



1	9,990	i.O.	----
2	9,970	i.O.	----
3	9,980	i.O.	----
4	9,960	i.O.	----
5	9,950	i.O.	----
6	9,970	i.O.	----
7	9,960	i.O.	----
8	9,970	i.O.	----
9	9,960	i.O.	----
10	9,990	i.O.	----
11	10,010	i.O.	----
12	10,020	i.O.	----
13	10,050	i.O.	----
14	9,940	i.O.	----
15	9,950	i.O.	----
16	10,030	i.O.	----
17	10,020	i.O.	----
18	9,990	i.O.	----
19	10,010	i.O.	----
20	10,040	i.O.	----
21	10,020	i.O.	----
22	9,960	i.O.	----
23	9,940	i.O.	----
24	10,060	i.O.	----
25	10,020	i.O.	----
26			
27			
28			
29			
30			
31			
32			
33			
34			
35			
36			
37			
38			
39			
40			
41			
42			
43			
44			
45			
46			
47			
48			
49			
50			

Teile-Bezeichnung: **Musterteil**

Teile-Nr.: _____ Teile-Nr intern.: _____

Maschinen-Bezeichnung: _____

Charge Nr.: _____ Werkzeug-Nr.: _____

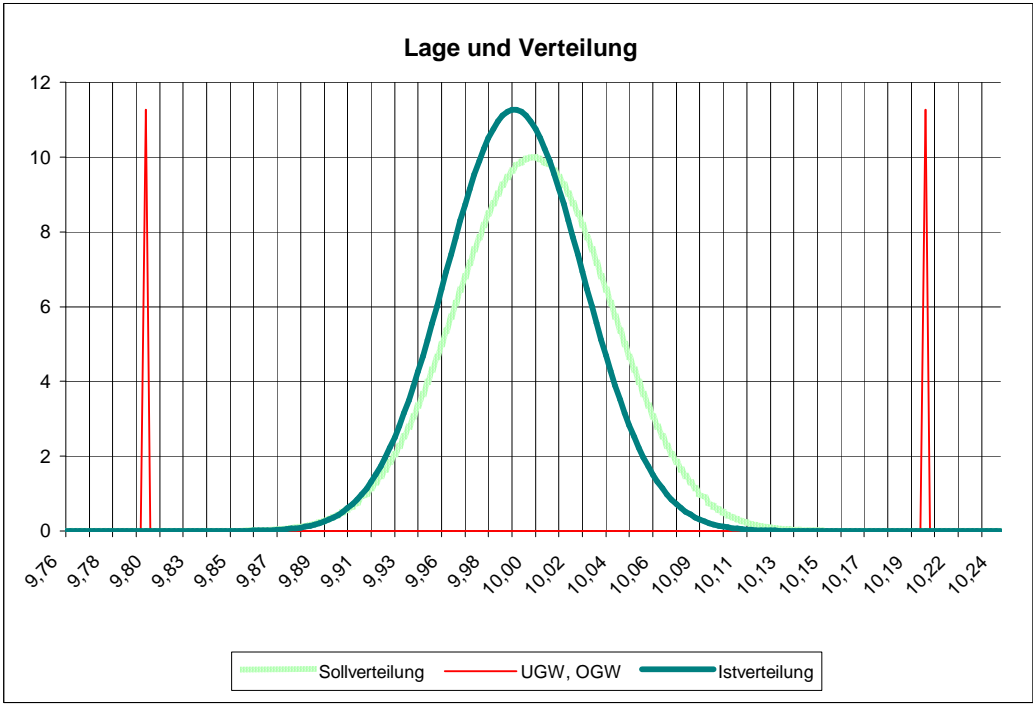
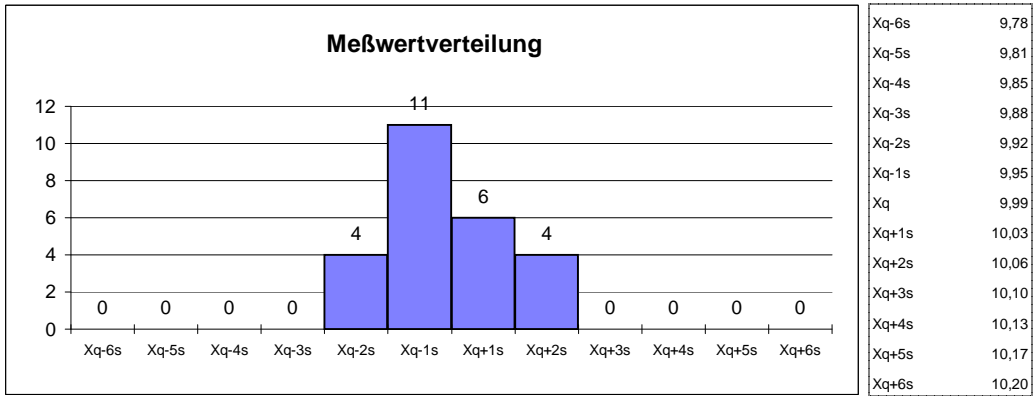
Prüfer: _____ Prüfdatum: **11.11.2011**

Ausgewertet von: _____ Ausgewertet am: _____

Merkmal: **Maß 10 ± 0,2** Nennwert: **10,000** OGW: **10,200**

MP 10 Einheit: **mm** UGW: **9,800**

Prüfmittel: Messschieber Soll Cm/Cmk: **1,67**



Mittelwert Xq:	9,990	Cm: 1,88	fähig	Beurteilung für Cm/Cmk 1,67
Standardabweichung s:	0,0354	Cmk: 1,79	fähig	notwendige Toleranz (+/-): 0,177 mm
Größtwert:	10,060			bzw. notwendige Streuung: 0,0399
Kleinstwert:	9,940			und Xq-Korrektur: 0,010 mm

Die Maschinenfähigkeit wurde nachgewiesen!