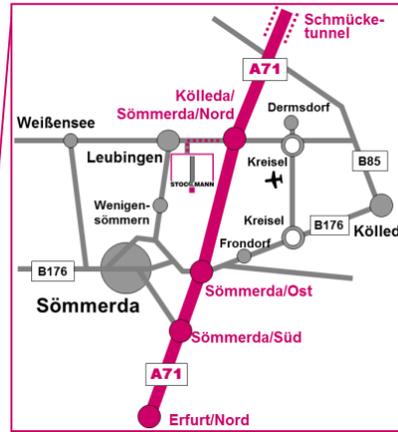


### Mitten in

- Europa
- Deutschland
- Thüringen



**STOCKMANN PRÜF- UND QUALITÄTSENTRUM GMBH**



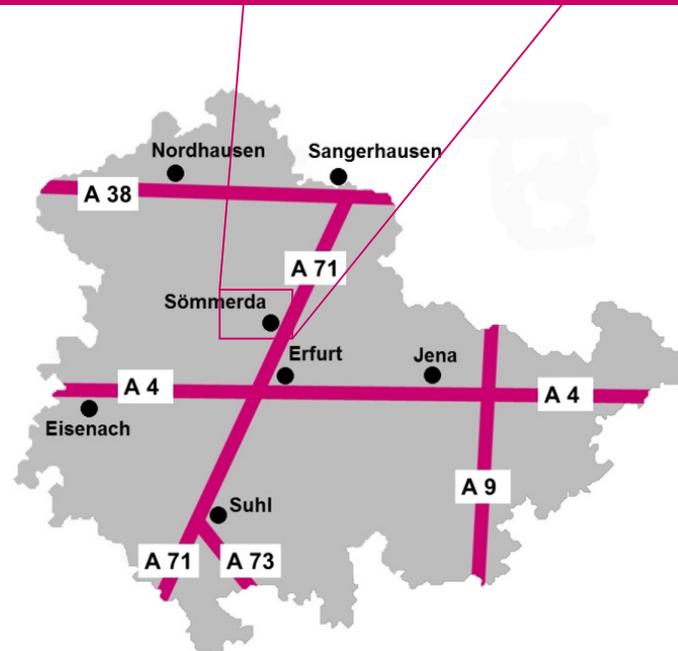
# Messtechnik für höchste Qualitätsansprüche

## Dienstleistungsüberblick

- EMV-Prüfungen, bis 26 GHz
- Kalibrierdienst, (auch DAkkS/DKD)
- Längenmesstechnik
- Erstmusterprüfungen
- Lohnmessungen
- Prüfvorrichtungs- und Lehrenbau
- Konstruktionsleistungen
- Flachsleiferei
- Laserbeschriftung

GPS-Position für Navigationssysteme der Stockmann Prüf- und Qualitätszentrum GmbH:  
Länge: 11° 09' 45" Ost / Breite: 51° 12' 03" Nord

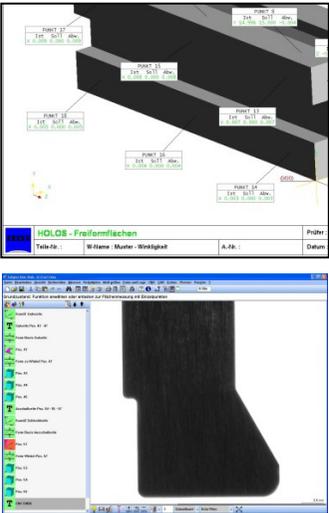
Wir haben unser breites Spektrum an Messtechnik und damit verbunden Dienstleistungen stets für Sie auf dem aktuellen Stand.



■ **STOCKMANN Prüf- und Qualitätszentrum GmbH**  
 Straße nach Kölleda 27 ■ 99610 Leubingen ■ Germany/Thüringen  
 Tel: +49 (0) 3634 / 369-0 ■ Fax: +49 (0) 3634 / 369-119  
 Info@Stockmann-GmbH.de ■ www.Stockmann-GmbH.de

*... denn Qualität entscheidet*

*... denn Präzision entscheidet*



**Programmierung**

Wir erarbeiten für ihre Zeiss-Koordinatenmessgeräte Messprogramme und unterstützen Sie bei ihrer Produktüberwachung / Einrichtung.

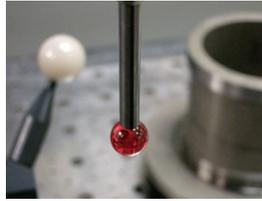
Messprogrammerstellung für:  
CALYPSO  
HOLOS NT  
UMESS UNIX

**Unsere Messlabore sind unter anderen ausgestattet mit:**

- Dreikoordinatenmesstechnik
- Dreikoordinatenmesstechnik
- Dreikoordinatenmesstechnik
- Dreikoordinatenmesstechnik
- Optische/Taktile Multisensorsmesstechnik
- Zweikoordinatenmesstechnik
- Höhenmessgeräte
- Konturmesstechnik
- Oberflächenmesstechnik
- Rundheitsprüfgerät/Formtester
- Längenmessmaschine
- Abbe-Längenmesser
- Laser-Scan-Micrometer
- u.a.

**Lohnmessung**

Das Ausmessen von Werkzeugen, Vorrichtungen, Formen, Modellen, Einzelteilen oder ähnlichem können wir für Sie im Bereich bis 1.600 mm bei Prüflingsmassen bis 800 kg mit höchster Genauigkeit vornehmen.



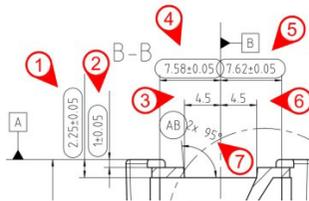
Für die Vermessung von Serien- und Musterteilen bieten wir taktile sowie optische Vermessungen an.



Form- und Oberflächenmessungen sind wie Rauheits- und Konturmessungen möglich.

Die Vermessungen können gegen Zeichnung oder Datensatz erfolgen.

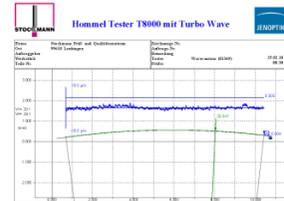
Das Stempeln der Zeichnungen erfolgt auf elektronischem Weg und kann somit schneller zur weiteren Arbeit benutzt und verteilt werden.



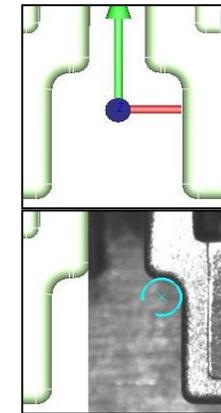
Name	ID	ISTMASS	NEHMASS	OTOL	UTOL	ABW	UEB
Gutteile Pos. 43 - 47							
Form Basis Gürtel	Form	0,002	0,000	0,000		0,002	—
Pos. 47	W1	20,407	20,500	0,083	-0,093	-0,043	—
Form Winkel Pos. 47	Form	0,002	0,000	0,000		0,002	—
Pos. 43_Y	De	1,101	1,100	0,000	0,000	0,001	—
Pos. 43_X	De	0,084	0,000	0,000	0,000	0,084	—
Pos. 45_Y	De	3,454	3,400	0,100	0,000	0,054	—
Auschnittstelle Pos. 54 - 55: 57							
Form Basis Auschnittstelle	Form	0,001	0,000	0,000	-0,000	0,001	—
Pos. 57	W2	30,283	30,500	0,000	-0,000	0,140	-0,000
Form Winkel Pos. 57	Form	0,001	0,000	0,000		0,001	—
Pos. 53_Y	De	1,301	1,300	0,000	0,000	0,001	—
Pos. 53_X	De	0,301	0,300	0,000	0,000	0,001	—
Pos. 55_Y	De	3,452	3,400	0,100	0,000	0,052	—
CNC ENDE							

**Konturmessung / Rauheit**

Unser neues Konturenmessgerät zeichnet sich durch eine hohe Genauigkeit und ein großes Messvolumen aus. Die einfache Messstrecke ist 120 mm.



Ein weiteres Oberflächenmessgerät ergänzt das Sortiment.



**Optische Vermessung**

Neben einfachen Messaufgaben können nun auch CNC- Programme zur optischen Vermessung abgefahren werden. Ein Kamerabild kann auf den Datensatz gelegt und zur Auswertung hinzugezogen und mit verglichen werden.

**Protokollerstellung / Statistik**

Protokolle werden nach VDA-Standard oder jeder anderen Kundenspezifika erstellt. Statistische Auswertungen, Fähigkeitsuntersuchungen, Stichproben- und Prozessanalysen liegen mit im Leistungsspektrum.

**- Prüfergebnisse -**

Prüfplan:  14. Geometrieprüfung VDA  
 15. Oberflächenprüfung  
 16. Maßprüfung  
 17. Sonderprüfungen  
 18. Maßprüfung  
 19. Oberflächenprüfung  
 20. Oberflächenprüfung  
 21. Oberflächenprüfung  
 22. Oberflächenprüfung  
 23. Oberflächenprüfung  
 24. Oberflächenprüfung  
 25. Oberflächenprüfung  
 26. Oberflächenprüfung  
 27. Oberflächenprüfung  
 28. Oberflächenprüfung  
 29. Oberflächenprüfung  
 30. Oberflächenprüfung  
 31. Oberflächenprüfung  
 32. Oberflächenprüfung  
 33. Oberflächenprüfung  
 34. Oberflächenprüfung  
 35. Oberflächenprüfung  
 36. Oberflächenprüfung  
 37. Oberflächenprüfung  
 38. Oberflächenprüfung  
 39. Oberflächenprüfung  
 40. Oberflächenprüfung  
 41. Oberflächenprüfung  
 42. Oberflächenprüfung  
 43. Oberflächenprüfung  
 44. Oberflächenprüfung  
 45. Oberflächenprüfung  
 46. Oberflächenprüfung  
 47. Oberflächenprüfung  
 48. Oberflächenprüfung  
 49. Oberflächenprüfung  
 50. Oberflächenprüfung  
 51. Oberflächenprüfung  
 52. Oberflächenprüfung  
 53. Oberflächenprüfung  
 54. Oberflächenprüfung  
 55. Oberflächenprüfung  
 56. Oberflächenprüfung  
 57. Oberflächenprüfung  
 58. Oberflächenprüfung  
 59. Oberflächenprüfung  
 60. Oberflächenprüfung  
 61. Oberflächenprüfung  
 62. Oberflächenprüfung  
 63. Oberflächenprüfung  
 64. Oberflächenprüfung  
 65. Oberflächenprüfung  
 66. Oberflächenprüfung  
 67. Oberflächenprüfung  
 68. Oberflächenprüfung  
 69. Oberflächenprüfung  
 70. Oberflächenprüfung  
 71. Oberflächenprüfung  
 72. Oberflächenprüfung  
 73. Oberflächenprüfung  
 74. Oberflächenprüfung  
 75. Oberflächenprüfung  
 76. Oberflächenprüfung  
 77. Oberflächenprüfung  
 78. Oberflächenprüfung  
 79. Oberflächenprüfung  
 80. Oberflächenprüfung  
 81. Oberflächenprüfung  
 82. Oberflächenprüfung  
 83. Oberflächenprüfung  
 84. Oberflächenprüfung  
 85. Oberflächenprüfung  
 86. Oberflächenprüfung  
 87. Oberflächenprüfung  
 88. Oberflächenprüfung  
 89. Oberflächenprüfung  
 90. Oberflächenprüfung  
 91. Oberflächenprüfung  
 92. Oberflächenprüfung  
 93. Oberflächenprüfung  
 94. Oberflächenprüfung  
 95. Oberflächenprüfung  
 96. Oberflächenprüfung  
 97. Oberflächenprüfung  
 98. Oberflächenprüfung  
 99. Oberflächenprüfung  
 100. Oberflächenprüfung

Prüfnummer	Lieferant	Prüfnummer	Kunde
123456789	123456789	123456789	123456789
11.11.2011	11.11.2011	11.11.2011	11.11.2011