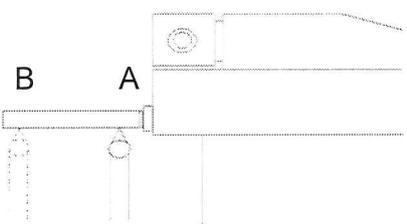
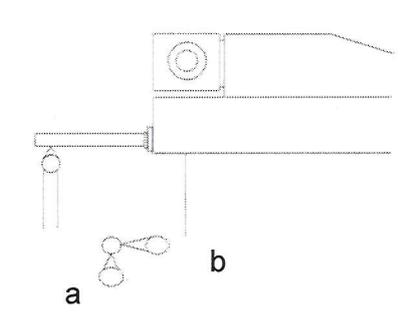
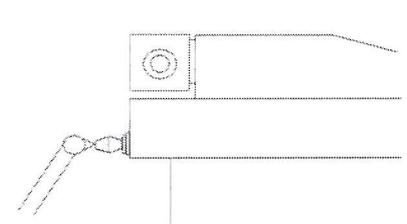
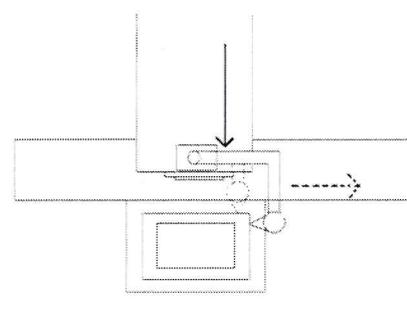
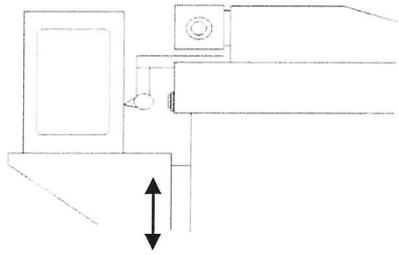
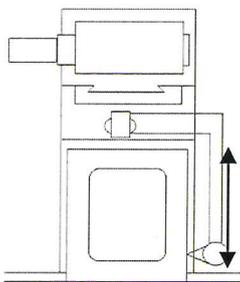
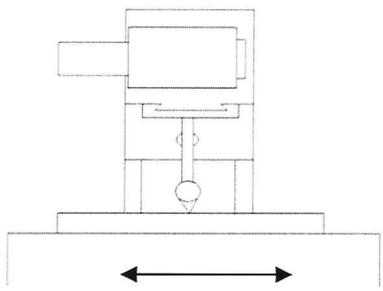
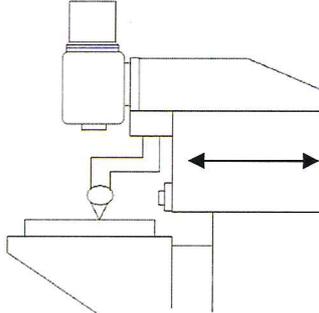
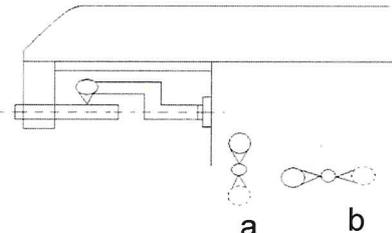


Nr.	Messung	Bild	Messgeräte	Zulässige Abweichung	Gemessene Abweichung	Messanleitung
1	Rundlauf des Innenkegels der Frässpindel		Prüfdorn 200 mm lang Mytast	Stellung A 0,01 mm Stellung B 0,02 mm	<i>0,01 mm</i> <i>0,02 mm</i>	
2	Parallelität der Frässpindel zur Spindelbockbewegung a) senkrecht b) waagrecht		Prüfdorn 200 mm lang Mytast	a) 0,02 / 150 mm b) 0,02 / 150 mm	<i>0,01 mm</i> <i>0,01 mm</i>	
3	Axialruhe der Frässpindel		Abgeflachte Spitze Mytast	0,01 mm	<i>0,005 mm</i>	
4	Winkelgenauigkeit der Bewegung X-Achse zur Y-Achse		Rahmenwinkel Mytast	0,015 / 150 mm	<i>0,02 mm</i>	
5	Ebenheit der Aufspanfläche des Starttisches			0,025 mm	wird zugesichert	

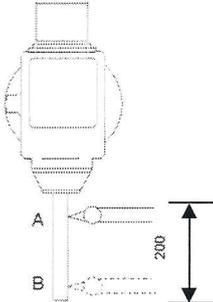
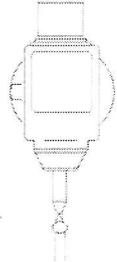
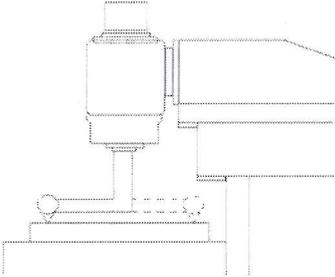
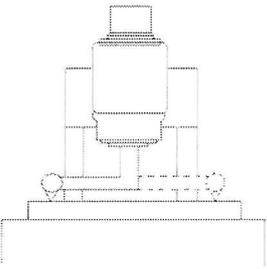
Nr.	Messung	Bild	Messgeräte	Zulässige Abweichung	Gemessene Abweichung	Messanleitung
6	Rechtwinkeligkeit zur Aufspanfläche Längsbewegung		Rahmenwinkel Mytast	0,015 / 150 mm	0,02 mm	
7	Rechtwinkeligkeit zur Aufspanfläche Querbewegung		Rahmenwinkel Mytast	0,02 / 250 mm	0,015 mm	
8	Parallelität des Tisches zur Längsbewegung		Messleiste Mytast	0,02 / 300 mm	0,005 mm	
9	Parallelität des Tisches zur Querbewegung		Messleiste Mytast	0,02 / 150 mm	0,005 mm	
10	Fluchten der Gegenlagerbohrung mit der Horizontalfrässpindel. a) senkrecht b) waagrecht			a) 0,03 mm b) 0,03 mm	wird zugesichert	

Warngau, den

20.07.2021
Datum

V. Föschker

FPS-Techniker

Nr.	Messung	Bild	Messgeräte	Zulässige Abweichung	Gemessene Abweichung	Messanleitung
1	Rundlauf des Innenkegels der Senkrecht-Frässpindel		Prüfdorn Messuhr	Stellung - A 0,01 mm Stellung - B 0,02 mm	<i>0,007mm</i> <i>0,014mm</i>	
2	Axialruhe der Senkrecht-Frässpindel		Messuhr Abgeflachte Spitze	0,01 mm	<i>0,005mm</i>	
3	Winkelgenauigkeit der Senkrecht-Frässpindel zum Tisch Y-Achse		Messleiste Umschlagarm Mytast	0,02/200	<i>0,013mm</i>	Messleiste Mitte Tisch auflegen. Fräskopf-stellung Mitte Arbeitsbereich. Umschlagarm im Spindelkegel aufnehmen. Mytast an Messleiste anstellen, Nullen, Umschlagarm um 180°drehen.
4	Winkelgenauigkeit der Senkrecht-Frässpindel zum Tisch X-Achse		Messleiste Umschlagarm Mytast	0,02/200	<i>0,005mm</i>	Messleiste Mitte Tisch auflegen. Fräskopfstellung Mitte Arbeitsbereich. Umschlagarm im Spindelkegel aufnehmen. Mytast an Messleiste anstellen, Nullen, Umschlagarm um 180°drehen.

Wargau, den

20.07.2021

Datum

K. Fichtner

FPS-Techniker