



INTERNATIONAL STANDARD ISO 10360-1:2000
TECHNICAL CORRIGENDUM 1

NORME INTERNATIONALE ISO 10360-1:2000
RECTIFICATIF TECHNIQUE 1

Published/Publié 2002-11-15

INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION • МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ • ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

Geometrical Product Specifications (GPS) — Acceptance and reverification tests for coordinate measuring machines (CMM) —

Part 1: Vocabulary

TECHNICAL CORRIGENDUM 1

Spécification géométrique des produits (GPS) — Essais de réception et de vérification périodique des machines à mesurer tridimensionnelles (MMT) —

Partie 1: Vocabulaire

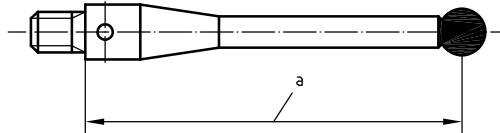
RECTIFICATIF TECHNIQUE 1

Technical Corrigendum 1 to ISO 10360-1:2000 was prepared by Technical Committee ISO/TC 213, *Dimensional and geometrical product specifications and verification*.

Le Rectificatif technique 1 à l'ISO 10360-1:2000 a été élaboré par le comité technique ISO/TC 213, *Spécifications et vérification dimensionnelles et géométriques des produits*.

Page 13, Figure 10

Replace the drawing in Figure 10 with the following one.



Page 13, Figure 10

Remplacer le dessin de la Figure 10 par le dessin suivant.

Page 13, definition 6.1

Replace the definition of the term **discrete-point probing speed** with the following.

“magnitude of the velocity of a **probing system** (2.6) relative to a workpiece when **discrete-point probing** (2.8)”

Page 16, definition 9.2

Replace the first paragraph of Note 1 to the definition of the term **maximum permissible error of indication of a CMM for size measurement** with the following.

“NOTE 1 The maximum permissible error of indication of a CMM for size measurement, MPE_E , is stated in one of three forms:”...

Page 16, Figure 12

Replace the title of Figure 12 with the following.

“**Figure 12 — CMM maximum permissible error of indication for size measurement MPE_E [see 9.2, Note 1, a)]**”

Page 17, Figure 13

Replace the title of Figure 13 with the following.

“**Figure 13 — CMM maximum permissible error of indication for size measurement MPE_E [see 9.2, Note 1, b)]**”

Page 17, Figure 14

Replace the title of Figure 14 with the following.

“**Figure 14 — CMM maximum permissible error of indication for size measurement MPE_E [see 9.2, Note 1, c)]**”

Page 13, définition 6.1

Remplacer la définition du terme **vitesse de palpage discret** par ce qui suit.

«amplitude de la vitesse d'un **système de palpage** (2.6) par rapport à la pièce soumise à **palpage discret** (2.8)»

Page 20, définition 9.13

Remplacer le symbole et la définition du terme **temps d'acquisition de l'essai de scanning** par ce qui suit.

« π_{ij}
temps écoulé entre le démarrage de la première **séquence de scanning** (7.7) et l'achèvement de la dernière séquence de scanning pour la procédure spécifiée pour ij (voir 9.11)»

Page 20, définition 9.14

Remplacer le symbole et la définition du terme **temps maximal toléré d'acquisition de l'essai de scanning** par ce qui suit.

« $MPT_{\pi_{ij}}$
valeur extrême pour le **temps d'acquisition de l'essai de scanning** π_{ij} (9.13) autorisée par les spécifications, règlements, etc. pour une **MMT** (2.1)»

Page 20, definition 9.13

Replace the symbol and definition of the term **time for scanning test** with the following.

“ τ_{ij}
elapsed time from the start of the first **scan sequence** (7.7) to the completion of the last scan sequence for the procedure specified for ij (see 9.11)”

Page 20, definition 9.14

Replace the symbol and definition of the term **maximum permissible time for scanning test** with the following.

“MPT $_{\tau_{ij}}$
extreme value for the **time for scanning test** τ_{ij} (9.13) permitted by specifications, regulations etc. for a **CMM** (2.1)”