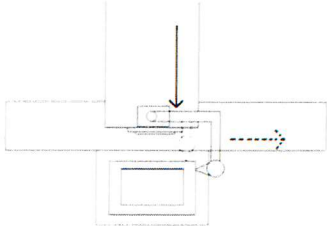
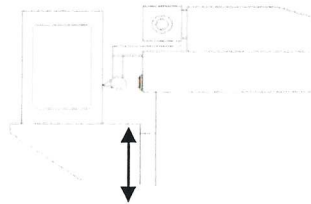
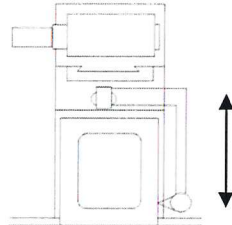
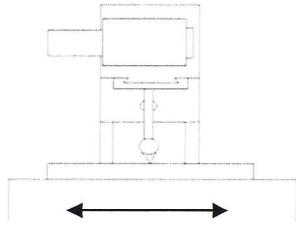
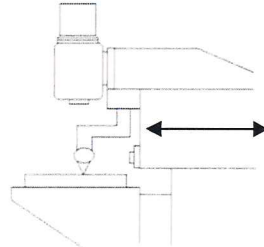


Abnahme-Protokoll

„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	0,030	
2	Rechtwinkligkeit zur Aufspannfläche Längsbewegung		Rahmenwinkel Mytast	0,015 / 150 mm	0,022	
3	Rechtwinkligkeit zur Aufspannfläche Querbewegung		Rahmenwinkel Mytast	0,02 / 250 mm	0,018	
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	0,016	
6	Ebenheit der Aufspannfläche des Starttisches		0,025 mm	wird zugesichert		

Warngau, den

29.8.23

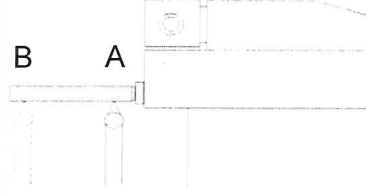
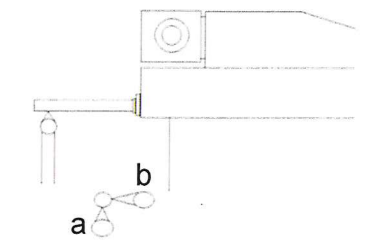
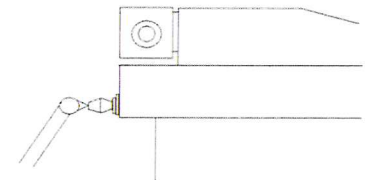
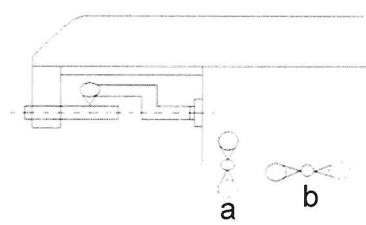
Datum

ERL

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	0,005 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	0,047 0,005	
9	Axialruhe der Frässpindel		Abgeflachte Spitze Mytast	0,01 mm	0,005	
10	Fluchten der Gegenlagerbohrung mit der Horizontalfrässpindel. a) senkrecht b) waagrecht			a) 0,03 mm b) 0,03 mm	wird zugesichert	

Warngau, den

29.8.23

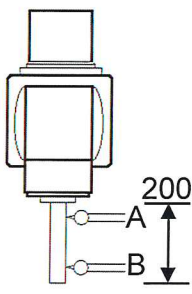
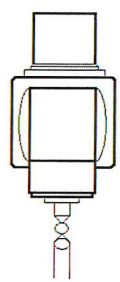
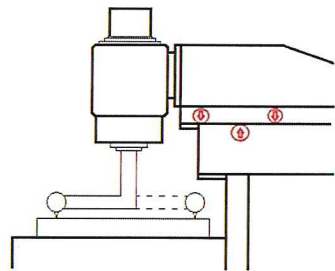
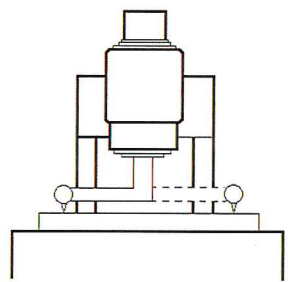
Datum

erh

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	0,005 0,008	
12	Axialruhe der Senkrecht-Frässpindel		Messuhr Abgeflachte Spitze	0,01 mm	0,008	
13	Winkelgenauigkeit der Senkrecht-Frässpindel zum Tisch Y-Achse		Messleiste Umschlagarm Mytast	0,02 / 200	0,015	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	0,002	Messleiste Mitte Tisch auflegen. Fräskopfstellung Mitte Arbeitsbereich. Umschlagarm im Spindelkegel aufnehmen. Mytast an Messleiste anstellen, Nullen, Umschlagarm um 180° drehen.

Warngau, den

29.8.23

Datum

ErH

FPS-Techniker