

Anfrageformular:

Artikelnummer:	
Benennung:	
Anfragenummer:	

Einmalprüfung:		Serienprüfung:	
<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	
Gesamtmenge:		Jahresmenge:	
Losgröße: (falls bekannt)		Losgröße: (falls bekannt)	
Wunschtermin:		Starttermin: (falls bekannt)	
		Laufzeit: (falls bekannt)	

Notwendige Dokumente:

- **Zeichnung oder Zeichnungsausschnitt**
- **mitgeltende Spezifikationen**

Prüfmerkmal(e): (ggf. Bilder als separater Anhang)

Spezielle Verpackungsanforderungen: (ggf. Spezifikation übersenden)

Spezielle Handlungsanforderungen:

Sonstige Bemerkungen:

Merklblatt Prüfungen:

Maßprüfungen wie z.B. Durchmesser, Längen und Positionen

In der Regel arbeiten wir bei Maßprüfungen mit hochauflösenden Kameras, die Messgenauigkeiten von $\pm 0,001\text{mm}$ erreichen können. Allerdings ist zu beachten, dass Verschmutzung wie Öl und Artikeleigenheiten wie Unrundheiten, Schrägstellung großen Einfluss auf die Messergebnisse haben können. Bei Messaufgaben arbeiten wir meistens im optischen 2D-Bereich, d.h. es werden Schattenbilder des Artikels erstellt und ausgewertet.

Je detailliertere Informationen wir bekommen, desto besser können wir unsere Prüfung auslegen.

Um unsere Kameras zu kalibrieren und unsere Messung mit Ihrer Messung abzugleichen, ist es erforderlich, dass wir drei vermessene Muster zur Verfügung gestellt bekommen.

Falls dies nicht möglich ist, können wir selbst Muster vermessen, allerdings ist es empfehlenswert die Serienmessmethode zur Kalibrierung zu verwenden.

Attributive Prüfungen wie z.B. Macken, Kratzer, nicht vollständige Teile:

Bei dieser Art von Prüfung wird in der Regel im Aufricht geprüft und die Fehlerunterscheidung eingelernt. D.h. wir benötigen vor der Prüfprogrammerstellung iO / niO / Grenzmuster und eine detaillierte Beschreibung, wo und in welcher Art und Weise Fehler auftreten können.

Zur attributiven Fehlererkennung haben wir die neueste Technik zur Verfügung, allerdings ersetzt diese nicht das Anlernen von grenzwertigen Teilen und die Kommunikation zwischen Ihnen und uns.

Hinsichtlich der Musterteile: Im besten Fall können Sie uns folgendes zur Verfügung stellen:

- definierte iO Teile ca. 10 Stk
- grenzwertige Teile, die als iO / niO erkannt werden können, oder Teile mit der kleinstmöglichen Fehlerausprägung, die erkannt werden soll und
- direkt typische Fehlermuster

Sollten Sie nicht alle oder keine Teile zur Verfügung haben, arbeiten wir nach bestem Wissen und Gewissen.

Zuführung der Teile:

Der größte Faktor für den Teileprüfpreis ist die Geschwindigkeit, mit der sich die Teile zuführen lassen. Da sich anhand der Zeichnung oft schwer die Geschwindigkeit einschätzen lässt, führen wir vor Angebotsabgabe in der Regel einen Zuführversuch durch, um ein verbindliches Angebot abzugeben.

Für einen Zuführversuch sind je nach Teilegröße zwischen 0,5 und 2 dm³ an Musterteilen erforderlich.

Sollte dies aus verschiedenen Gründen nicht möglich sein, erstellen wir Ihnen gern auf Basis einer Schätzung ein Richtpreisangebot.