

HOMMELTESTER TURBO-DATAWIN

Messprotokoll

Prüfer : Bauer, Norbert
Abteilung : Erodierabteilung
Werkstück : Test-HM
Zeichnung : 40 mm Hoch
Datum : 19.09.2014

Bemerkung : *Handline: AMS*
Bemerkung : AW 3 SL
Bemerkung : 1 Hauptschnitt
Bemerkung : 1 cut
Bemerkung : Ohne Strahlen
Bemerkung : without blasting

File : C:\A_DATEN\T100.PAR
Filter : M1-Filter

Lt = 4.80mm Lc = 0.80mm Mb = 80µm Cl = +0.50µm C2 = -0.50µm

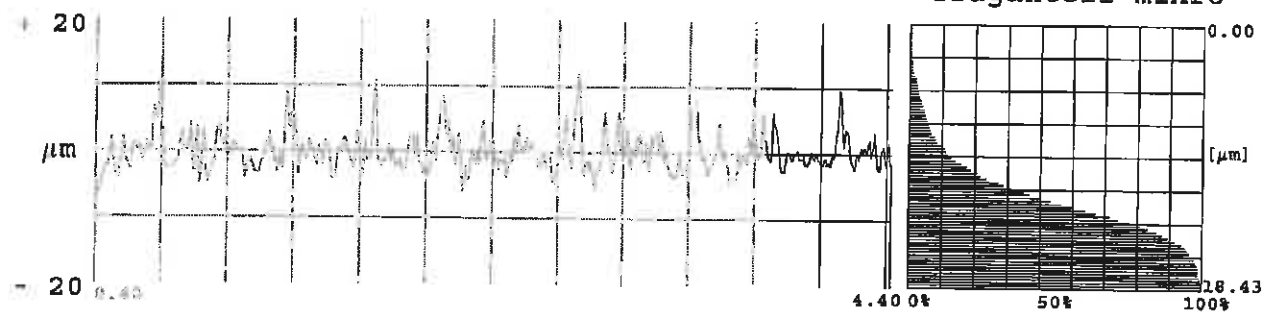
DATUM : 16.01.2015

TEXT RmD RzD Ra Pc/cm

535 , 18.66 , 16.44 , 2.13 , 150 ,

R-Profil

Traganteil mikro



HOMMELTESTER TURBO-DATAWIN

Messprotokoll

Prüfer : Bauer, Norbert
Abteilung : Erodierabteilung
Werkstück : Test-HM
Zeichnung : 40 mm Hoch
Datum : 19.09.2014

Bemerkung : *with blasting*
Bemerkung : 1. Stufe - 3 bar
Bemerkung : 2002 A
Bemerkung : 2. Stufe
Bemerkung : 2. Stufe - 3 bar
Bemerkung : 2552 GT

File : C:\A_DATEN\T100.PAR
Filter : M1-Filter

Lt = 4.80mm Lc = 0.80mm Mb = 80µm Cl = +0.50µm C2 = -0.50µm

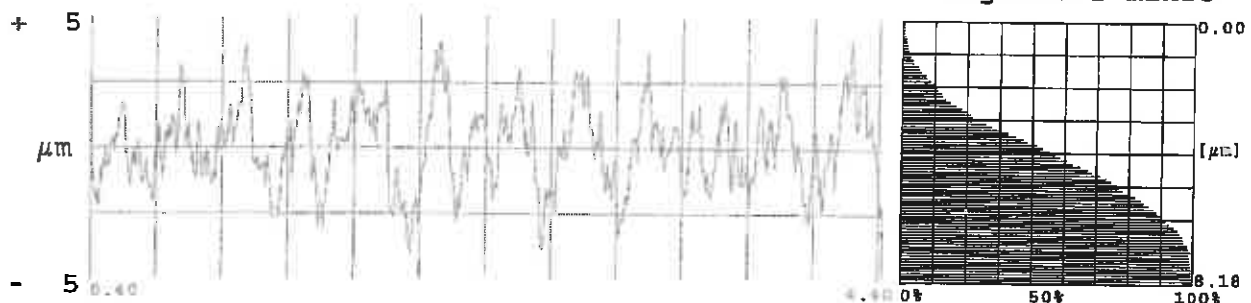
DATUM : 19.01.2015

TEXT RmD RzD Ra Pc/cm

545 , 8.36 , 7.36 , 1.27 , 75 ,

R-Profil

Traganteil mikro



HOMMELTESTER TURBO-DATAWIN

Messprotokoll

Prüfer : Bauer, Norbert
 Abteilung : Erodierabteilung
 Werkstück : Test-HM
 Zeichnung : 40 mm Hoch
 Datum : 19.09.2014

Bemerkung : *2 cuts* AW 3 SL
 Bemerkung : 1 Hauptschnitt
 Bemerkung : 1 Nachschnitt
 Bemerkung : Ohne Strahlen
 Bemerkung : *witheet blasting*

File : C:\A_DATEN\T100.PAR
 Filter : M1-Filter

Lt = 4.80mm Lc = 0.80mm Mb = 80µm C1 = +0.50µm C2 = -0.50µm

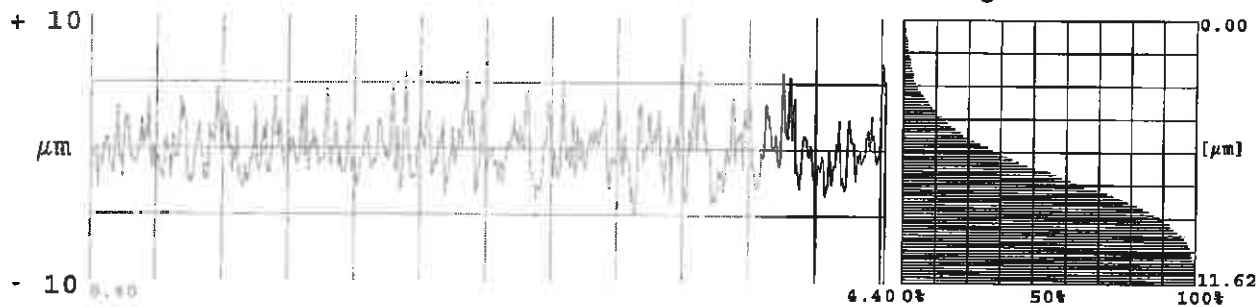
DATUM : 19.01.2015

TEXT RmD RzD Ra Pc/cm

537 , 12.22 , 10.12 , 1.55 , 165 ,

R-Profil

Traganteil mikro



HOMMELTESTER TURBO-DATAWIN

Messprotokoll

Prüfer : Bauer, Norbert
 Abteilung : Erodierabteilung
 Werkstück : Test-HM
 Zeichnung : 40 mm Hoch
 Datum : 19.09.2014

Bemerkung : 1. Stufe - 3 bar
 Bemerkung : 2002 A
 Bemerkung :
 Bemerkung : 2. Stufe - 3 bar
 Bemerkung : 2552 GT

File : C:\A_DATEN\T100.PAR
 Filter : M1-Filter

Lt = 4.80mm Lc = 0.80mm Mb = 80µm C1 = +0.50µm C2 = -0.50µm

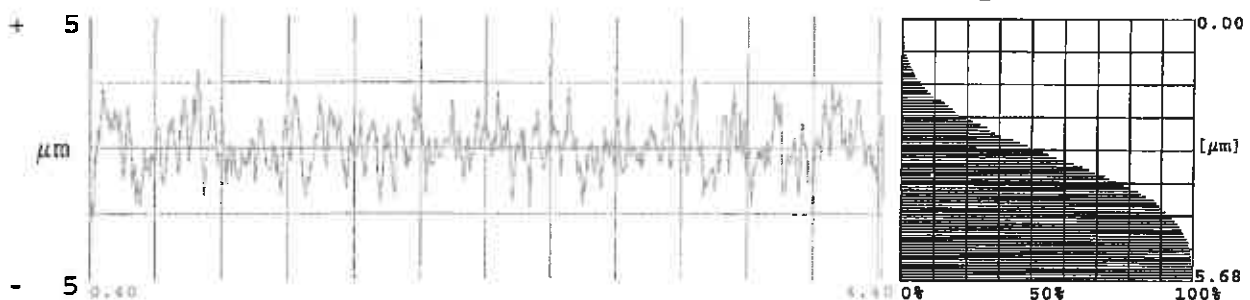
DATUM : 19.01.2015

TEXT RmD RzD Ra Pc/cm

546 , 6.04 , 5.04 , 0.77 , 130 ,

R-Profil

Traganteil mikro



HOMMELTESTER TURBO-DATAWIN

Messprotokoll

Prüfer : Bauer, Norbert
 Abteilung : Erodierabteilung
 Werkstück : Test-HM
 Zeichnung : 40 mm Hoch
 Datum : 19.09.2014

Bemerkung : *3 cuts*
 Bemerkung : AW 3 SL
 Bemerkung : 1 Hauptschnitt
 Bemerkung : 2 Nachschnitte
 Bemerkung : Ohne Strahlen
 Bemerkung : *with wet blasting*

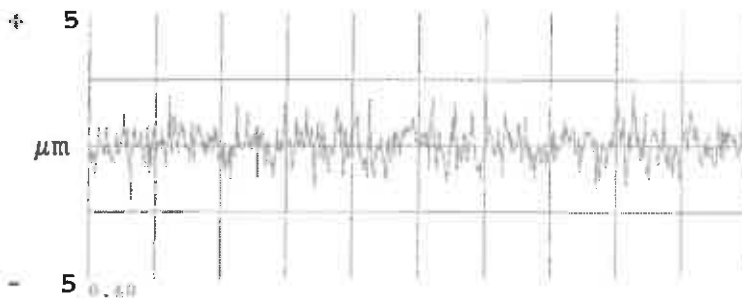
File : C:\A_DATEN\T100.PAR
 Filter : M1-Filter

Lt = 4.80mm Lc = 0.80mm Mb = 80µm C1 = +0.50µm C2 = -0.50µm

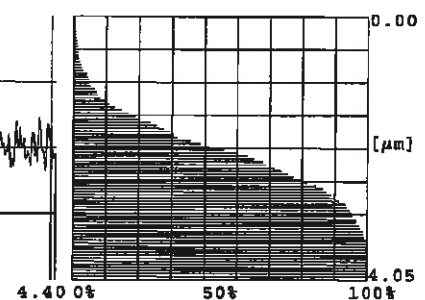
DATUM : 19.01.2015

TEXT	RmD	RzD	Ra	Pc/cm
538 ,	3.92 ,	3.59 ,	0.48 ,	150 ,

R-Profil



Traganteil mikro



HOMMELTESTER TURBO-DATAWIN

Messprotokoll

Prüfer : Bauer, Norbert
 Abteilung : Erodierabteilung
 Werkstück : Test-HM
 Zeichnung : 40 mm Hoch
 Datum : 19.09.2014

Bemerkung : *with blasting*
 Bemerkung : 1. Stufe - 3 bar
 Bemerkung : 2002 A
 Bemerkung :
 Bemerkung : 2. Stufe - 3 bar
 Bemerkung : 2552 GT

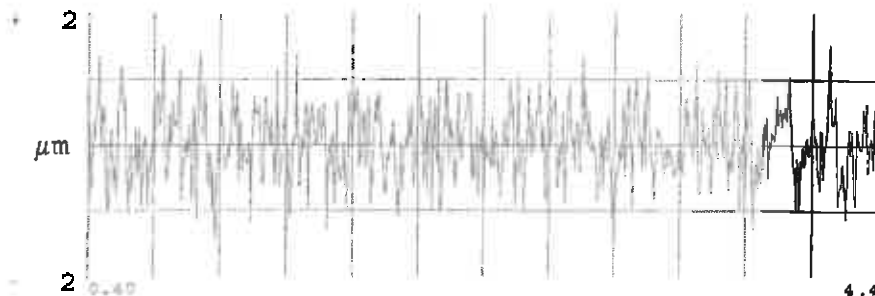
File : C:\A_DATEN\T100.PAR
 Filter : M1-Filter

Lt = 4.80mm Lc = 0.80mm Mb = 80µm C1 = +0.50µm C2 = -0.50µm

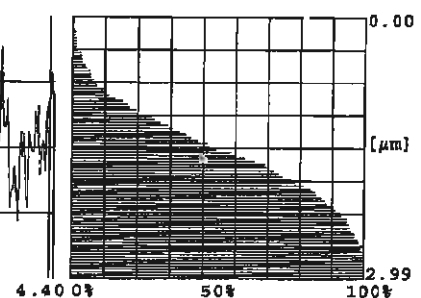
DATUM : 19.01.2015

TEXT	RmD	RzD	Ra	Pc/cm
547 ,	3.20 ,	2.87 ,	0.42 ,	135 ,

R-Profil



Traganteil mikro



HOMMELTESTER TURBO-DATAWIN

Messprotokoll

Prüfer : Bauer, Norbert
 Abteilung : Erodierabteilung
 Werkstück : Test-HM
 Zeichnung : 40 mm Hoch
 Datum : 19.09.2014

Bemerkung : *4 cuts*
 Bemerkung : AW 3 SL
 Bemerkung : 1 Hauptschnitt
 Bemerkung : 3 Nachschnitte
 Bemerkung : Ohne Strahlen
 Bemerkung : *without blasting*

File : C:\A_DATEN\T100.PAR
 Filter : M1-Filter

Lt = 4.80mm Lc = 0.80mm Mb = 80µm C1 = +0.50µm C2 = -0.50µm

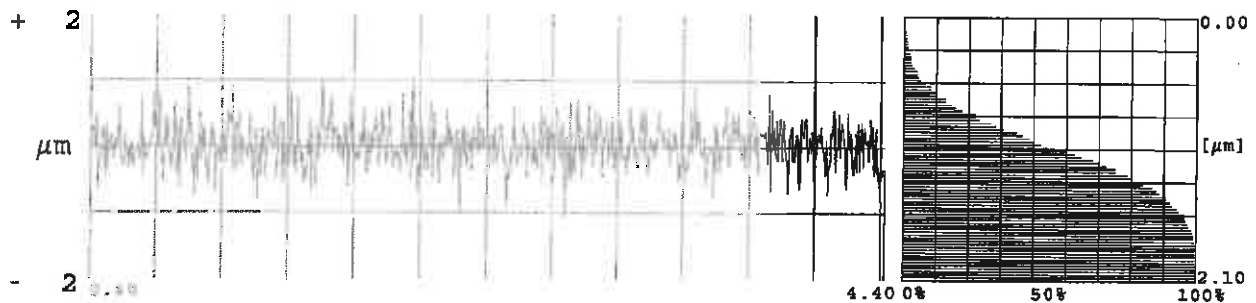
DATUM : 19.01.2015

TEXT RmD RzD Ra Pc/cm

539 , 2.34 , 2.00 , 0.26 , 105

R-Profil

Traganteil mikro



HOMMELTESTER TURBO-DATAWIN

Messprotokoll

Prüfer : Bauer, Norbert
 Abteilung : Erodierabteilung
 Werkstück : Test-HM
 Zeichnung : 40 mm Hoch
 Datum : 19.09.2014

Bemerkung : *with blasting*
 Bemerkung : 2. Stufe - 3 bar
 Bemerkung : 2552 GT
 Bemerkung :
 Bemerkung :
 Bemerkung :

File : C:\A_DATEN\T100.PAR
 Filter : M1-Filter

Lt = 4.80mm Lc = 0.80mm Mb = 80µm C1 = +0.50µm C2 = -0.50µm

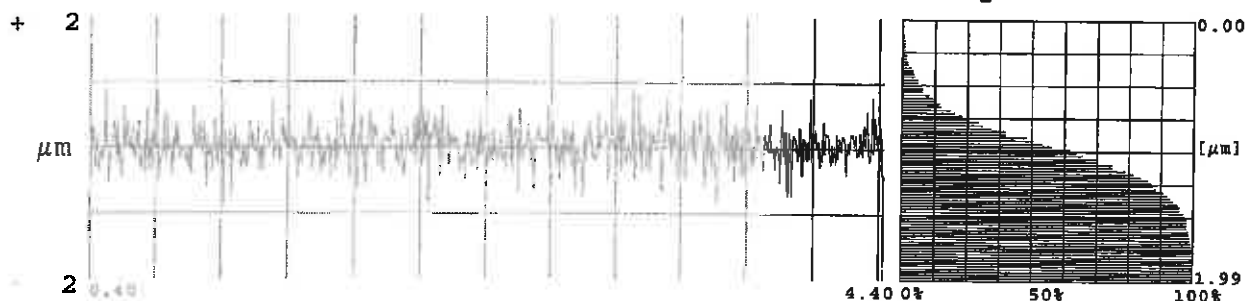
DATUM : 19.01.2015

TEXT RmD RzD Ra Pc/cm

548 , 2.06 , 1.86 , 0.22 , 82

R-Profil

Traganteil mikro



PS

HOMMELTESTER TURBO-DATAWIN

Messprotokoll

5 cuts

Prüfer : Bauer, Norbert
Abteilung : Erodierabteilung
Werkstück : Test-HM
Zeichnung : 40 mm Hoch
Datum : 19.09.2014

Bemerkung : AW 3 SL
Bemerkung : 1 Hauptschnitt
Bemerkung : 4 Nachschnitte
Bemerkung : Ohne Strahlen
Bemerkung : with out blasting

File : C:\A_DATEN\T100.PAR
Filter : M1-Filter

Lt = 4.80mm Lc = 0.80mm Mb = 80µm C1 = +0.50µm C2 = -0.50µm

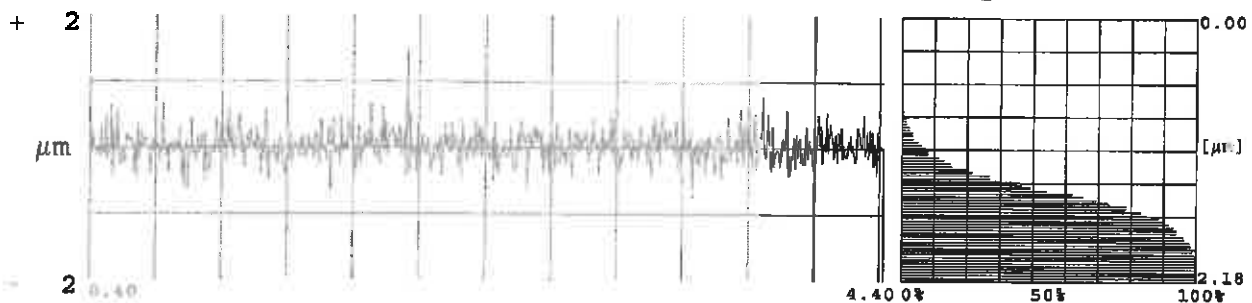
DATUM : 19.01.2015

TEXT RmD RzD Ra Pc/cm

540 , 2.14 , 1.55 , 0.19 , 42

R-Profil

Traganteil mikro



HOMMELTESTER TURBO-DATAWIN

Messprotokoll

with blasting

Prüfer : Bauer, Norbert
Abteilung : Erodierabteilung
Werkstück : Test-HM
Zeichnung : 40 mm Hoch
Datum : 19.09.2014

Bemerkung : 2. Stufe - 3 bar
Bemerkung : 2552 GT
Bemerkung : only 2. step blasting met!

File : C:\A_DATEN\T100.PAR
Filter : M1-Filter

Lt = 4.80mm Lc = 0.80mm Mb = 80µm C1 = +0.50µm C2 = -0.50µm

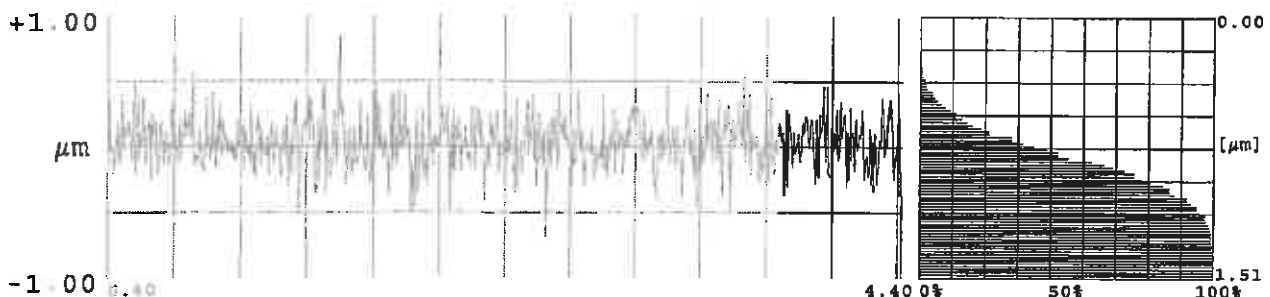
DATUM : 19.01.2015

TEXT RmD RzD Ra Pc/cm

549 , 1.56 , 1.26 , 0.16 , 20

R-Profil

Traganteil mikro



1 cut

HS done

Stahlen

without blasting

2 wks

HS/VS done

Stahlen

1 cut

HS nach

Stahlen

with blasting

HS/VS

nach

Stahlen

3 cuts

HS/2 VS

ohne

Strahlen

HS/2 VS

nach Strahlen

4 cuts

HS/3 VS

ohne

Strahlen

HS/3 VS

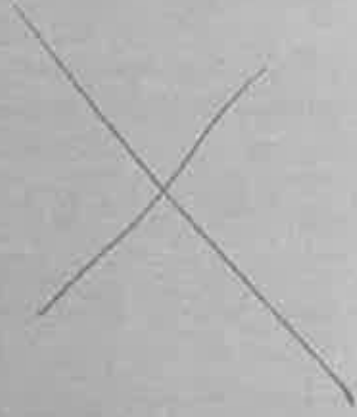
nach

Strahlen

5 wts

HS/4NS

ohne Strahlen



HS/4NS

nach
Strahlen

