



Toleranzanalyse zwei- und dreidimensionaler Maßketten.

Berechnungseinheit	Toleranzen ISO 286	Toleranzen ANSI B4.1	Passungen ISO 286	Passungen ANSI B4.1	ISO 2768
SI Units (N, mm, kW...)	11	7	h 7	H 7	LC 3 m

i Projektinformationen

? Kapitel der Eingangsparameter

1.0 Definition der Eingangsabmessungen

1.1 Tabelle der Eingangsabmessungen

Marke	Name des Teiles	Winkel	Teilmaße					Verteilung
			Nennwert	Toleranz	Minimum	Maximum	Mittelwert	
▲	A	<input checked="" type="checkbox"/> [°]	30.000	+0.20000 -0.20000	29.80000	30.20000	30.00000	Normal (3 Sigma) ▼
	B	<input type="checkbox"/> [mm]	120.000	+0.08000 -0.14000	119.86000	120.08000	119.97000	Normal (3 Sigma) ▼
	C	<input type="checkbox"/> [mm]	120.000	+0.08000 -0.14000	119.86000	120.08000	119.97000	Normal (3 Sigma) ▼
	D	<input type="checkbox"/> [mm]	25.000	+0.21000 0	25.00000	25.21000	25.10500	Normal (3 Sigma) ▼
	E	<input type="checkbox"/> [mm]	25.000	+0.21000 0	25.00000	25.21000	25.10500	Normal (3 Sigma) ▼
	F	<input type="checkbox"/> [mm]	45.000	0 -0.10000	44.90000	45.00000	44.95000	Normal (3 Sigma) ▼
	G	<input type="checkbox"/> [mm]	45.000	0 -0.10000	44.90000	45.00000	44.95000	Normal (3 Sigma) ▼
	H	<input type="checkbox"/> [mm]						Normal (3 Sigma) ▼
	I	<input type="checkbox"/> [mm]						Normal (3 Sigma) ▼
▼	J	<input type="checkbox"/> [mm]						Normal (3 Sigma) ▼

2.0 Definition der resultierenden Abmaße, Toleranzanalyse

2.1 Tabelle der resultierenden Abmaße

Marke	Name des Teiles	Nennwert	Geforderte Grenzmaße [mm]	
			Unteres Abmaß	Oberes Abmaß
Z1	Hilfsabmaß	154.77241		
Z2	Hilfsabmaß	41.47114		
Z3	Lochteilung	160.23219	159.70000	160.30000
Z4				
Z5				
Z6				
Z7				
Z8				
Z9				

2.2 Toleranzanalyse

2.3 Methode "Worst Case"

2.4 Teilung des Intervalls Min. - Max. ▼

2.5 Methode "Monte Carlo"

2.6 Anzahl der Simulationen 30000 ▼

2.7 Start der Berechnung

3.0 Ergebnisse der Toleranzanalyse

3.1 Übersichtstabelle der resultierenden Abmaße

Marke	Name des Teiles	Nennwert	Grenzmaße		Worst Case		Monte Carlo		
			LL	UL	Z _{min}	Z _{max}	μ	σ	DPPM
Z1	Hilfsabmaß	154.77241					154.5455	0.12183	0
Z2	Hilfsabmaß	41.47114					41.4103	0.07725	0
Z3	Lochteilung	160.23219	159.7000	160.3000			159.9973	0.10604	4600

3.2 Detailbeschreibung des Abmaßes

Z3 ▼

Verbindung der Trends

3.3 Geforderte Grenzmaße

3.4 Unteres Abmaß LL [mm]

3.5 Oberes Abmaß UL [mm]

3.6 Mittelwert [mm]

3.7 Methode "Worst Case"

3.8 Mittelwert μ [mm]

3.9 Toleranz ±T [mm]

3.10 Minimale Größe Z_{min} [mm]

3.11 Maximale Größe Z_{max} [mm]

3.12 Methode "Monte Carlo"

3.13 Mittelwert μ [mm]

3.14 Standardabweichung σ [mm]

3.15 Produktionsausbeute Y [%]

3.16 Ausschuss R [PPM]

3.17 Minimale Größe Z_{min} [mm]

3.18 Maximale Größe Z_{max} [mm]

