

Physikalisch-Technische Bundesanstalt

Braunschweig und Berlin



Physikalisch-Technische Bundesanstalt, Postfach 33 45, 38023 Braunschweig, Germany

Wilcox Associates
Attention to: Mr. Don Ruggieri
250 Circuit Drive
North Kingstown, RI 02852
USA

Your reference: Order PO-NO. 109708
Your letter of: 2013-07-10
My reference: PTB-5.3-2013-019
My letter of:

Handled by: Norbert Gerwien
Telephone: +49 592 5326
Fax: +49 592695326
E-mail: norbert.gerwien@ptb.de

Date: 2013-07-26

— Softwaretest PCDMIS 2013

Dear Mr. Ruggieri,

The Software has been tested successfully. Thank you for applying the test. With this letter I send you the certificate. In addition, I have already sent the certificate by e-mail.

With kind regards

Dipl.-Ing. Norbert Gerwien

600 00en a



Prüfbericht *Test Report*

Gegenstand: Auswertesoftware für Koordinatenmessgeräte
Object: Evaluation software for coordinate measuring machines

Hersteller: Wilcox Associates, Inc.
Manufacturer: 250 Cicuit Drive
North Kingstown, RI
USA

Typ: PCDMIS 2013
Type:

Gerätenummer:
Serial No.:

Auftraggeber: Wilcox Associates, Inc.
Applicant: 250 Cicuit Drive
North Kingstown, RI
USA

Anzahl der Seiten: 4
Number of pages:

Geschäftszeichen: PTB-5.3-2013-019
Reference No.:

Prüfzeichen: PTB-5.3-2013-019
Test mark:

Datum der Prüfung: 2013-06-03
Date of test:

Im Auftrag Braunschweig, 2013-06-03
On behalf of PTB

Im Auftrag
On behalf of PTB



Dr.-Ing. Klaus Wendt

Siegel
Seal



Dipl.-Ing. Norbert Gerwien

Summary

The accuracy of the evaluation software was verified by comparing the results obtained from the software with reference results supplied by the PTB for the same set of data.

Scope

The test was restricted to the basic form elements straight line, plane, circle, cylinder, cone and sphere. The reference results which are the parameters of the elements were calculated using the Gauss "method of least squares".

The elements are represented by data sets, defining points in space. These points were generated by the PTB (between 8 and 50 per set) by computer simulation of coordinate measurements. The points are distributed randomly on segments of the elements. Systematic and random deviations between 20 μm and 50 μm have been superimposed on the theoretical geometries. The elements have also been tested in different positions and locations.

Procedure

The simulated data sets of the elements were made available to the applicant on storage media and on paper. The entire test consisted of 44 sets of data, each element requiring between 4 and 12 data sets.

According to information provided by the applicant, the data sets have been evaluated in the same way as data from a CMM would be, using the software specified above. The parameters calculated by the applicant have been passed on to the PTB where they have been compared with the reference values. For the assessment of the software, the deviations found in the comparison have been sorted into four classes.

Results

All results obtained with the software under test deviated from the PTB results by less than 0,1 μm in length features and 0,1" in angular features. The software has therefore been placed in the class of the smallest deviations.

Literature: *Porta, C., Wäldele, F.: Testing of three coordinate measuring machine evaluation algorithms, BCR information EUR 10 909 EN, Brussels - Luxembourg, 1986*

Drieschner et.al.: Testing Coordinate Measuring Machine Algorithms Phase II, BCR information EUR 13 417 EN, Brussels - Luxembourg, 1991

Aufgabe

Es sollte die Richtigkeit der Auswertesoftware durch einen Test untersucht werden. Dieser Softwaretest wurde durch Vergleich von berechneten Ergebnissen mit Referenzergebnissen der PTB durchgeführt.

Randbedingungen

Der Softwaretest beschränkte sich auf die Basis-Formelemente Gerade, Ebene, Kreis, Zylinder, Kegel und Kugel. Die u. a. Ergebnisse sind die Parameter dieser Formelemente, die im Falle der Referenz-Ergebnisse nach der Gauß'schen "Methode der kleinsten Abweichungsquadratsumme" bestimmt wurden.

Die Formelemente werden durch Datensätze repräsentiert, die aus Punkten im Raum bestehen. Diese Punkte (zwischen 8 und 50 je Datensatz) sind von der PTB durch rechnerische Simulation von Koordinatenmessungen generiert worden. Dabei wurden die Punkte unregelmäßig auf Segmenten der Formelemente verteilt. Den exakten Geometrien wurden zufällige und systematische Abweichungen zwischen 20 µm und 50 µm überlagert. Außerdem waren die Formelemente in unterschiedlichen Lagen und Orientierungen angeordnet.

Durchführung

Dem Auftraggeber wurden die simulierten Daten der o. a. Formelemente auf Datenträger und in einer Liste zur Verfügung gestellt. Der gesamte Test umfasste 44 Datensätze, je Formelement 4 bis 12.

Diese Datensätze wurden gemäß Erklärung des Auftraggebers von der oben näher bezeichneten Auswertesoftware so ausgewertet, als seien sie von einem Koordinatenmessgerät erzeugt worden. Die von dem Auftraggeber ermittelten Parameter wurden der PTB mitgeteilt und mit deren Referenzwerten verglichen. Zur Beurteilung der Software sind die aus dem Vergleich sich ergebenden Abweichungen der Größe nach in vier Klassen eingeteilt worden.

Ergebnisse

Sämtliche Ergebnisse der getesteten Software wichen von den Referenzwerten der PTB um weniger als 0,1 µm in Längeneinheiten bzw. 0,1" in Winkleinheiten ab und liegen damit in der Klasse der kleinsten Abweichungen.

- Literatur:** Porta, C., Wäldele, F.: Testing of three coordinate measuring machine evaluation algorithms, BCR information EUR 10 909 EN, Brussels - Luxembourg, 1986
- Drieschner et.al.: Testing Coordinate Measuring Machine Algorithms Phase II, BCR information EUR 13 417 EN, Brussels - Luxembourg, 1991

Die Physikalisch-Technische Bundesanstalt (PTB) in Braunschweig und Berlin ist das nationale Metrologieinstitut und die technische Oberbehörde der Bundesrepublik Deutschland für das Messwesen. Die PTB gehört zum Geschäftsbereich des Bundesministeriums für Wirtschaft und Technologie. Sie erfüllt die Anforderungen an Kalibrier- und Prüflaboratorien auf der Grundlage der DIN EN ISO/IEC 17025.

Zentrale Aufgabe der PTB ist es, die gesetzlichen Einheiten in Übereinstimmung mit dem Internationalen Einheitensystem (SI) darzustellen, zu bewahren und weiterzugeben. Die PTB steht damit an oberster Stelle der metrologischen Hierarchie in Deutschland. Die Kalibrierscheine der PTB dokumentieren eine auf nationale Normale rückgeführte Kalibrierung.

Dieser Ergebnisbericht ist in Übereinstimmung mit den Kalibrier- und Messmöglichkeiten (CMCs), wie sie im Anhang C des gegenseitigen Abkommens (MRA) des Internationalen Komitees für Maße und Gewichte enthalten sind. Im Rahmen des MRA wird die Gültigkeit der Ergebnisberichte von allen teilnehmenden Instituten für die im Anhang C spezifizierten Messgrößen, Messbereiche und Messunsicherheiten gegenseitig anerkannt (nähere Informationen unter <http://www.bipm.org>).



The Physikalisch-Technische Bundesanstalt (PTB) in Braunschweig and Berlin is the National Metrology Institute and the supreme technical authority of the Federal Republic of Germany for metrology. The PTB comes under the auspices of the Federal Ministry of Economics and Technology. It meets the requirements for calibration and testing laboratories as defined in DIN EN ISO/IEC 17025.

The central task of PTB is to realize, to maintain and to disseminate the legal units in compliance with the International System of Units (SI). PTB thus is at the top of the metrological hierarchy in Germany. The calibration certificates issued by PTB document a calibration traceable to national measurement standards.

This certificate is consistent with the Calibration and Measurement Capabilities (CMCs) that are included in Appendix C of the Mutual Recognition Arrangement (MRA) drawn up by the International Committee for Weights and Measures (CIPM). Under the MRA, all participating institutes recognize the validity of each other's calibration and measurement certificates for the quantities, ranges and measurement uncertainties specified in Appendix C (for details, see <http://www.bipm.org>).