
VDI BERICHTE 751

VEREIN DEUTSCHER INGENIEURE

VDI/VDE-GESELLSCHAFT
MESS- UND AUTOMATISIERUNGSTECHNIK

**Koordinatenmeßtechnik
als integrierter Bestandteil
der industriellen
Qualitätssicherung**

Tagung Veitshöchheim b. Würzburg, 31. Mai und 1. Juni 1989

VDI VERLAG

Verlag des Vereins Deutscher Ingenieure · Düsseldorf



Inhalt

		Seite
<i>A. Weckenmann</i>	Koordinatenmeßtechnik im Wandel der Anforderungen	1
<i>W. Knapp</i>	Vergleich internationaler Normen und Richtlinien zur Abnahme von Koordinatenmeßgeräten	19
<i>R. Stahl</i>	Haben sich die Richtlinien zur Abnahme von Koordinatenmeßgeräten in der Praxis bewährt?	37
<i>K. Busch</i>	Überwachung von Koordinatenmeßgeräten	51
<i>H. J. Neumann</i>	Ein Kugelprüfkörper zur Überwachung von Koordinatenmeßgeräten	63
<i>H.-H. Schüßler</i>	Lasermesstechnik zur Abnahme großer Koordinatenmeßgeräte	83
<i>H. Kirstein</i>	Einsatz von Koordinatenmeßgeräten in der Fertigung	163
<i>H. Pax</i>	Schritte zur Rationalisierung der Koordinatenmeßtechnik	177
<i>H.-J. Hümbts und K. H. Müller</i>	Verkettung eines Koordinatenmeßgerätes mit einem flexiblen Fertigungssystem für Turbinenschaufeln	195
<i>E. Trapet und F. Wäldele</i>	Koordinatenmeßgeräte in der Fertigung — Temperatureinflüsse und erreichbare Meßunsicherheit	209
<i>R. Czetto</i>	Koordinatenmeßgeräte für Werkstücke großer Abmessungen im praktischen Einsatz	229
<i>K.-H. Breyer</i>	Neue Sensoren erweitern die Einsatzmöglichkeiten für Koordinatenmeßgeräte	245
<i>R. Rausch und A. Schäfer</i>	Einsatz von Koordinatenmeßgeräten in Entwicklung und Versuch	261
<i>W. Merzenich</i>	Informationsverbund von Koordinatenmeßgeräten mit CAD/CAM/CAQ-Systemen	279
<i>P. Benetschik und T. Pfeifer</i>	KEGMESS-Programm zur Messung von Kegelrädern	291
<i>Th. Garbrecht und S. Roth</i>	Strategien für das Messen von Freiformflächen	303
<i>A. vom Hemdt und T. Pfeifer</i>	Idealgeometrische Ersatzelemente für Standard-Meßaufgaben	321

M. Heinrichowski und A. Weckenmann	Normgerechte und prüfzielorientierte Auswerteverfahren für Standard-Formelemente	337
R. Drieschner	Test von Software für Koordinatenmeßgeräte mit Hilfe simulierter Daten	351
A. Wirtz	Vektorielle Tolerierung von Werkstücken, eine systemgerechte Datenstruktur überwindet die Grenzen zwischen CAD, CAM und CAQ	367