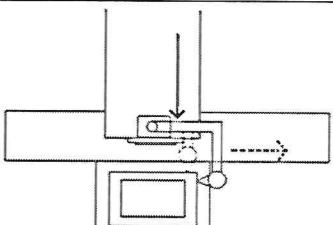
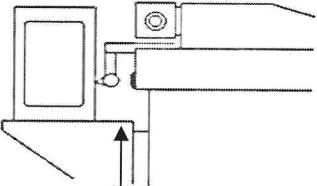
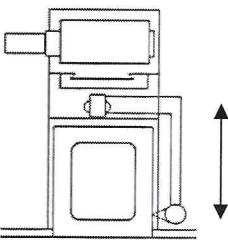
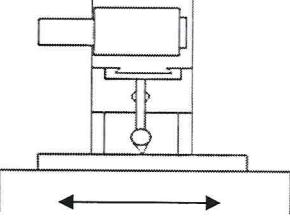
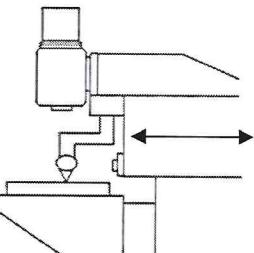


Abnahme-Protokoll

„Grundgeometrie“

Nr.	Messung	Bild	Messgeräte	Zulässige Abweichung	Gemessene Abweichung	Mess-anleitung
1	Winkelgenauigkeit der Bewegung X-Achse zur Y-Achse		Rahmenwinkel Mytast	0,02 / 300 mm	0,011	
2	Rechtwinkligkeit zur Aufspannfläche Längsbewegung		Rahmenwinkel Mytast	0,02 / 300 mm	+0,024	
3	Rechtwinkligkeit zur Aufspannfläche Querbewegung		Rahmenwinkel Mytast	0,02 / 300 mm	-0,006	
4	Parallelität des Tisches zur Längsbewegung		Messleiste Mytast	0,02 / 300 mm	-0,005	
5	Parallelität des Tisches zur Querbewegung		Messleiste Mytast	FP2: 0,02 / 200 mm FP3: 0,02 / 300 mm	-0,016	
6	Ebenheit der Aufspannfläche des Starttisches			0,025 mm	wird zugesichert	

Warngau, den

17.9.25

Datum

Seuluer

FPS-Techniker

Abnahme-Protokoll

„Grundgeometrie“

Nr.	Messung	Bild	Messgeräte	Zulässige Abweichung	Gemessene Abweichung	Mess-anleitung
7	Rundlauf des Innenkegels der Frässpindel		Prüfdorn 200 mm lang Myast	Stellung A 0,01 mm Stellung B 0,02 mm	0,007 0,018	
8	Parallelität der Frässpindel zur Spindelbock-bewegung a) senkrecht b) waagrecht		Prüfdorn 200 mm lang Myast	a) 0,025 / 200 mm b) 0,025 / 200 mm	+0,010 -0,003	
9	Axialruhe der Frässpindel		Abgeflachte Spitze Myast	0,01 mm	0,004	
10	Fluchten der Gegenlagerbohrung mit der Horizontalfrässpindel. a) senkrecht b) waagrecht			a) 0,03 mm b) 0,03 mm	wird zugesichert	

Wangau, den

17.9.25

Datum

Faulner

FPS-Techniker