

VEREIN
DEUTSCHER
INGENIEURE

VERBAND DER
ELEKTROTECHNIK
ELEKTRONIK
INFORMATIONSTECHNIK

Genauigkeit von Koordinatenmessgeräten
Kenngößen und deren Prüfung
Formmessung mit Koordinatenmessgeräten

Accuracy of coordinate measuring machines
Characteristics and their testing
Form measurement with coordinate measuring machines

VDI/VDE 2617

Blatt 2.2 / Part 2.2

Ausg. deutsch/englisch
Issue German/English

Die deutsche Version dieser Richtlinie ist verbindlich.

The German version of this standard shall be taken as authoritative. No guarantee can be given with respect to the English translation.



Inhalt	Seite
Vorbemerkung	2
Einleitung	2
1 Anwendungsbereich	4
2 Messprinzipien	4
2.1 Prinzip der Formmessung mit KMG ohne Drehachse	4
2.2 Prinzip der Formmessung mit KMG mit Drehachse	6
3 Einflussgrößen	7
3.1 Allgemeine Einflussgrößen	7
3.2 Einflüsse durch Filterung	8
3.3 Einflüsse bei der Antastung	9
4 Annahmeprüfung	14
4.1 Allgemeines	14
4.2 Formnormale	14
4.3 Durchführung	16
4.4 Auswertung	18
4.5 Bewertung	19
5 Bestätigungsprüfung	20
5.1 Allgemeines	20
5.2 Formnormale	20
5.3 Durchführung	20
5.4 Auswertung	21
5.5 Prüfintervall und Dokumentation	22
Schrifttum	23

Contents	Page
Preliminary note	2
Introduction	2
1 Scope	4
2 Measurement principles	4
2.1 Principle of form measurement on CMMs without rotary table	4
2.2 Principle of form measurement on CMMs with rotary table	6
3 Influencing factors	7
3.1 General factors	7
3.2 Influences due to filtering	8
3.3 Influences during probing	9
4 Acceptance test	14
4.1 General	14
4.2 Material standards	14
4.3 Procedure	16
4.4 Evaluation	18
4.5 Assessment	19
5 Reverification test	20
5.1 General	20
5.2 Material standards	20
5.3 Procedure	20
5.4 Evaluation	21
5.5 Reverification interval and documentation	22
Bibliography	23

VDI/VDE-Gesellschaft Mess- und Automatisierungstechnik (GMA)

Fachbereich Fertigungsmesstechnik

VDI/VDE-Handbuch Fertigungsmesstechnik
VDI-Handbuch Produktionstechnik und Fertigungsverfahren, Band 3: Betriebsmittel