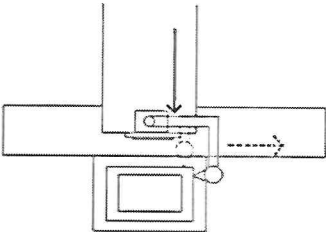
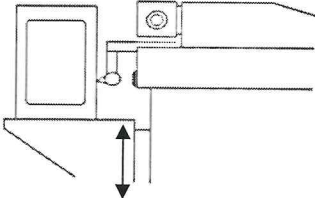
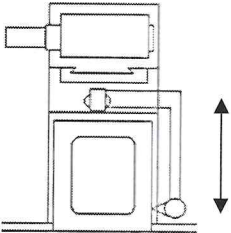
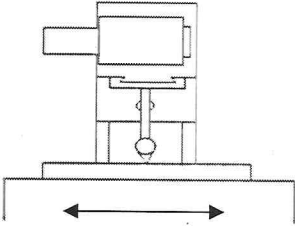
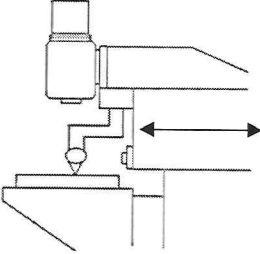


Abnahme-Protokoll

„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	0,009 mm	
2	Rechtwinkligkeit zur Aufspannfläche Längsbewegung		Rahmenwinkel Mytast	0,02 / 300 mm	0,01 mm	
3	Rechtwinkligkeit zur Aufspannfläche Querbewegung		Rahmenwinkel Mytast	0,02 / 300 mm	0,007 mm	
4	Parallelität des Tisches zur Längsbewegung		Messleiste Mytast	0,02 / 300 mm	0,012 mm	
5	Parallelität des Tisches zur Querbewegung		Messleiste Mytast	0,02 / 300 mm	0,008 mm	
6	Ebenheit der Aufspannfläche des Startisches		0,025 mm	wird zugesichert		

Warngau, den

05.11.25

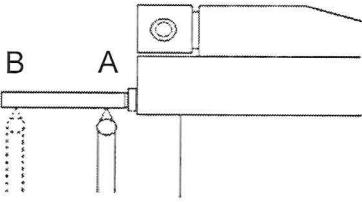
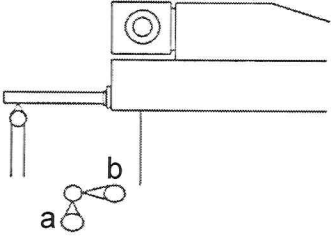
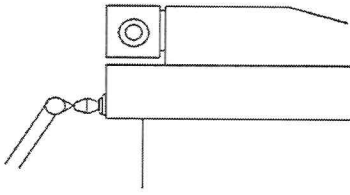
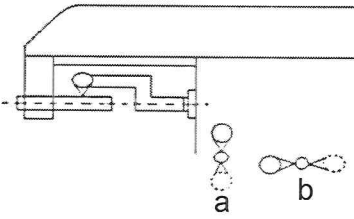
Datum

Handwritten signature

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	0,006 mm 0,014 mm	
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	0,01 mm 0,006 mm	
9	Axialruhe der Frässpindel		Abgeflachte Spitze Mytast	0,01 mm	0,005 mm	
10	Fluchten der Gegenlagerbohrung mit der Horizontalfrässpindel. a) senkrecht b) waagrecht			a) 0,03 mm b) 0,03 mm	wird zugesichert	

Warngau, den

05.11.25

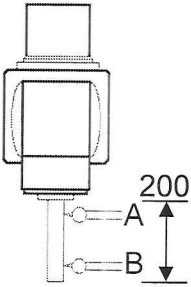
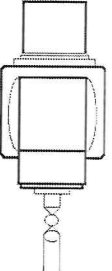
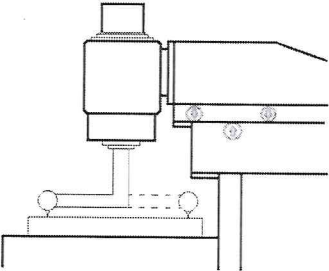
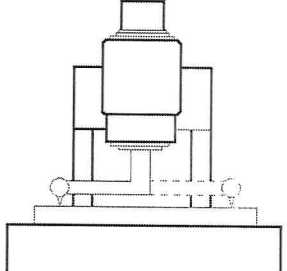
Datum

[Signature]

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 mm 0,008 mm	
12	Axialruhe der Senkrecht-Frässpindel		Messuhr Abgeflachte Spitze	0,01 mm	0,006 mm	
13	Winkelgenauigkeit der Senkrecht-Frässpindel zum Tisch Y-Achse		Messleiste Umschlagarm Mytast	0,02 / 200	0,009 mm	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	0,005 mm	Messleiste Mitte Tisch auflegen. Fräskopfstellung Mitte Arbeitsbereich. Umschlagarm im Spindelkegel aufnehmen. Mytast an Messleiste anstellen, Nullen, Umschlagarm um 180° drehen.

Warngau, den

05.11.21

Datum

A. Fischer

FPS-Techniker