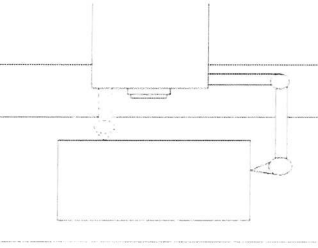
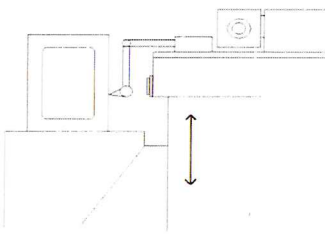
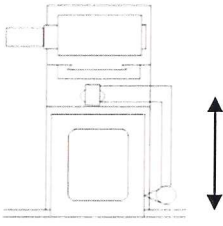
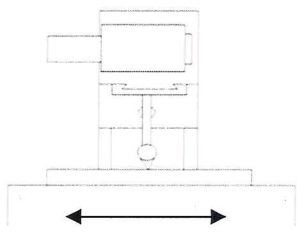
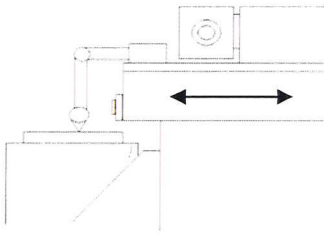


Abnahme-Protokoll

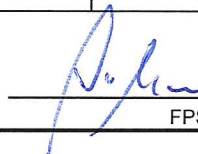
„Grundgeometrie“

Nr.	Messung	Bild	Messgeräte	Zulässige Abweichung	Gemessene Abweichung	Messanleitung
1	Winkelgenauigkeit der Bewegung X-Achse zur Y-Achse		Rahmenwinkel Mytast	0,02 / 300 mm	0,018	
2	Rechtwinkligkeit zur Aufspannfläche Längsbewegung		Rahmenwinkel Mytast	0,02 / 300 mm	-0,020	
3	Rechtwinkligkeit zur Aufspannfläche Querbewegung		Rahmenwinkel Mytast	0,02 / 300 mm	-0,003	
4	Parallelität des Tisches zur Längsbewegung		Messleiste Mytast	0,02 / 500 mm	0,009	
5	Parallelität des Tisches zur Querbewegung		Messleiste Mytast	0,02 / 300 mm	0,001	
6	Ebenheit der Aufspannfläche des Starttisches			0,04 / 1000 mm	wird zugesichert	

Warngau, den

5.3.24

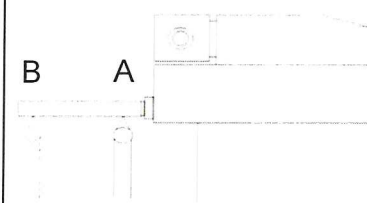
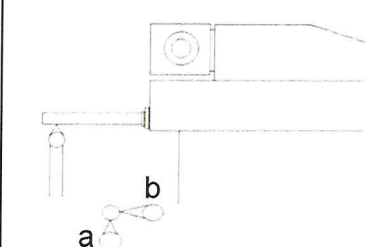
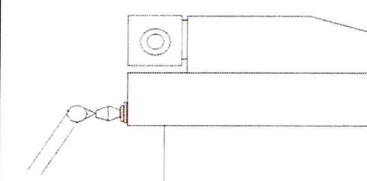
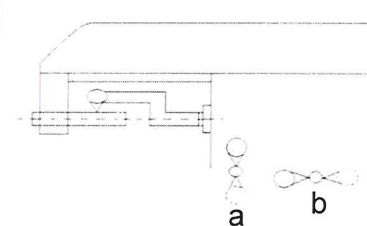
Datum



FPS-Techniker

Abnahme-Protokoll

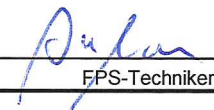
„Grundgeometrie“

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	0,008 0,017	
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	0,008 0,008	
9	Axialruhe der Frässpindel		Abgeflachte Spitze Mytast	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	

Warngau, den

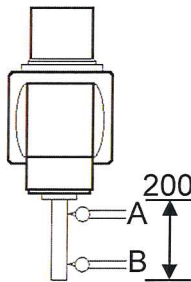
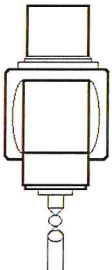
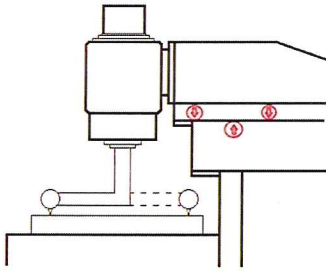
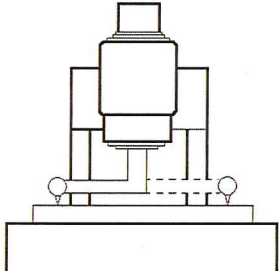
5.3.24

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	0,005 0,011	
12	Axialruhe der Senkrecht-Frässpindel		Messuhr Abgeflachte Spitze	0,01 mm	0,007	
13	Winkelgenauigkeit der Senkrecht-Frässpindel zum Tisch Y-Achse		Messleiste Umschlagarm 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.
14	Winkelgenauigkeit der Senkrecht-Frässpindel zum Tisch X-Achse		Messleiste Umschlagarm Mytast	0,02 / 200	0,003	Messleiste Mitte Tisch auflegen. Fräskopfstellung Mitte Arbeitsbereich. Umschlagarm im Spindelkegel aufnehmen. Mytast an Messleiste anstellen, Nullen, Umschlagarm um 180° drehen.

Wamgau, den

6.3.24

Datum

[Signature]

FPS-Techniker