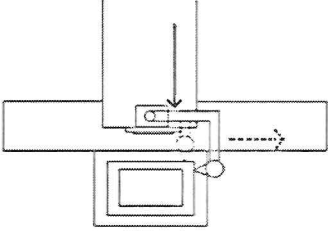
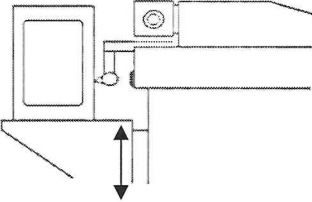
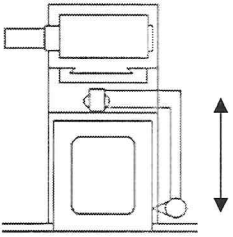
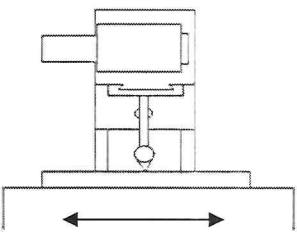
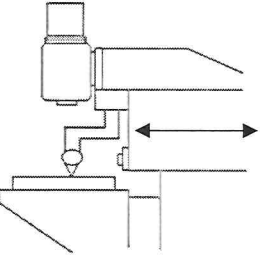


### Abnahme-Protokoll

„Grundgeometrie“

| Nr. | Messung   | Bild  | Messgeräte             | Zulässige Abweichung                           | Gemessene Abweichung | Messanleitung |
|-----|---|---|------------------------|--|----------------------|---------------|
| 1   | Winkelgenauigkeit der Bewegung<br>X-Achse zur Y-Achse |    | Rahmenwinkel<br>Mytast | 0,02 / 300 mm                                  | 0,008                |               |
| 2   | Rechtwinkligkeit zur Aufspannfläche<br>Längsbewegung  |   | Rahmenwinkel<br>Mytast | 0,02 / 300 mm                                  | 0,008                |               |
| 3   | Rechtwinkligkeit zur Aufspannfläche<br>Querbewegung   |  | Rahmenwinkel<br>Mytast | 0,02 / 300 mm                                  | 0,019                |               |
| 4   | Parallelität des Tisches zur Längsbewegung            |  | Messleiste<br>Mytast   | 0,02 / 300 mm                                  | 0,013                |               |
| 5   | Parallelität des Tisches zur Querbewegung             |  | Messleiste<br>Mytast   | FP2:<br>0,02 / 200 mm<br>FP3:<br>0,02 / 300 mm | 0,005                |               |
| 6   | Ebenheit der Aufspannfläche des Starttisches          |   |                        | 0,025 mm                                       | wird zugesichert     |               |

Wargau, den

4.3.26

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<br>Mytast | Stellung A 0,01 mm<br>Stellung B 0,02 mm | 0,005<br>0,015       |               |
| 8   | Parallelität der Frässpindel zur Spindelbockbewegung<br>a) senkrecht<br>b) waagrecht          |      | Prüfdorn 200 mm lang<br>Mytast | a) 0,025 / 200 mm<br>b) 0,025 / 200 mm   | 0,003<br>0,003       |               |
| 9   | Axialruhe der Frässpindel   |      | Abgeflachte Spitze<br>Mytast   | 0,01 mm                                  | /                    |               |
| 10  | Fluchten der Gegenlagerbohrung mit der Horizontalfrässpindel.<br>a) senkrecht<br>b) waagrecht |      |                                | a) 0,03 mm<br>b) 0,03 mm                 | wird zugesichert     |               |

Warngau, den

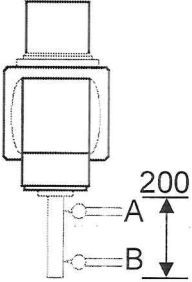
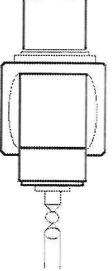
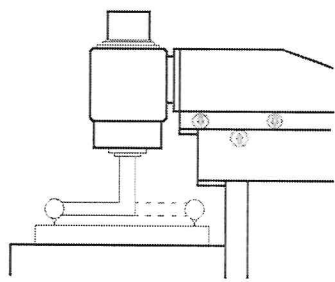
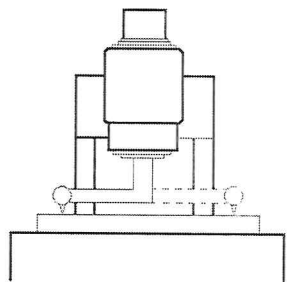
4.3.26

Datum

FPS-Techniker

### Abnahme-Protokoll

„Fräskopf“

| Nr. | Messung   | Bild  | Messgeräte                          | Zulässige Abweichung                               | Gemessene Abweichung | Messanleitung  |
|-----|---|---|-------------------------------------|--|----------------------|--|
| 11  | Rundlauf des Innenkegels der Senkrecht-Frässpindel            |    | Prüfdorn<br>Messuhr                 | Stellung - A<br>0,01 mm<br>Stellung - B<br>0,02 mm | 0,007<br>0,074       |  |
| 12  | Axialruhe der Senkrecht-Frässpindel                           |   | Messuhr<br>Abgeflachte Spitze       | 0,01 mm  | /                    |  |
| 13  | Winkelgenauigkeit der Senkrecht-Frässpindel zum Tisch Y-Achse |  | Messleiste<br>Umschlagarm<br>Mytast | 0,02 / 200   | 0,020                | 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<br>Umschlagarm<br>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. |

Warngau, den

4.3.26

Datum

  
FPS-Techniker