



## Machine- alignments, 3D- measurements And Consultancy

## MEETRAPPORT

blad 1 van 2

rapportnummer: VB-Rap 3d

aanvrager	Machine Fabriek X B.V. Precisie straat Maatvoering	<b>VOORBEELD</b>
ordernr. aanvrager	123	
ordernr. AGS	AGS 456	
onderzocht	Frame Overige specificaties zijn weergegeven op blad 2.	
wijze van onderzoek	Met hulp van 2 elektronische theodolieten (112-227-01-1 en 112-253-11-1) en XYZ-software van Leica, zijn in 3 dimensies de coördinaten bepaald van enkele belangrijke dwangpunten.	
omgevingscondities	18° C ± 0.5° C	
periode van onderzoek	1 augustus 2013	
gemeten door	S.de Haan en R. Boonstoppel	
resultaat	De meetresultaten zijn gespecificeerd weergegeven op blad 2.	
onzekerheid	0.1 mm / 10 m. De gerapporteerde onzekerheid is gebaseerd op een standaardonzekerheid, vermenigvuldigd met een dekkingsfactor $k=2$ , welke overeenkomt met een betrouwbaarheidsinterval van ongeveer 95%. De standaardonzekerheid is bepaald volgens EA-4/02.	
herleidbaarheid	De metingen zijn uitgevoerd met standaarden waarvan de herleidbaarheid naar (inter)nationale standaarden kan worden aangetoond.	

5 augustus 2013

S. de Haan

**Alignment & Geometric Services B.V.**  
van Meyersstraat 12,  
9061 CW GIEKERK.

Telefoon +31 (0)58 2561383

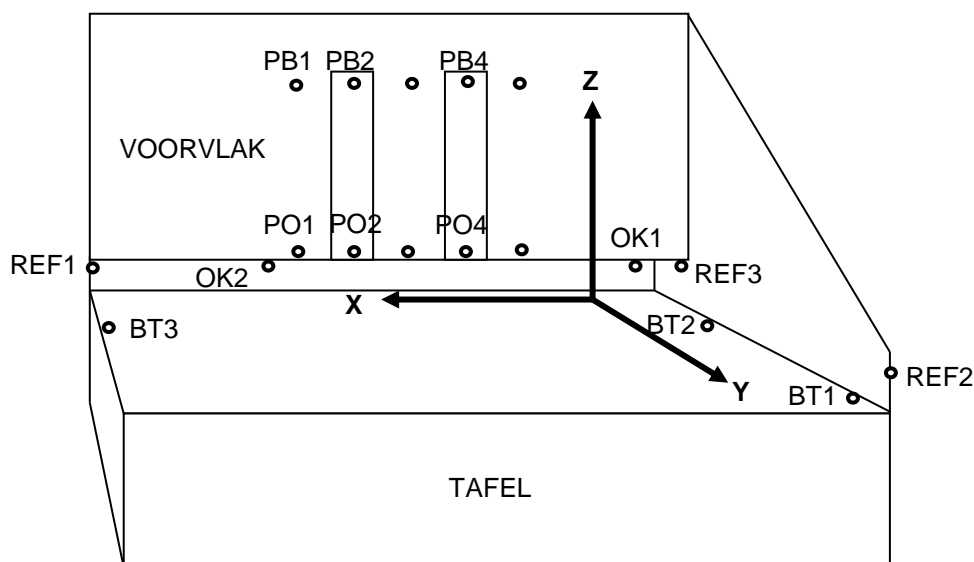
Telefax +31 (0)58 2563561

E-mail [info@ags-sintdehaan.com](mailto:info@ags-sintdehaan.com)

Indien dit rapport in opdracht werd uitgebracht, wordt voor de rechten en verplichtingen van opdrachtgever en opdrachtnemer verwezen naar de "Algemene leveringsvoorwaarden van "Alignment & Geometric Services." zoals onder nummer 56678851 gedeponeerd bij de Kamer van Koophandel Noord Nederland tenzij uitdrukkelijk met ons anders is overeengekomen.

Reproductie van het volledige rapport is toegestaan. Gedeelten van het rapport mogen slechts worden gereproduceerd na verkregen schriftelijke toestemming.

IDENTIFICATIE van de machine - codering: Frame - onderdeel: Referentiepunten en dwangpunten voorvlak, onderkant - gemeten bij: 18° C ± 0.5° C	WERKINSTRUCTIE NR.:
EISEN I.O.M.: Opdrachtgever	GEMETEN DOOR: - S. de Haan/ R. Boonstoppel
GEBRUIKTE MEETMIDDELEN: 112-253-04 / -257-09 en -253-03	DATUM: - 1 augustus 2013



PUNTNR	X	Y	Z	meetonzekerheid	OPMERKINGEN
REF1	+ 1286,99	- 187,47	+ 95,02	0,08	referentiepunt 1
REF2	- 312,78	+ 556,76	+ 95,01	0,08	referentiepunt 2
REF3	- 217,97	- 312,01	+ 95,01	0,07	referentiepunt 3
BT1	- 232,44	+ 479,32	- 144,92	0,08	bovenkant tafel
BT2	- 233,34	- 352,58	- 144,93	0,07	bovenkant tafel
BT3	+ 1287,77	- 262,09	- 144,90	0,08	bovenkant tafel
OK1	- 187,92	- 357,88	+ 39,50	0,07	onderkant werkstuk
OK2	+ 811,97	- 357,96	+ 39,52	0,07	onderkant werkstuk
PB1	+ 698,12	- 197,98	+ 829,66	0,07	paspengat boven
PB2	+ 543,11	- 52,86	+ 829,71	0,07	paspengat boven
PB4	+ 233,08	- 52,79	+ 829,72	0,07	paspengat boven
PO1	+ 698,14	- 198,02	+ 187,11	0,07	paspengat onder
PO2	+ 543,09	- 52,92	+ 187,16	0,07	paspengat onder
PO4	+ 233,14	- 52,94	+ 187,17	0,07	paspengat onder

**OPMERKINGEN:**

Alle opgegeven maten zijn in mm.