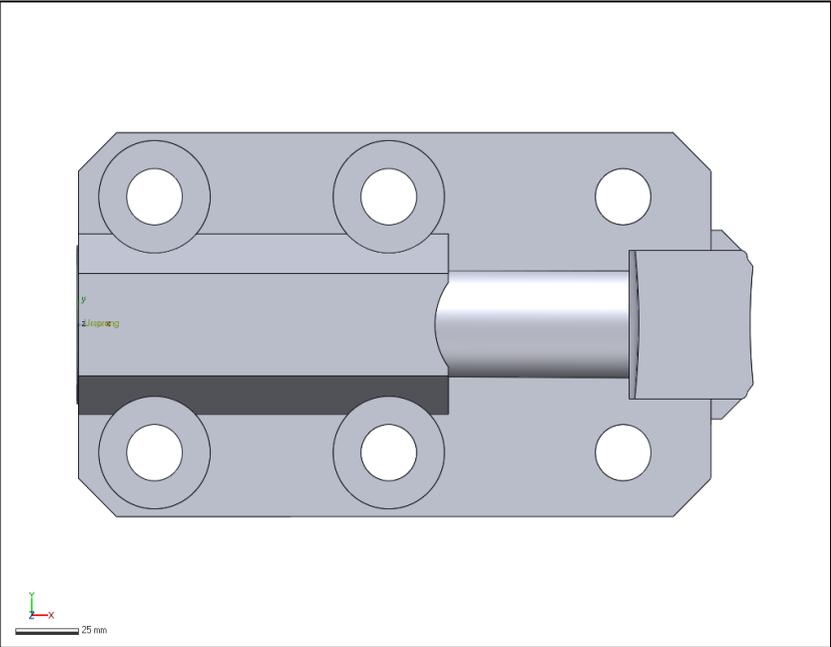
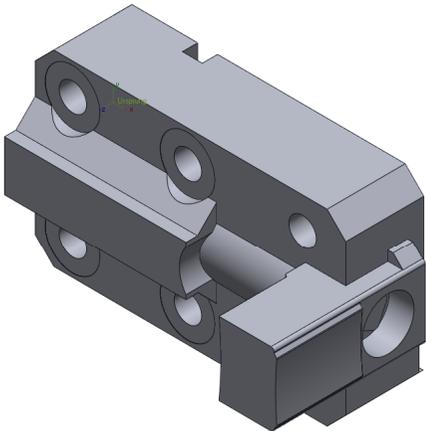
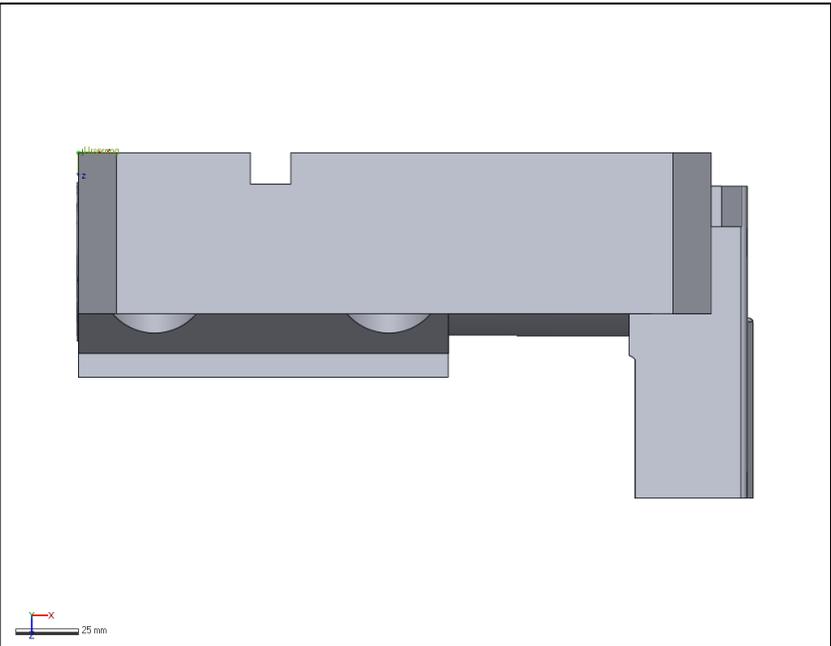
Diese Angabe muss der Kunde schriftlich bestätigen.

Wird eine spätere Beanstandung des Datensatzes unter anderem Namen, Datenformat und einer anderen Datengröße zu Grunde gelegt ist diese Beanstandung nicht gültig.

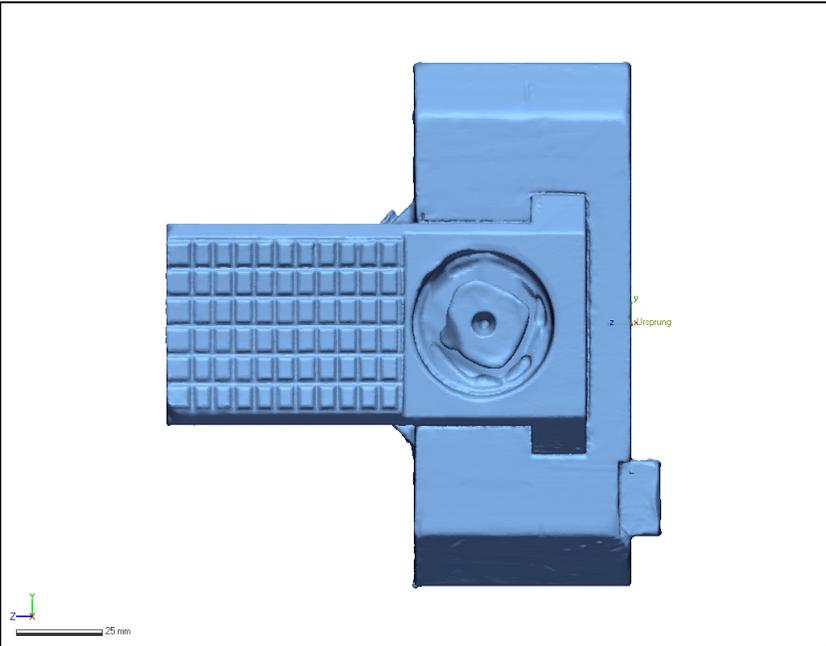
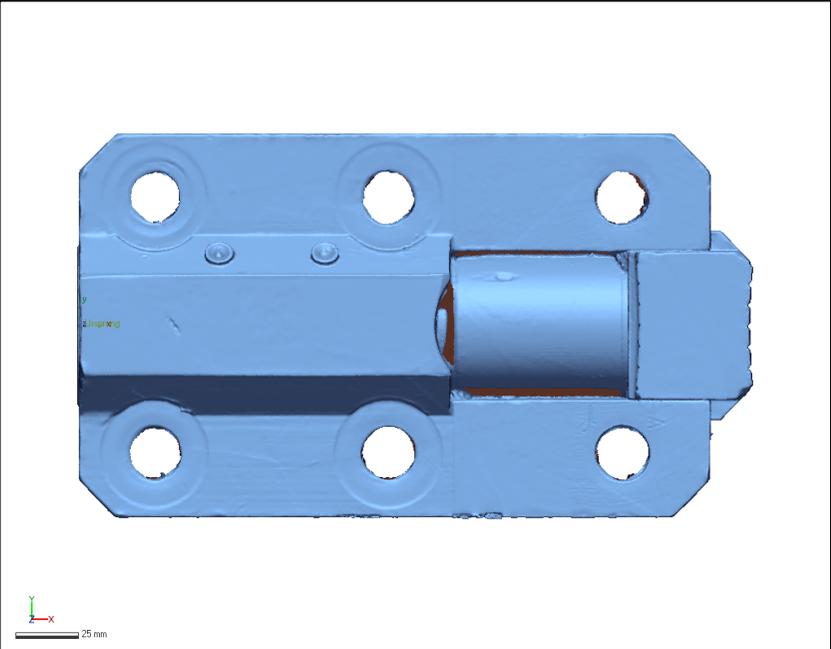
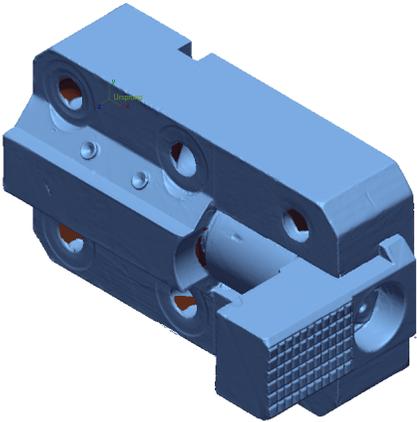
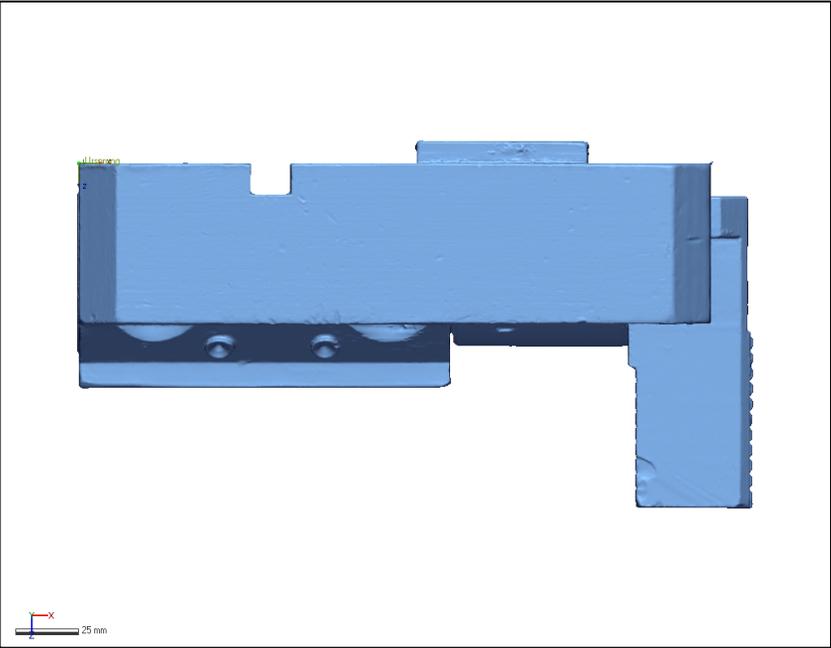
Für fehlerhafte Messungen und Prüfungen oder fehlerhafte Mess- / Prüfergebnisse oder für die bei der Durchführung eines Auftrages von uns verursachten Schäden haften wir, soweit gesetzlich zulässig, nur im Rahmen von Vorsatz und grober Fahrlässigkeit. Vor jeder Benutzung von gelieferten Daten, Zeichnungen oder Sonstigem hat der Auftraggeber diese in Form seiner üblichen Pflicht zu prüfen. Ein Schaden der durch fahrlässige Benutzung solcher Daten, Zeichnungen oder Sonstigem entsteht gehen zu Lasten des Auftraggebers. Sofern wir fahrlässig eine vertragswesentliche. Pflicht verletzt haben, ist unsere Haftung auch für Sach- und Personenschäden auf die

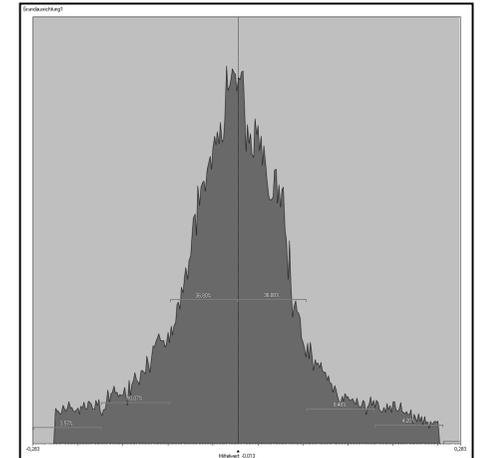
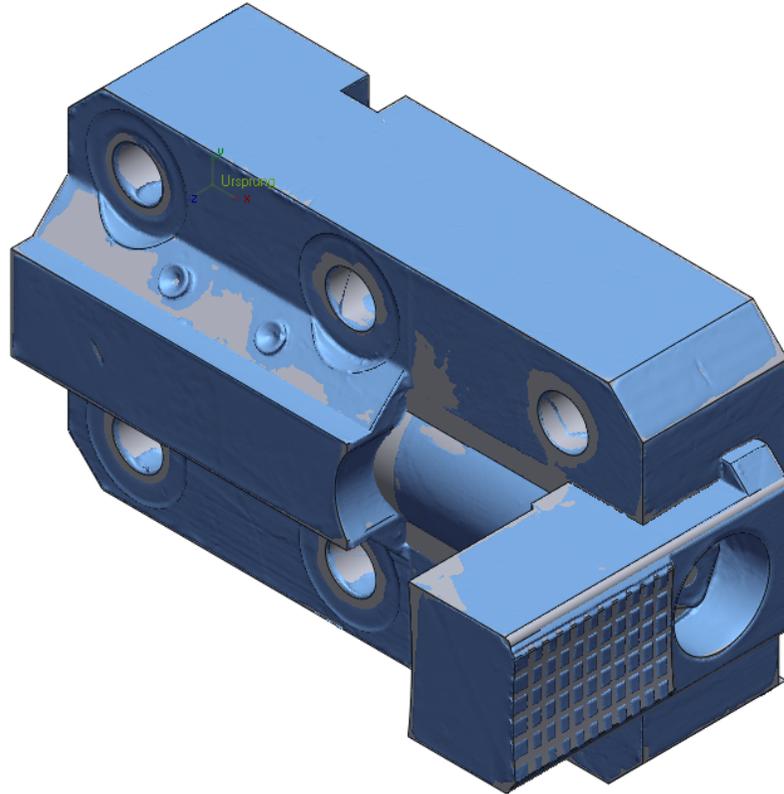
Deckungssumme unserer Haftpflichtversicherung beschränkt.

Prüfung - 1 : Bezugsdaten - ANSCHLAGBOCK

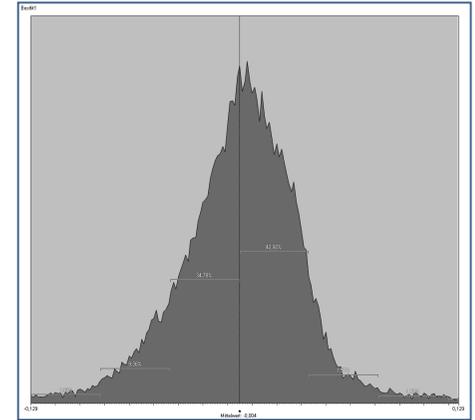
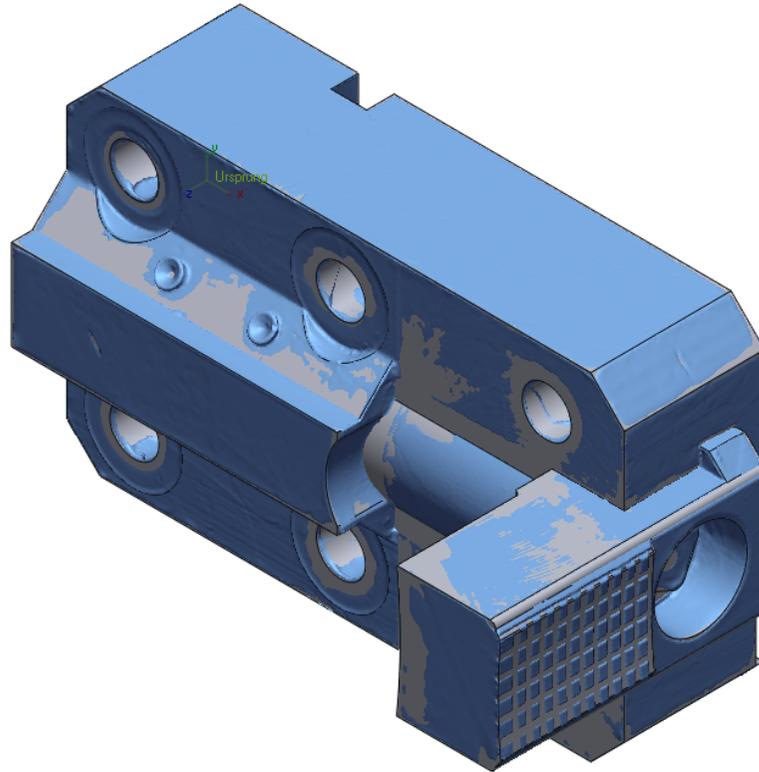


Prüfung - 1 : Gemessene Daten - ANSCHLAGBOCK_STL



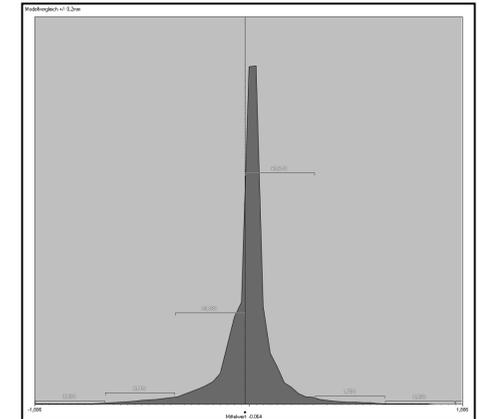
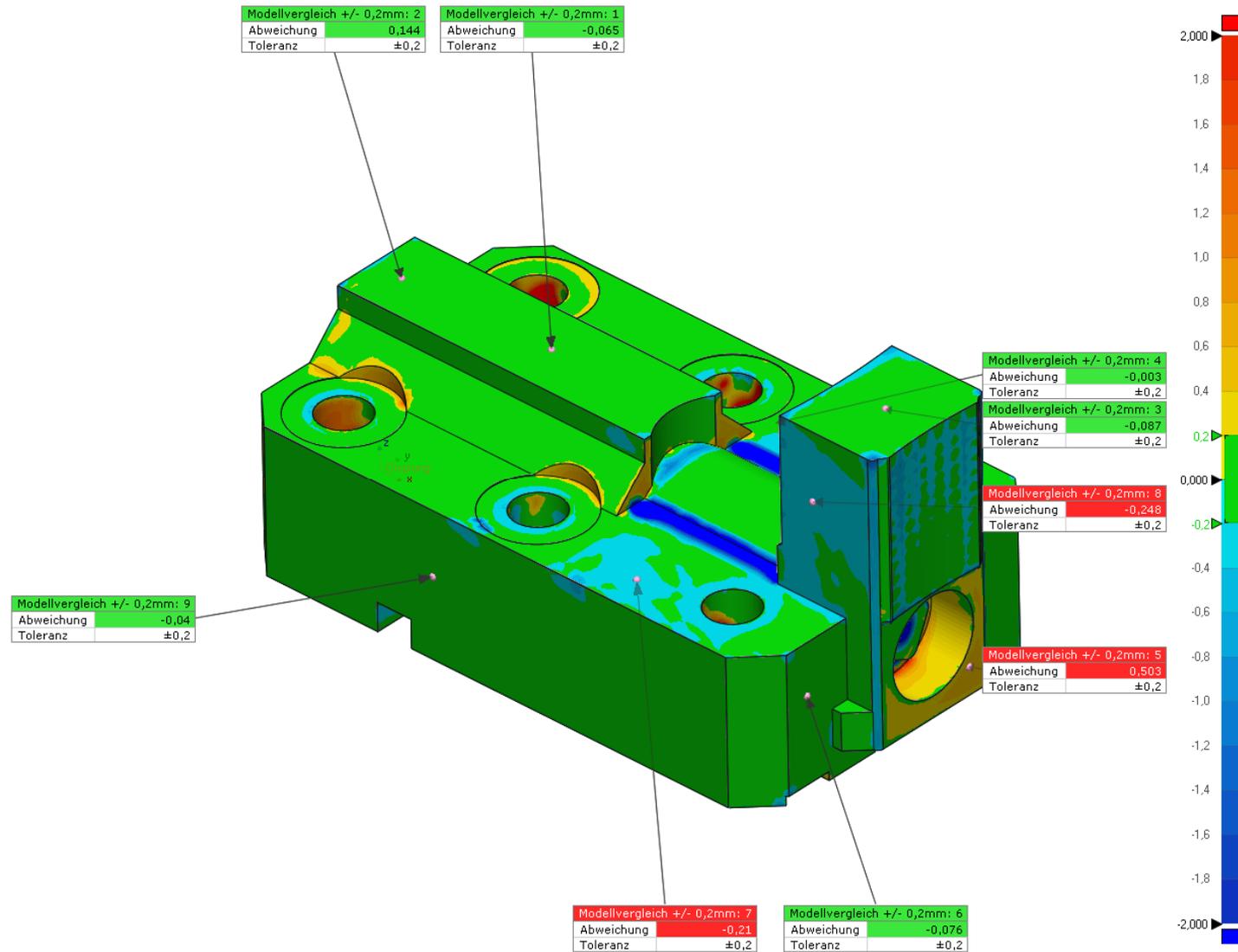


MIN	-0,253
MAX	0,253
MTL	-0,013
RMS	0,091
STD	0,09
VAR	0,008
+MTL	0,066
-MTL	-0,07



MIN	-0,189
MAX	0,189
MTL	-0,004
RMS	0,042
STD	0,042
VAR	0,002
+MTL	0,027
-MTL	-0,032

Prüfung - 1 : Modellvergleich +/- 0,2mm

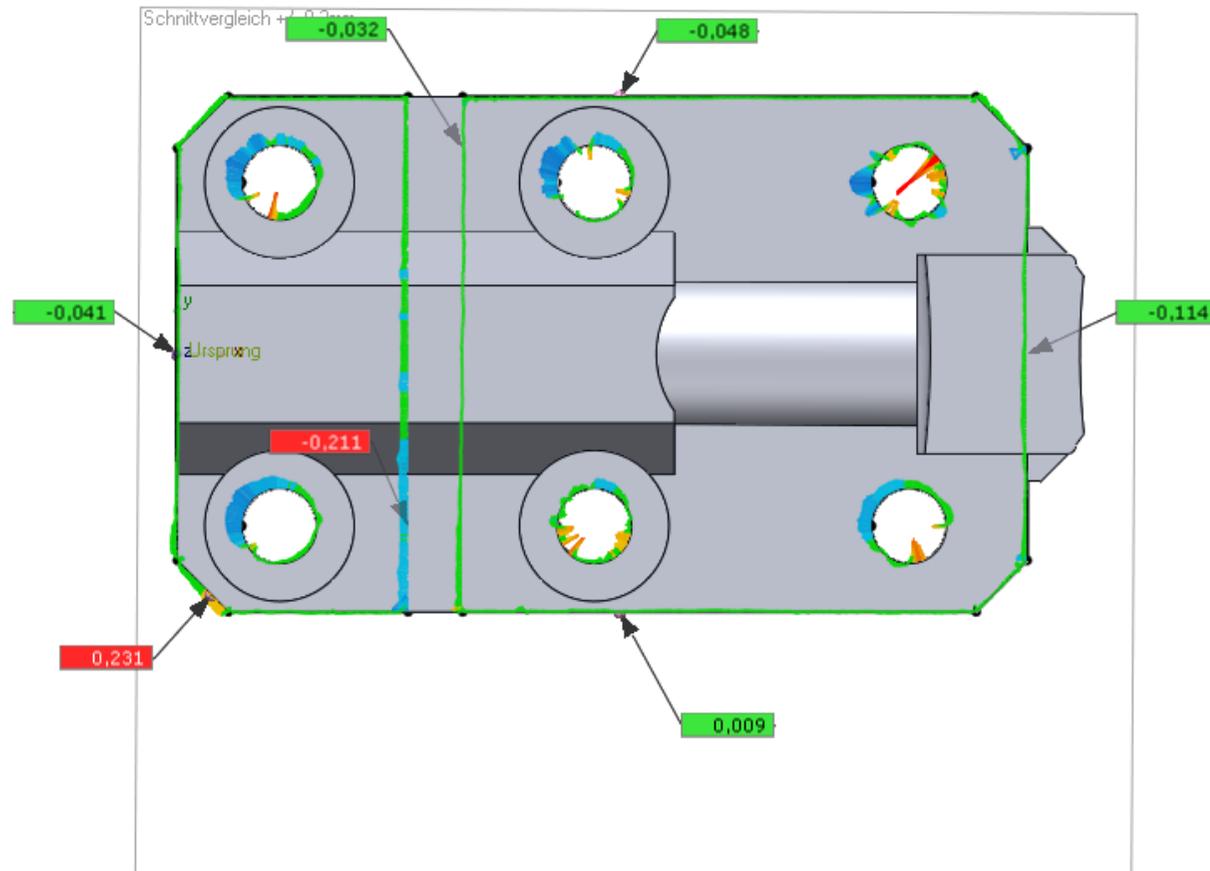


MIN	-7,886
MAX	7,886
MTL	-0,064
RMS	0,611
STD	0,607
VAR	0,369
+MTL	0,166
-MTL	-0,252
IO%	75,361
NIO%	24,639
>+TOL%	9,058
<-TOL%	15,582

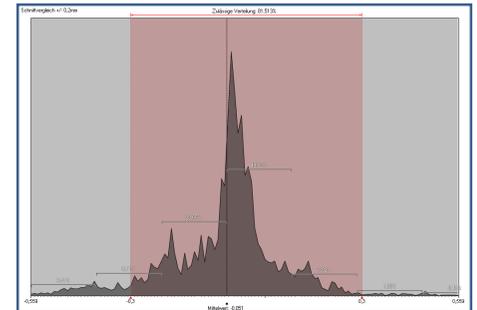
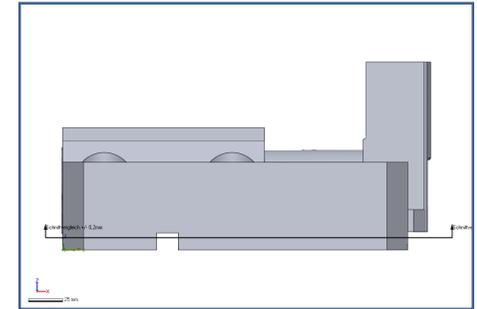
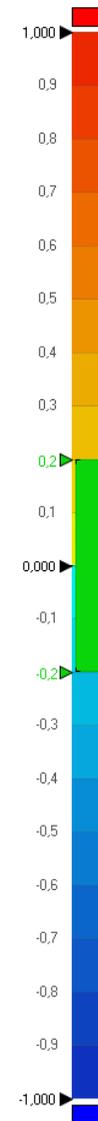
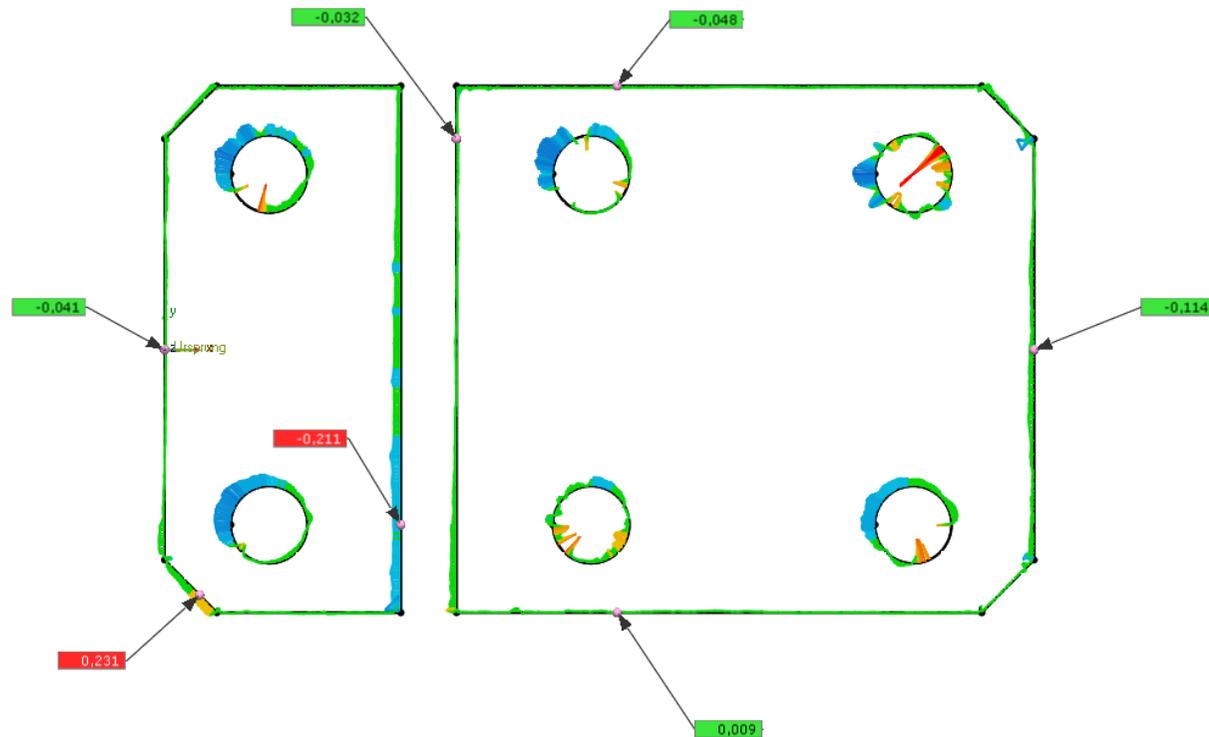
Name	MIN	MAX	MTL	RMS	STD	VAR	+MTL	-MTL
Modellvergleich +/- 0,2mm	-7,886	7,886	-0,064	0,611	0,607	0,369	0,166	-0,252

Name	Prüfung	Toleranz	Abweichung	SOLL			IST		
				X	Y	Z	X	Y	Z
Modellvergleich +/- 0,2mm: 1	Prüfung - 1	±0,2	-0,065	83,894	-0,395	87,55	83,894	-0,395	87,485
Modellvergleich +/- 0,2mm: 2	Prüfung - 1	±0,2	0,144	14,272	-2,255	87,55	14,272	-2,255	87,694
Modellvergleich +/- 0,2mm: 3	Prüfung - 1	±0,2	-0,087	244,93	-1,675	134,7	244,93	-1,675	134,613
Modellvergleich +/- 0,2mm: 4	Prüfung - 1	±0,2	-0,003	120	75	35	120	74,997	35
Modellvergleich +/- 0,2mm: 5	Prüfung - 1	±0,2	0,503	264	18,23	24,919	264,503	18,23	24,919
Modellvergleich +/- 0,2mm: 6	Prüfung - 1	±0,2	-0,076	249,7	-49,895	40,753	249,624	-49,895	40,753
Modellvergleich +/- 0,2mm: 7	Prüfung - 1	±0,2	-0,21	178,551	-59,932	62,8	178,551	-59,932	62,59
Modellvergleich +/- 0,2mm: 8	Prüfung - 1	±0,2	-0,248	235	-29	105	235	-28,752	105
Modellvergleich +/- 0,2mm: 9	Prüfung - 1	±0,2	-0,04	95	-75	35	95	-74,96	35

Prüfung - 1 : Schnittvergleich



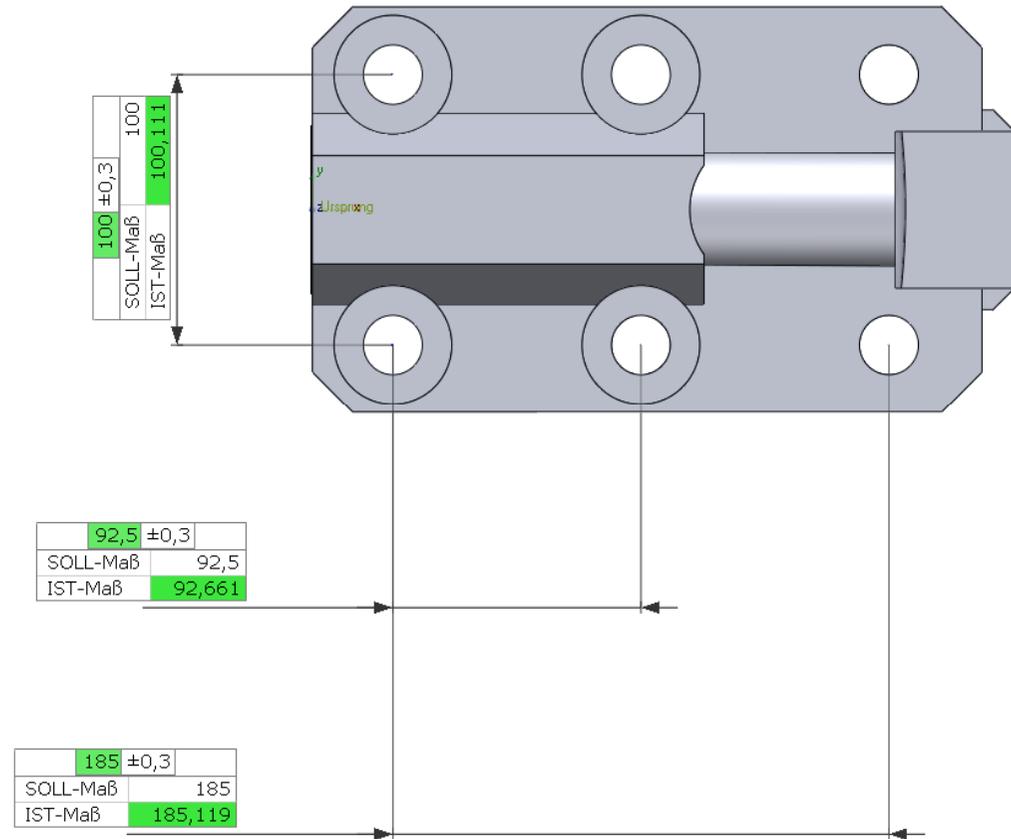
Prüfung - 1 : Schnittvergleich +/- 0,2mm



MIN	-0,615
MAX	1,602
MTL	-0,051
RMS	0,177
STD	0,169
VAR	0,029
+MTL	0,112
-MTL	-0,117
IO%	81,513
NIO%	18,487
> +TOL%	3,919
< -TOL%	14,569

Name	MIN	MAX	MTL	RMS	STD	VAR	+MTL	-MTL
Schnittvergleich +/- 0,2mm	-0,615	1,602	-0,051	0,177	0,169	0,029	0,112	-0,117

Name	Prüfung	Toleranz	Abweichung	SOLL		IST	
				X	Y	X	Y
Schnittvergleich +/- 0,2mm: 1	Prüfung - 1	±0,2	-0,114	249,7	0	249,586	0
Schnittvergleich +/- 0,2mm: 2	Prüfung - 1	±0,2	-0,041	0	0	0,041	0
Schnittvergleich +/- 0,2mm: 3	Prüfung - 1	±0,2	-0,048	130	75	130	74,952
Schnittvergleich +/- 0,2mm: 4	Prüfung - 1	±0,2	0,009	130	-75	130	-75,009
Schnittvergleich +/- 0,2mm: 5	Prüfung - 1	±0,2	-0,211	67,834	-50	67,623	-50
Schnittvergleich +/- 0,2mm: 6	Prüfung - 1	±0,2	-0,032	83,834	60	83,866	60
Schnittvergleich +/- 0,2mm: 7	Prüfung - 1	±0,2	0,231	10	-70	9,837	-70,163
MIN			-0,211	0,000	-75,000	0,041	-75,009
MAX			0,231	249,700	75,000	249,586	74,952
MTL			-0,029	95,910	-8,571	95,850	-8,603



Name	Prüfung	Toleranz	Vergleich	SOLL-Maß	IST-Maß
Linearmaß1	Prüfung - 1	±0,3	0,161	92,5	92,661
Linearmaß2	Prüfung - 1	±0,3	0,119	185	185,119
Linearmaß3	Prüfung - 1	±0,3	0,111	100	100,111