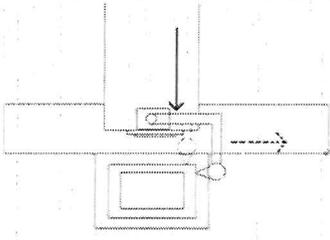
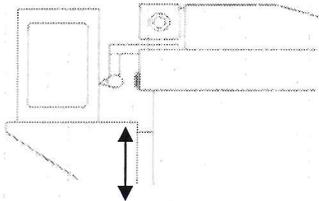
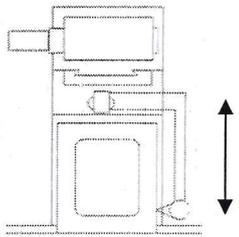
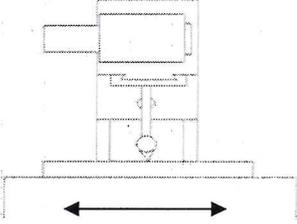
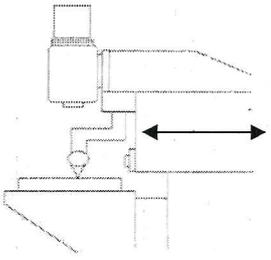


### Abnahme-Protokoll

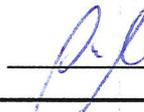
„Grundgeometrie“

Nr.	Messung	Bild	Messgeräte	Zulässige Abweichung	Gemessene Abweichung	Messanleitung
1	Winkelgenauigkeit der Bewegung  X-Achse zur Y-Achse		Rahmenwinkel  Mytast	0,015 / 150 mm	0,013	
2	Rechtwinkligkeit zur Aufspannfläche  Längsbewegung		Rahmenwinkel  Mytast	0,015 / 150 mm	0,005	
3	Rechtwinkligkeit zur Aufspannfläche  Querbewegung		Rahmenwinkel  Mytast	0,02 / 250 mm	-0,003	
4	Parallelität des Tisches zur Längsbewegung		Messleiste  Mytast	0,02 / 300 mm	-0,010	
5	Parallelität des Tisches zur Querbewegung		Messleiste  Mytast	0,02 / 150 mm	0,006	
6	Ebenheit der Aufspannfläche des Startisches		0,025 mm	wird zugesichert		

Wargau, den

7.2.24

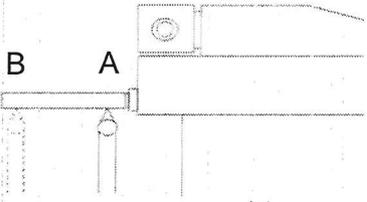
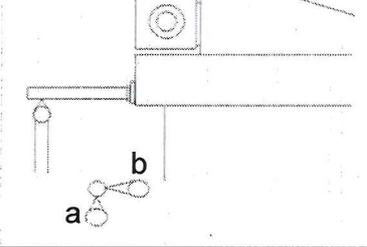
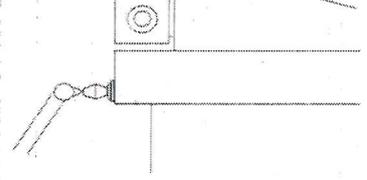
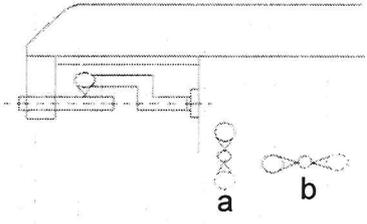
Datum



FPS-Techniker

### Abnahme-Protokoll

„Grundgeometrie“

Nr.	Messung	Bild	Messgeräte	Zulässige Abweichung	Gemessene Abweichung	Messanleitung
7	Rundlauf des Innenkegels der Frässpindel		Prüfdorn 200 mm lang  Mytast	Stellung A 0,01 mm  Stellung B 0,02 mm	0,002  0,008	
8	Parallelität der Frässpindel zur Spindelbockbewegung  a) senkrecht  b) waagrecht		Prüfdorn 200 mm lang  Mytast	a) 0,02 / 150 mm  b) 0,02 / 150 mm	0,006  0,007	
9	Axialruhe der Frässpindel		Abgeflachte Spitze  Mytast	0,01 mm	0,006	
10	Fluchten der Gegenlagerbohrung mit der Horizontalfrässpindel.  a) senkrecht  b) waagrecht			a) 0,03 mm  b) 0,03 mm	wird zugesichert	

Wargau, den

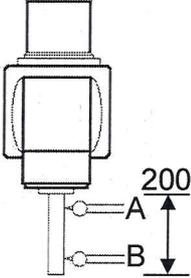
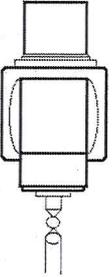
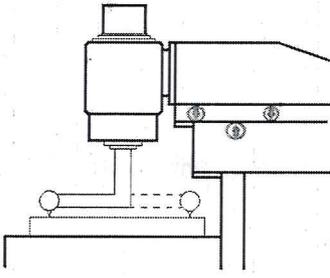
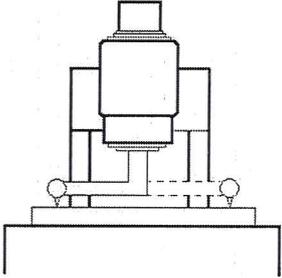
7.2.24

Datum

FPS-Techniker

### Abnahme-Protokoll

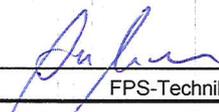
„Fräskopf“

Nr.	Messung	Bild	Messgeräte	Zulässige Abweichung	Gemessene Abweichung	Messanleitung
11	Rundlauf des Innenkegels der Senkrecht-Frässpindel		Prüfdorn Messuhr	Stellung - A 0,01 mm Stellung - B 0,02 mm	0,007 0,017	
12	Axialruhe der Senkrecht-Frässpindel		Messuhr Abgeflachte Spitze	0,01 mm	0,007	
13	Winkelgenauigkeit der Senkrecht-Frässpindel zum Tisch Y-Achse		Messleiste Umschlagarm Mytast	0,02 / 200	0,014	Messleiste Mitte Tisch auflegen. Fräskopfstellung Mitte Arbeitsbereich. Umschlagarm im Spindelkegel aufnehmen. Mytast an Messleiste anstellen, Nullen, Umschlagarm um 180° drehen.
14	Winkelgenauigkeit der Senkrecht-Frässpindel zum Tisch X-Achse		Messleiste Umschlagarm Mytast	0,02 / 200	0,005	Messleiste Mitte Tisch auflegen. Fräskopfstellung Mitte Arbeitsbereich. Umschlagarm im Spindelkegel aufnehmen. Mytast an Messleiste anstellen, Nullen, Umschlagarm um 180° drehen.

Warngau, den

7.2.24

Datum



FPS-Techniker