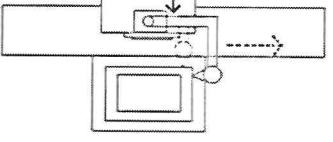
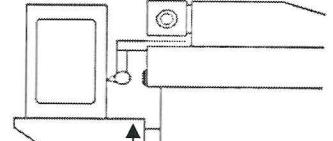
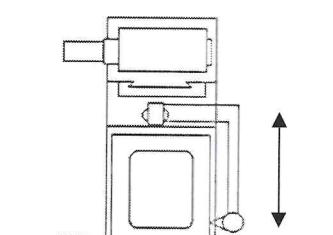
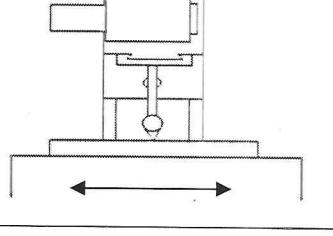
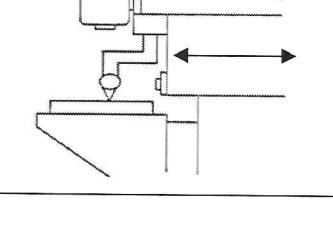


Abnahme-Protokoll

„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 | 0,009 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 Starrtisches | | | 0,025 mm | wird zugesichert | |

Warngau, den

05.11.25
Datum

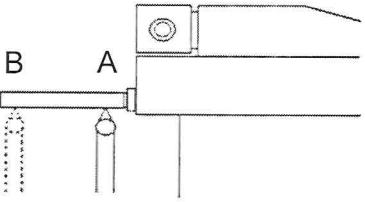
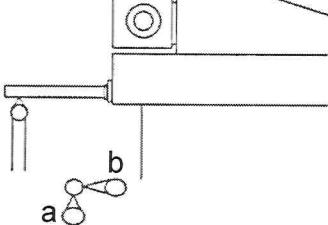
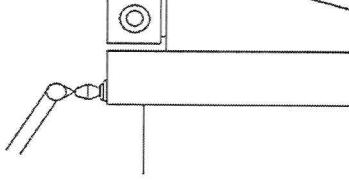
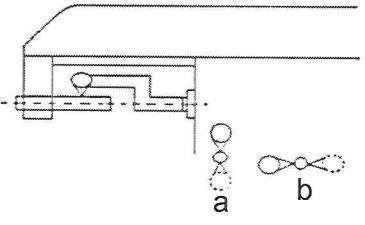
Datum

U. Faldane

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 Mylast | Stellung A 0,01 mm Stellung B 0,02 mm | 0,006 mm 0,014 mm | |
| 8 | Parallelität der Frässpindel zur Spindelbock-bewegung a) senkrecht b) waagrecht |  | Prüfdorn 200 mm lang Mylast | a) 0,025 / 200 mm b) 0,025 / 200 mm | 0,01 mm 0,006 mm | |
| 9 | Axialruhe der Frässpindel |  | Abgeflachte Spitze Mylast | 0,01 mm | 0,005 mm | |
| 10 | Fluchten der Gegenlager-bohrung mit der Horizontal-frässpindel. a) senkrecht b) waagrecht |  | | a) 0,03 mm b) 0,03 mm | wird zugesichert | |

Wangau, den

05.11.25

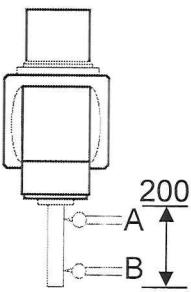
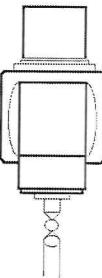
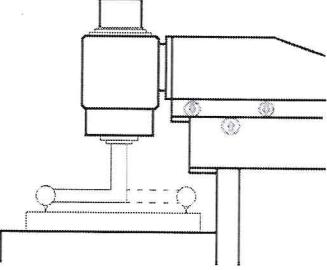
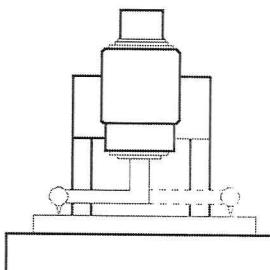
Datum

K. Prochazka

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 | 0,004mm 0,008mm | |
| 12 | Axialruhe der Senkrecht-Frässpindel |  | Messuhr Abgeflachte Spitze | 0,01 mm | 0,006mm | |
| 13 | Winkelgenauigkeit der Senkrecht-Frässpindel zum Tisch Y-Achse |  | Messleiste Umschlag-arm Mytast | 0,02 / 200 | 0,009mm | Messleiste Mit Tisch auflegen. Fräskopf- stellung Mitte Arbeitsbereich. Umschlagarm im Spindelkegel aufnehmen. Mytast an Messleiste an- stellen, Nullen, Umschlagarm um 180° drehen. |
| 14 | Winkelgenauigkeit der Senkrecht-Frässpindel zum Tisch X-Achse |  | Messleiste Umschlag-arm Mytast | 0,02 / 200 | 0,005mm | Messleiste Mit Tisch auflegen. Fräskopf- stellung Mitte Arbeitsbereich. Umschlagarm im Spindelkegel aufnehmen. Mytast an Messleiste an- stellen, Nullen, Umschlagarm um 180° drehen. |

Warngau, den

05.11.21

Datum

K. Aichholz

FPS-Techniker