

Abnahme-Protokoll

„Grundgeometrie“

Nr.	Messung	Bild	Messgeräte	Zulässige Abweichung	Gemessene Abweichung	Messanleitung
1	Winkelgenauigkeit der Bewegung X-Achse zur Y-Achse		Rahmenwinkel Mytast	0,02 / 300 mm	0,015	
2	Rechtwinkligkeit zur Aufspannfläche Längsbewegung		Rahmenwinkel Mytast	0,02 / 300 mm	0,016	
3	Rechtwinkligkeit zur Aufspannfläche Querbewegung		Rahmenwinkel Mytast	0,02 / 300 mm	0,003	
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	0,015	
6	Ebenheit der Aufspannfläche des Startisches			0,025 mm	wird zugesichert	

Warngau, den

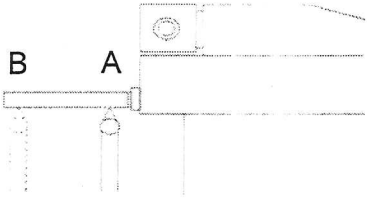
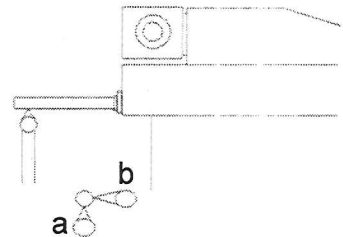
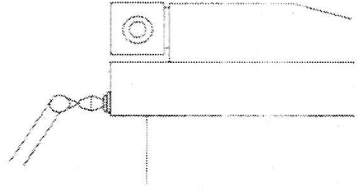
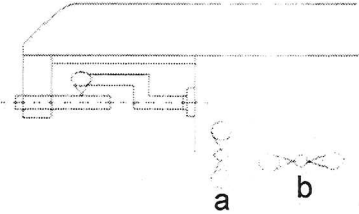
05.02.2024

Datum

FPS-Techniker

Abnahme-Protokoll

„Grundgeometrie“

Nr.	Messung	Bild	Messgeräte	Zulässige Abweichung	Gemessene Abweichung	Messanleitung
7	Rundlauf des Innenkegels der Frässpindel		Prüfdorn 300 mm lang Mytast	Stellung A 0,01 mm Stellung B 0,02 mm	0,005 0,012	
8	Parallelität der Frässpindel zur Spindelbockbewegung a) senkrecht b) waagrecht		Prüfdorn 300 mm lang Mytast	a) 0,025 / 300 mm b) 0,025 / 300 mm	0,028 0,008	
9	Axialruhe der Frässpindel		Abgeflachte Spitze Mytast	0,01 mm	0,003	
10	Fluchten der Gegenlagerbohrung mit der Horizontalfrässpindel. a) senkrecht b) waagrecht			a) 0,03 mm b) 0,03 mm	wird zugesichert	

Warngau, den

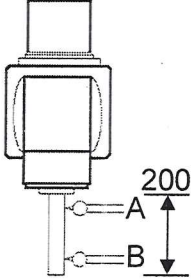
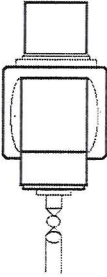
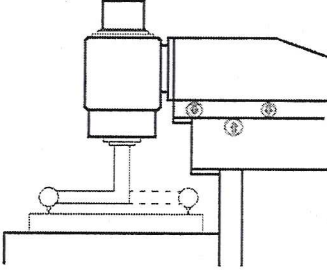
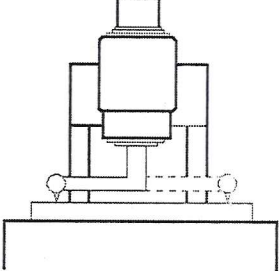
05.02.2024

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	0,006 0,017	
12	Axialruhe der Senkrecht-Frässpindel		Messuhr Abgeflachte Spitze	0,01 mm	0,003	
13	Winkelgenauigkeit der Senkrecht-Frässpindel zum Tisch Y-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.
14	Winkelgenauigkeit der Senkrecht-Frässpindel zum Tisch X-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.

Warrgau, den

05.02.2024

Datum

FPS-Techniker