

Vorwort

Sehr geehrte Leserinnen und Leser,

wir freuen uns, dass Sie sich für den Prüfplan dieses Praxistests interessieren. Dieses Dokument gibt Ihnen einen umfassenden Überblick über die Methoden und Verfahren, mit denen wir den praktischen Teil des Tests ausgewertet haben. Unser Ziel ist es, Ihnen eine transparente und nachvollziehbare Grundlage zur Verfügung zu stellen, die es Ihnen ermöglicht, die Qualität und Eignung der getesteten Produkte eigenständig zu beurteilen.

In diesem Dokument wird detailliert erläutert, wie die Kriterien im praktischen Teil dieses Tests bewertet wurden und wie die Punkteverteilung zustande kam. Ein besonderes Merkmal unserer Tests ist, dass die Produkte von Verbrauchern in realen Anwendungssituationen geprüft werden, anstatt in einem Laborumfeld. Dies stellt sicher, dass die Ergebnisse die tatsächliche Nutzererfahrung widerspiegeln und für Sie als Verbraucher besonders relevant sind, aber dadurch auch subjektive Eindrücke wiedergeben können. Unsere Praxistests sind auf eine Dauer von zwei bis drei Wochen ausgelegt, um eine realistische und praxisnahe Bewertung zu gewährleisten.

Wenn Sie sich auch für die Bewertung unserer anderen Testkriterien wie Verpackung und Inhalt, Produktverarbeitung und Erscheinungsbild oder Preis-Leistungs-Verhältnis sowie den Bewertungen von Verbrauchern interessieren, können Sie dies in unserem allgemeingültigen Dokument zum Evaluierungsprozess nachlesen. Wir testen die Kriterien nach einem standardisierten Verfahren. In diesem Dokument, dem Prüfplan, liegt der Fokus ausschließlich darauf, wie der Praxistest durchgeführt wurde. Dieser Teil variiert von Produkt zu Produkt und ist daher nicht standardisierbar. Aus diesem Grund erstellen wir für jedes Produkt einen individuellen Prüfplan, der transparent zugänglich ist.

Inhalt und Aufbau des Dokuments:

1. Testdurchführung

In diesem Abschnitt wird detailliert beschrieben, wie die Tests durchgeführt wurden. Jeder Testschritt wird präzise erläutert, um die Nachvollziehbarkeit der Ergebnisse sicherzustellen. Die Testdurchführung ist in mehrere Schritte unterteilt, die für jedes Kriterium spezifisch beschrieben werden.

2. Punkteverteilung

Dieser Abschnitt gibt einen Überblick über die Bewertungsskala, nach der die Punkte vergeben wurden. Die Punkteverteilung wird für jedes Kriterium separat dargestellt, sodass die Leistung der Produkte in den verschiedenen Bereichen nachvollzogen werden kann.

Unser Prüfplan zielt darauf ab, eine umfassende und transparente Bewertung der Produkte zu gewährleisten. Durch die detaillierte Beschreibung der Testmethoden und die klare Punkteverteilung möchten wir Ihnen ein zuverlässiges Werkzeug an die Hand geben, um fundierte Entscheidungen treffen zu können.

Auf den nächsten Seiten werden die einzelnen Prüfkriterien, die detaillierte Testdurchführung sowie die Punkteverteilung genauer erläutert.

Ihr Prüfengel Institut

1. Sichtung der Klingen und Diamantbeschichtung

Testdurchführung:

Schritt 1: Die Diamanttrennscheibe wurde aus der Verpackung genommen und visuell inspiziert. Die Klingen und die Diamantbeschichtung wurden sorgfältig auf Unregelmäßigkeiten oder Beschädigungen untersucht. Dabei wurde jedes Segment der Klingen auf unerwünschte Abweichungen wie Risse, Absplitterungen oder Verformungen geprüft. In diesem Schritt konnten keine sichtbaren Mängel oder Beschädigungen festgestellt werden, was auf eine einwandfreie Verarbeitung und Verpackung hinweist.

Schritt 2: Eine Lupe wurde verwendet, um die Diamantbeschichtung genauer zu überprüfen. Unter Zuhilfenahme einer Lupe wurde die Diamantbeschichtung detailliert betrachtet. Besonders Augenmerk wurde hier auf die Gleichmäßigkeit und Vollständigkeit der Beschichtung gelegt. Durch die Vergrößerung konnte festgestellt werden, dass die Beschichtung gleichmäßig aufgetragen und frei von Lücken oder Verdichtungen ist, was den Qualitätsstandard der Beschichtung bestätigt.

Schritt 3: Die Klingen wurden auf ihre Schärfe hin überprüft, indem vorsichtig ein Papierstück dagegen gehalten wurde.

Um die Schärfe der Klingen zu bewerten, wurde ein dünnes Papierstück gegen die Klingen gedrückt und vorsichtig geschnitten. Das Papier konnte mühelos durchtrennt werden, was auf eine hohe Schärfe der Klingen und ihre Eignung für präzise Schneidarbeiten hinweist. Dieser Test bestätigt, dass die Klingen in ihrem ursprünglichen Zustand scharf und einsatzbereit sind.

Punkteverteilung:

100 Punkte: Keine Mängel, Diamantbeschichtung gleichmäßig, Klingen scharf.

Diese Punktzahl wird vergeben, wenn keine Mängel an den Klingen oder der Beschichtung festgestellt wurden, die Beschichtung gleichmäßig und lückenlos aufgetragen ist und die Klingen problemlos Papier schneiden können.

90 Punkte: Minimale Unregelmäßigkeiten, die die Funktion nicht beeinträchtigen.

Diese Punktzahl wird vergeben, wenn geringe Unregelmäßigkeiten oder minimale optische Mängel vorhanden sind, die jedoch die Funktionalität der Diamanttrennscheibe nicht beeinträchtigen.

80 Punkte: Leichte Unregelmäßigkeiten in der Beschichtung, Klingen scharf.

Diese Punktzahl wird vergeben, wenn leichte Unregelmäßigkeiten oder kleine Lücken in der Beschichtung vorhanden sind, aber die Klingen dennoch scharf sind und ihre Aufgabe erfüllen können.

70 Punkte: Sichtbare Unregelmäßigkeiten, Klingen etwas stumpf.

Diese Punktzahl wird vergeben, wenn deutlich sichtbare Unregelmäßigkeiten oder Mängel in der Beschichtung vorhanden sind und die Klingen im Test nicht mehr optimal schneiden und damit leichte Anzeichen von Stumpfheit aufweisen.

60 Punkte: Beschichtung ungleichmäßig, Klingen stumpf.

Diese Punktzahl wird vergeben, wenn die Beschichtung ungleichmäßig und lückenhaft aufgetragen ist und die Klingen beim Schneiden von Papier stumpf wirken und deshalb nicht mehr effizient genutzt werden können.

50 Punkte: Mehrere Unregelmäßigkeiten, Beschichtung teilweise abgetragen.

Diese Punktzahl wird vergeben, wenn mehrere Unregelmäßigkeiten in der Struktur der Klingen vorhanden sind und die Diamantbeschichtung teilweise abgetragen oder beschädigt ist, was die Effektivität der Trennscheibe stark beeinträchtigt.

40 Punkte: Deutliche Mängel, Klingen stark abgenutzt.

Diese Punktzahl wird vergeben, wenn deutliche Mängel, wie größere Risse oder Absplitterungen an den Klingen sichtbar sind und die Klingen stark abgenutzt und damit kaum noch funktionsfähig erscheinen.

30 Punkte: Beschichtung beschädigt, Klingen sehr stumpf.

Diese Punktzahl wird vergeben, wenn die Beschichtung großflächig beschädigt ist und die Klingen so stumpf sind, dass sie ihre eigentliche Schneidfunktion kaum noch erfüllen können.

20 Punkte: Beschichtung großflächig beschädigt, Klingen nicht funktionsfähig.

Diese Punktzahl wird vergeben, wenn die Diamantbeschichtung in mehreren Bereichen beschädigt oder abgetragen ist und die Klingen ihre Schneidfunktion nicht mehr ausführen können.

10 Punkte: Klingen und Beschichtung in sehr schlechtem Zustand, unbrauchbar.

Diese Punktzahl wird vergeben, wenn sowohl die Klingen als auch die Beschichtung in einem so schlechten Zustand sind und so starke Beschädigungen aufweisen, dass die Diamanttrennscheibe für den vorgesehenen Einsatz unbrauchbar ist.

2. Sichtung auf eventuelle Fertigungsfehler

Testdurchführung:

Schritt 1: Die Scheibe wurde auf eine flache Oberfläche gelegt und auf gleichmäßige Dicke und Form überprüft.

Zuerst wurde die Scheibe sorgfältig auf eine absolut plane und ebene Oberfläche gelegt, um sicherzustellen, dass sie keine Wölbungen oder Krümmungen aufweist. Anschließend wurde die Dicke der Scheibe an mehreren Stellen gemessen, um sicherzustellen, dass sie durchgängig gleichmäßig ist. Es wurde festgestellt, dass die Scheibe gleichmäßig dick und frei von jeglichen Verformungen ist.

Schritt 2: Die Mitte der Scheibe wurde auf Zentrierung und Symmetrie hin geprüft.

In diesem Schritt wurde die Exaktheit der Mitte der Scheibe und deren Symmetrie überprüft. Dies wurde durch präzise Vermessungen von der Scheibenmitte zu verschiedenen Punkten am Rand geprüft. Es wurde festgestellt, dass die Scheibe perfekt zentriert und symmetrisch ist und keine Anzeichen von Dezentrierung aufweist.

Schritt 3: Die Scheibe wurde in verschiedenen Winkeln unter Licht betrachtet, um etwaige Haarrisse oder Brüche zu identifizieren.

Die Scheibe wurde unter eine helle Lichtquelle gehalten und aus verschiedenen Winkeln sorgfältig betrachtet. Dies ermöglichte das Erkennen selbst kleinster Haarrisse oder Brüche, die mit bloßem Auge schwer erkennbar sind. Es wurde festgestellt, dass die Scheibe keine Haarrisse oder Brüche aufweist.

Punkteverteilung:

100 Punkte: Die Scheibe ist völlig frei von Fertigungsfehlern, perfekt zentriert und symmetrisch, und zeigt keine Anzeichen von Haarrissen oder Brüchen.

90 Punkte: Es gibt minimale Abweichungen in der Symmetrie oder Zentrierung, die jedoch die Funktionalität der Scheibe nicht beeinträchtigen. Die Scheibe hat keine Risse oder Brüchen.

80 Punkte: Die Scheibe weist leichte Unregelmäßigkeiten in der Dicke oder Form auf, ist aber funktional. Keine Haarrisse oder Brüchen sind vorhanden.

70 Punkte: Die Scheibe zeigt sichtbare, aber unkritische Unregelmäßigkeiten, die die Funktion nicht wesentlich beeinträchtigen. Es gibt keine Risse oder signifikante Verformungen.

60 Punkte: Mehrere unkritische Unregelmäßigkeiten in Form und Dicke sind vorhanden, aber die Scheibe weist keine Risse auf.

50 Punkte: Deutliche Unregelmäßigkeiten in Form oder Dicke der Scheibe sind erkennbar, und es gibt leichte Haarrisse, die die Funktion einschränken könnten.

40 Punkte: Es bestehen Unregelmäßigkeiten in Form oder Dicke sowie einige Haarrisse, die potenziell die Funktionalität beeinträchtigen.

30 Punkte: Mehrere Haarrisse und deutliche Fertigungsfehler sind vorhanden, die die Scheibe stark beeinträchtigen.

20 Punkte: Es gibt große Risse und Verformungen, die die Scheibe für ihren vorgesehenen Verwendungszweck unbrauchbar machen könnten.

10 Punkte: Die Scheibe weist schwerwiegende Fertigungsfehler auf, wie umfangreiche Risse und erhebliche Verformungen, die sie vollständig unbrauchbar machen.

3. Passform auf einem Winkelschleifer

Testdurchführung:

Schritt 1: Der Winkelschleifer wurde vorbereitet und auf eine stabile Oberfläche gestellt.

In diesem ersten Schritt wurde der Winkelschleifer aus seiner Verpackung entnommen und gründlich inspiziert, um sicherzustellen, dass keine sichtbaren Beschädigungen oder Herstellungsfehler vorliegen. Anschließend wurde der Winkelschleifer vorsichtig auf eine stabile und ebene Werkbank gestellt, um eine sichere Arbeitsumgebung zu gewährleisten. Besonders darauf geachtet wurde, dass die Werkbank rutschfest und stabil ist, um ein Kippen oder Verrutschen des Winkelschleifers während des Testprozesses zu verhindern.

Schritt 2: Die Diamanttrennscheibe wurde auf die Spindel des Winkelschleifers montiert.

Nach der erfolgreichen Platzierung des Winkelschleifers auf der Werkbank wurde die Diamanttrennscheibe ausgepackt und visuell auf eventuelle Schäden überprüft. Die eigentliche Montage der Diamanttrennscheibe auf die Spindel des Winkelschleifers erfolgte dann sehr sorgfältig. Die Spindel wurde mit leichtem Druck gedreht, um sicherzustellen, dass die Scheibe perfekt ausgerichtet ist und keine Spannungen oder Hindernisse beim Aufsetzen auftreten. Die Scheibe glitt problemlos auf die Spindel und passte perfekt, ohne Widerstand oder Lockerheit zu zeigen, was einen optimalen Sitz bestätigte.

Schritt 3: Die Scheibe wurde mit dem Spanschlüssel festgezogen und auf festen Sitz überprüft.

Im letzten Schritt des Tests wurde die montierte Diamanttrennscheibe mit einem speziellen Spanschlüssel sorgfältig festgezogen. Dieser Spanschlüssel wurde so angesetzt, dass eine gleichmäßige Verteilung des Drehmoments gewährleistet ist und keine einseitige Belastung der Scheibe entsteht. Nach dem Festziehen der Scheibe wurde diese nochmals manuell auf festen Sitz überprüft. Es wurde sichergestellt, dass die Scheibe weder wackelt noch Spiel aufweist, um ein sicheres und effektives Arbeiten zu gewährleisten. Der abschließende viertelte Dreh am Spanschlüssel bestätigte, dass die Scheibe sicher und fest montiert war.

Punkteverteilung:

100 Punkte: Perfekte Passform, kein Wackeln, fest montiert.

In dieser Bewertungsskala erhält die Montage eine perfekte Punktzahl, wenn die Diamanttrennscheibe ohne jegliche Schwierigkeiten und mit perfekter Passform auf die Spindel montiert wurde. Kein Wackeln ist festzustellen und die Scheibe sitzt extrem fest und sicher auf der Spindel, was maximale Sicherheit und Effizienz garantiert.

90 Punkte: Minimale Abweichungen, die die Funktion nicht beeinträchtigen.

Diese Punktzahl wird vergeben, wenn die Montage fast perfekt verläuft, aber minimale Abweichungen oder kleine Unregelmäßigkeiten festgestellt werden, die jedoch die Funktion und Sicherheit der Trennscheibe nicht beeinträchtigen.

80 Punkte: Leichte Passformprobleme, fest montiert.

Hierbei sitzt die Diamanttrennscheibe sicher und ist voll funktionsfähig, jedoch treten leichte Passformprobleme auf, die jedoch die Funktionstüchtigkeit oder die Sicherheit der Scheibe nicht maßgeblich beeinträchtigen.

70 Punkte: Sichtbare Passformprobleme, leichtes Wackeln.

Bei dieser Punktzahl sind deutliche Passformprobleme sichtbar, und die Scheibe zeigt bei der Montage leichtes Wackeln, was möglicherweise die Präzision der Arbeiten beeinträchtigen könnte, ohne jedoch die unmittelbare Sicherheit zu gefährden.

60 Punkte: Mehrere Passformprobleme, sitzt fest.

Diese Bewertung wird vergeben, wenn mehrere Passformprobleme auftreten, aber die Scheibe letztlich fest sitzt. Sowohl in der Montage als auch im späteren Betrieb ist mit Schwierigkeiten zu rechnen, jedoch ohne sofortiges Gefahrenpotenzial.

50 Punkte: Deutliche Passformprobleme, lockerer Sitz.

Diese Punktzahl deutet auf erhebliche Passformprobleme hin, wobei die Scheibe nach der Montage nicht

sicher und fest fixiert ist. Der lockere Sitz stellt ein Sicherheitsrisiko dar, und eine sichere Handhabung ist nicht garantiert.

40 Punkte: Passformprobleme und Wackeln.

In dieser Bewertung führen die Passformprobleme dazu, dass die Scheibe sowohl wackelig als auch unsicher montiert ist. Dies beeinträchtigt sowohl die Funktionsfähigkeit als auch die Sicherheit erheblich.

30 Punkte: Große Passformprobleme, unsicher montiert.

Solche Montageergebnisse zeigen, dass die Passformprobleme so gravierend sind, dass eine sichere Fixierung der Scheibe nicht mehr gewährleistet ist. Die Scheibe kann sich während des Betriebs lösen, was ein erhebliches Sicherheitsrisiko darstellt.

20 Punkte: Sehr große Passformprobleme, praktisch unmöglich zu montieren.

Hierbei ist die Montage fast unmöglich durchzuführen, da die Passformprobleme so ausgeprägt sind, dass die Scheibe unsicher oder gar nicht auf die Spindel passt. Eine sichere Nutzung ist ausgeschlossen.

10 Punkte: Unbrauchbar, passt nicht auf den Winkelschleifer.

Die niedrigste Bewertung wird vergeben, wenn die Scheibe überhaupt nicht auf den Winkelschleifer passt und völlig unbrauchbar ist. Ein Einsatz der Scheibe auf diesem Gerät ist nicht möglich.

4. Laufverhalten des Winkelschleifers mit montierter Scheibe (ohne Belastung)

Testdurchführung:

Schritt 1: Der Winkelschleifer wurde eingeschaltet und auf niedriger Geschwindigkeit gestartet. Im ersten Schritt wurde der Winkelschleifer eingeschaltet, mit besonderem Augenmerk darauf, die Maschine sanft auf niedriger Drehzahl hochzufahren. Während dieses Vorgangs wurde genau darauf geachtet, ob die montierte Scheibe ruhig läuft oder ob erste Anzeichen von Vibrationen erkennbar sind. Es wurde festgestellt, dass die Scheibe ruhig und ohne jegliche Vibrationen drehte, was darauf hinweist, dass sie korrekt montiert war und keine Unwuchten aufwies.

Schritt 2: Die Geschwindigkeit wurde schrittweise erhöht, um die Stabilität der Scheibe zu überprüfen. Im zweiten Schritt wurde die Drehgeschwindigkeit der Maschine allmählich gesteigert. Dieser schrittweise Erhöhungsprozess diente dazu, die Stabilität der Scheibe bei verschiedenen Drehzahlen zu bewerten. Es wurde akribisch beobachtet, ob die Scheibe selbst bei Zunahme der Drehzahl stabil blieb oder ob Vibrationen auftraten. Die Scheibe blieb stabil und zeigte keine Anzeichen von Unwucht, was darauf hindeutet, dass sowohl die Scheibe als auch die Maschine in einem optimalen Zustand sind.

Schritt 3: Die Scheibe wurde auf maximaler Geschwindigkeit für eine Minute laufen gelassen. Im letzten Schritt wurde die Maschine auf ihre maximale Drehzahl gebracht und für die Dauer von einer Minute in diesem Zustand belassen. Ziel war es, die Scheibe auf extremen Belastungen zu testen und jegliche Anzeichen von Vibrationen oder instabilem Verhalten zu identifizieren. Es traten keine Vibrationen oder andere Auffälligkeiten auf, was von einer perfekten Funktion sowohl der Maschine als auch der montierten Scheibe zeugt.

Punkteverteilung:

100 Punkte: Kein Wackeln, keine Vibrationen, stabil bei allen Geschwindigkeiten. Diese Punktzahl wird erreicht, wenn während des gesamten Tests keine Vibrationen oder Wackelbewegungen der Scheibe festzustellen sind, und die Stabilität bei sämtlichen Geschwindigkeiten, einschließlich der maximalen Drehzahl, aufrechterhalten wird.

90 Punkte: Minimale Vibrationen, die die Funktion nicht beeinträchtigen. Diese Punktzahl wird erzielt, wenn sehr geringfügige Vibrationen wahrnehmbar sind, die jedoch die Funktion des Winkelschleifers nicht beeinträchtigen und die Stabilität der Scheibe bei allen Drehzahlen gewährleistet bleibt.

80 Punkte: Leichte Vibrationen, stabil bei hoher Geschwindigkeit. Für diese Bewertung dürfen leichte Vibrationen auftreten, welche keinen Einfluss auf die Sicherheit und Stabilität der Maschine bei hohen Geschwindigkeiten haben.

70 Punkte: Sichtbare Vibrationen, stabil bei mittlerer Geschwindigkeit. Diese Punktzahl wird vergeben, wenn deutliche Vibrationen bei niedrigen und hohen Geschwindigkeiten sichtbar sind, die Maschine jedoch bei mittlerer Geschwindigkeit noch stabil bleibt.

60 Punkte: Mehrere Vibrationen, stabil bei niedriger Geschwindigkeit. Um diese Punktzahl zu erreichen, müssen mehrere Vibrationen festgestellt werden, jedoch bleibt die Maschine bei niedriger Drehzahl stabil.

50 Punkte: Deutliche Vibrationen bei höherer Geschwindigkeit. Diese Bewertung gilt, wenn bei höheren Geschwindigkeiten ausgeprägte Vibrationen auftreten, welche die Nutzung der Maschine beeinträchtigen könnten.

40 Punkte: Starkes Wackeln oder Vibrationen. Hierbei sind starke Wackelbewegungen oder Vibrationen wahrnehmbar, die einen deutlichen Einfluss auf die Funktionsfähigkeit des Winkelschleifers haben können.

30 Punkte: Große Vibrationen, instabil bei mittlerer Geschwindigkeit.

Diese Punktzahl wird zugewiesen, wenn große Vibrationen auftreten und die Scheibe bei mittlerer Geschwindigkeit nicht mehr stabil läuft.

20 Punkte: Sehr große Vibrationen, instabil bei niedriger Geschwindigkeit.
Diese Bewertung wird erreicht, wenn sehr große Vibrationen bereits bei niedriger Geschwindigkeit festzustellen sind und die Maschine nicht mehr stabil betrieben werden kann.

10 Punkte: Unbrauchbar, starke Vibrationen bei allen Geschwindigkeiten.
Diese niedrigste Punktzahl wird vergeben, wenn bei sämtlichen Geschwindigkeiten starke Vibrationen auftreten, die die Funktion der Maschine erheblich beeinträchtigen und den Winkelschleifer unbrauchbar machen.

5. Schnittqualität und Präzision

Testdurchführung:

Schritt 1: Ein Stück Beton wurde als Testmaterial verwendet und sicher fixiert.

In diesem Schritt wurde ein Betonstück ausgewählt, das als Testmaterial dient. Das Betonstück wurde auf einer stabilen Unterlage gemäß den Sicherheitsanforderungen sicher fixiert, um jegliche Bewegung während des Schneidprozesses zu verhindern. Eine feste Fixierung war essentiell, um präzise und saubere Schnitte zu gewährleisten und die Sicherheit des Bedieners zu erhöhen. Nach der Fixierung wurde überprüft, dass das Betonstück absolut stabil und unbeweglich ist.

Schritt 2: Der Winkelschleifer mit der montierten Diamanttrennscheibe wurde gestartet und vorsichtig in das Testmaterial geführt.

Ein Winkelschleifer, der mit einer hochwertigen, speziell für Beton geeigneten Diamanttrennscheibe ausgestattet war, wurde gestartet. Nachdem der Winkelschleifer seine volle Drehzahl erreicht hatte, wurde er vorsichtig und gleichmäßig in das fixierte Betonstück geführt. Die Schneidbewegung erfolgte langsam und kontrolliert, um die generierte Hitze und den Druck gleichmäßig zu verteilen und eine Beschädigung des Testmaterials oder der Ausrüstung zu vermeiden. Während dieses Schrittes wurde darauf geachtet, dass die Schnittlinie gerade und gleichmäßig ist, um die präzise Beurteilung der Schnittqualität zu ermöglichen.

Schritt 3: Die Schnittkante wurde auf ihre Sauberkeit und Präzision hin untersucht.

Nach dem Schneiden des Betonstücks wurde die Schnittkante gründlich inspiziert. Die Untersuchung fokussierte sich auf die Sauberkeit des Schnitts, d.h., ob die Kante glatt und ohne Materialanhaftungen war, und auf die Präzision, d.h., ob die Kante gerade und ohne Abweichungen vom vorher markierten Schnittverlauf war. Besondere Aufmerksamkeit wurde auf mögliche Absplitterungen des Betons an der Schnittkante gelegt. Die Analyse wurde visuell mit eventuell unterstützenden Messwerkzeugen durchgeführt, um kleinste Ungenauigkeiten oder Absplitterungen erfassen zu können. Das Ergebnis dieser Überprüfung wurde dokumentiert und anhand vordefinierter Kriterien bewertet.

Punkteverteilung:

100 Punkte: Der Schnitt ist vollständig sauber und präzise, ohne jegliche Absplitterungen. Die Schnittkante ist glatt, gerade und zeigt keine Anzeichen von Bruchstellen oder Materialschwüngen. Dieser Zustand zeigt an, dass die Schneidtechnik und die Ausrüstung optimal funktioniert haben.

90 Punkte: Der Schnitt weist minimale Absplitterungen auf, die kaum sichtbar sind und die Gesamteindruck nicht wesentlich beeinträchtigen. Die Präzision bleibt hoch, und die Schnittkante ist weiterhin glatt und überwiegend gerade.

80 Punkte: Bei der Schnittkante sind leichte Absplitterungen erkennbar, die jedoch die strukturelle Integrität und das allgemeine Erscheinungsbild des Schnitts nicht stark beeinträchtigen. Der Schnitt ist gut und weitgehend präzise.

70 Punkte: Die Schnittkante zeigt sichtbare Absplitterungen, die aus optischer und funktioneller Sicht auffallen. Der Schnitt ist akzeptabel, aber nicht ideal in Bezug auf die Präzision und Sauberkeit.

60 Punkte: Mehrere Absplitterungen sind entlang der Schnittkante vorhanden, was auf Unregelmäßigkeiten beim Schneidprozess hinweist. Der Schnitt ist insgesamt unpräzise, aber noch im Rahmen der Akzeptanz für weniger kritische Anwendungen.

50 Punkte: Die Schnittkante enthält deutliche Absplitterungen, und die Präzision des Schnitts ist ungenau. Dieser Zustand ist suboptimal für die meisten Anwendungen und zeigt signifikante Mängel im Schneidprozess.

40 Punkte: Der Schnitt ist durch starkes Absplittern gekennzeichnet und die Schnittlinie ist unpräzise. Hier ist eine klare Abweichung von den Qualitätsstandards für saubere Schnitte erkennbar.

30 Punkte: Die Schnittkante weist große Absplitterungen auf und die Präzision des Schnitts ist sehr gering. Solch ein Schnitt ist für viele Anwendungsfälle ungeeignet und zeigt gravierende Fehler im Schneidprozess.

20 Punkte: Sehr große Absplinterungen und ein praktisch unbrauchbarer Schnitt sind an der Schnittkante erkennbar. Der Schnitt ist weder ästhetisch ansprechend noch funktional.

10 Punkte: Der Schnitt ist unbrauchbar, extrem schlecht ausgeführt und weist große Absplinterungen auf. Der Test hat klar gezeigt, dass die Ausführung weit unter den akzeptablen Standards liegt.