

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	0,010	
2	Rechtwinkligkeit zur Aufspannfläche Längsbewegung		Rahmenwinkel Mytast	0,02 / 300 mm	0,018	
3	Rechtwinkligkeit zur Aufspannfläche Querbewegung		Rahmenwinkel Mytast	0,02 / 300 mm	0,005	
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	0,005	
6	Ebenheit der Aufspannfläche des Starttisches			0,025 mm	wird zugesichert	

Warngau, den

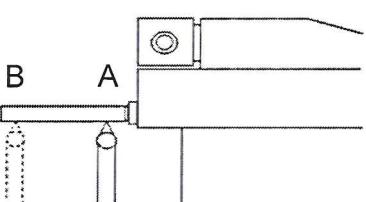
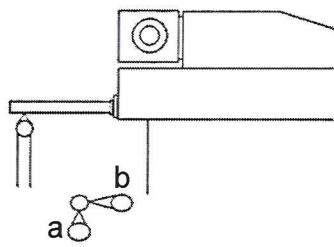
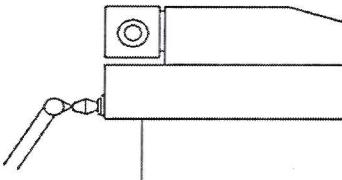
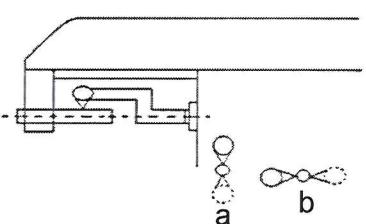
16.04.2025

Datum

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 Mytast	Stellung A 0,01 mm Stellung B 0,02 mm	0,005 0,010	
8	Parallelität der Frässpindel zur Spindelbock-bewegung a) senkrecht b) waagrecht		Prüfdorn 200 mm lang Mytast	a) 0,025 / 200 mm b) 0,025 / 200 mm	0,010 0,010	
9	Axialruhe der Frässpindel		Abgeflachte Spitze Mytast	0,01 mm	0,003	
10	Fluchten der Gegenlager-bohrung mit der Horizontal-frässpindel. a) senkrecht b) waagrecht			a) 0,03 mm b) 0,03 mm	wird zugesichert	

Warngau, den

16. 04. 2025

Datum

FPS-Techniker



Abnahme-Protokoll

„Fräskopf“

Nr.	Messung	Bild	Messgeräte	Zulässige Abweichung	Gemessene Abweichung	Mess-anleitung
11	Rundlauf des Innenkegels der Senkrecht-Frässpindel		Prüfdorn Messuhr	Stellung - A 0,01 mm Stellung - B 0,02 mm	0,013 0,025	
12	Axialruhe der Senkrecht-Frässpindel		Messuhr Abgeflachte Spitze	0,01 mm	0,003	
13	Winkelgenauigkeit der Senkrecht-Frässpindel zum Tisch Y-Achse		Messleiste Umschlag-arm 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 Umschlag-arm 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.

Warngau, den

16.04.2025

Datum

EPS-Techniker