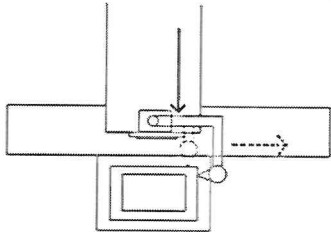
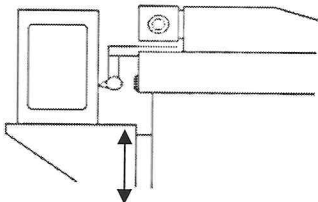
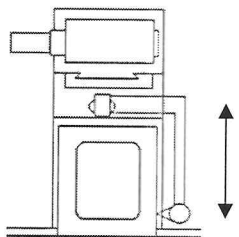
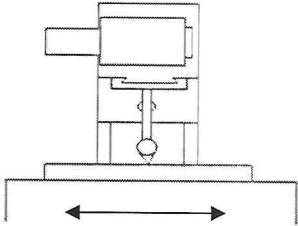
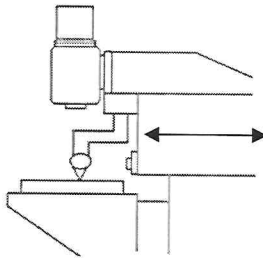


Abnahme-Protokoll

„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	0,010	
2	Rechtwinkligkeit zur Aufspannfläche Längsbewegung		Rahmenwinkel Mytast	0,02 / 300 mm	0,013	
3	Rechtwinkligkeit zur Aufspannfläche Querbewegung		Rahmenwinkel Mytast	0,02 / 300 mm	0,004	
4	Parallelität des Tisches zur Längsbewegung		Messleiste Mytast	0,02 / 300 mm	0,008	
5	Parallelität des Tisches zur Querbewegung		Messleiste Mytast	0,02 / 300 mm	0,012	
6	Ebenheit der Aufspannfläche des Starttisches		0,025 mm	wird zugesichert		

Warngau, den

19.11.2025

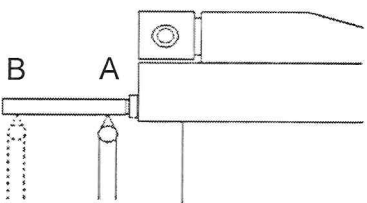
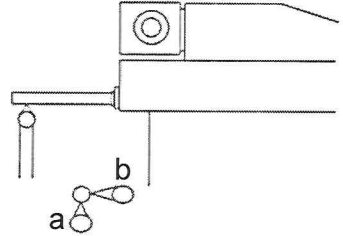
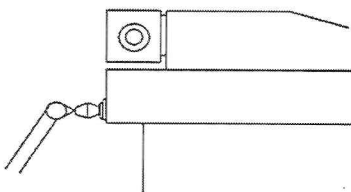
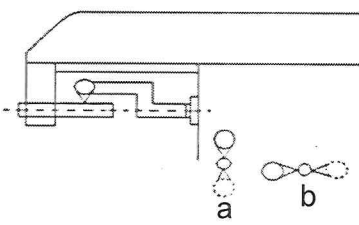
Datum

Feulner M.

FPS-Techniker

Abnahme-Protokoll

„Grundgeometrie“

Nr.	Messung	Bild	Messgeräte	Zulässige Abweichung	Gemessene Abweichung	Messanleitung
7	Rundlauf des Innenkegels der Frässpindel		Prüfdorn 200 mm lang Mytast	Stellung A 0,01 mm Stellung B 0,02 mm	0,003 0,012	
8	Parallelität der Frässpindel zur Spindelbockbewegung a) senkrecht b) waagrecht		Prüfdorn 200 mm lang Mytast	a) 0,025 / 200 mm b) 0,025 / 200 mm	0,006 0,003	
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

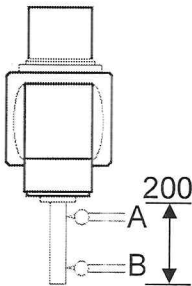
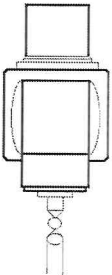
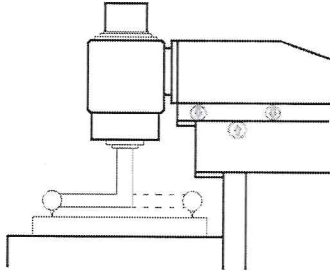
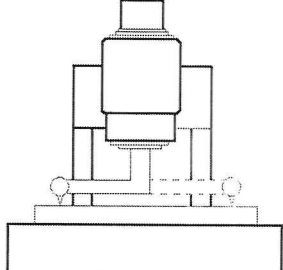
19.11.2023

Datum

Seulneo M.
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	0,003 0,010	
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	0,010	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	0,011	Messleiste Mitte Tisch auflegen. Fräskopfstellung Mitte Arbeitsbereich. Umschlagarm im Spindelkegel aufnehmen. Mytast an Messleiste anstellen, Nullen, Umschlagarm um 180° drehen.

Warngau, den

19.11.2025

Datum

Feulner M.

FPS-Techniker