

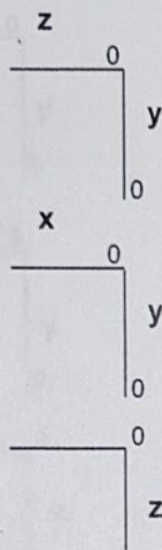


BRENNER CNC SERVICE

Geometrieabnahme Abbau und IB

Kunde : Diehl Metering
 Maschinen Bez. : DMC 80H
 Maschinen Nr. : 2884 000 3002
 Datum : 07.10.19

Umschlagfehler der Palette: (4) 0,009

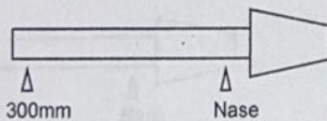


	Abbau	Wieder-IB
z	-0,005	+0,001
y	+0,012	+0,004
Winkel- fehler	0,017	0,003
x	+0,004	+0,003
y	+0,012	+0,012
Winkel- fehler	0,008	0,009

Einzug =
20,2kNC!
-unter Tol.

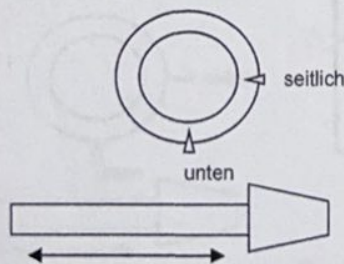
z	-0,008	-0,009
---	--------	--------

Spindelrundlauf:



Nase:	0,003	0,003
300mm:	0,006	0,006
seitlich:	-0,003	-0,004
unten:	+0,003	+0,004

Dornlauf:



R. Prems
Unterschrift Techniker

Kellett
Unterschrift Kunde



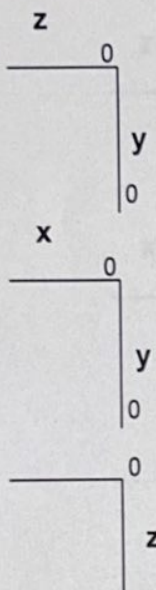
BRENNER CNC SERVICE

Geometrieabnahme

Kunde : Hydrometer GmbH
 Maschinen Bez. : DMC 80H
 Maschinen Nr. : 2884 000 3002
 Datum : 26.03.2013

Überholung X- u. Y-Achse

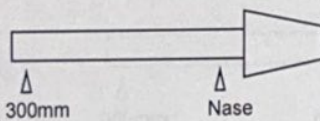
Umschlagfehler der Palette: 0,010



	Geometrie	Toleranz max.
z	-0,001	DMC 60H: 0,01 mm DMC 80H: 0,02 mm
y	+0,009	DMC 70HduoBlock: 0,02mm
Winkelfehler z/y	0,010	DMC 60H: 0,01 mm DMC 80H: 0,02 mm DMC 70HduoBlock: 0,02mm
x	+0,010	DMC 60H: 0,01 mm DMC 80H: 0,02 mm
y	+0,010	DMC 70HduoBlock: 0,02mm
Winkelfehler x/y	0,000	DMC 60H: 0,01 mm DMC 80H: 0,02 mm DMC 70HduoBlock: 0,02mm

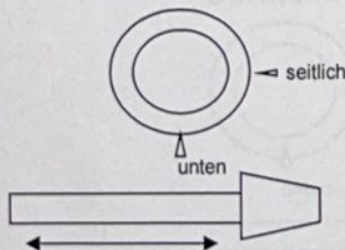
z	+0,006	DMC 60H: 0,01 mm DMC 80H: 0,02 mm DMC 70HduoBlock: 0,02mm
---	--------	---

Spindelrundlauf:



Nase:	0,002	DMC 60H: 0,01 mm DMC 80H: 0,01 mm DMC 70HduoBlock: 0,02mm
300mm:	0,012	DMC 60H: 0,01 mm DMC 80H: 0,01 mm DMC 70HduoBlock: 0,02mm
seitlich:	+0,002	DMC 60H: 0,01 mm DMC 80H: 0,01 mm DMC 70HduoBlock: 0,02mm
unten:	+0,005	DMC 60H: 0,01 mm DMC 80H: 0,01 mm DMC 70HduoBlock: 0,02mm

Dornlauf:



Einzugskraft = 24,5 kN

S. Springer
 Unterschrift Techniker

Adamo
 Unterschrift Kunde

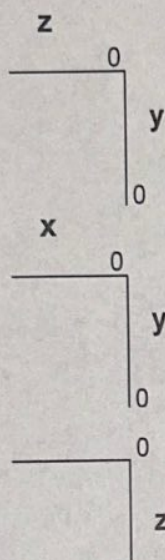


Geometrieabnahme Abbau und IB

Kunde : Hydrometer GmbH
 Maschinen Bez. : DMC80H
 Maschinen Nr. : 2884 000 3002
 Datum : 16.05.2012

*Überholung
z-Achse u. PW*

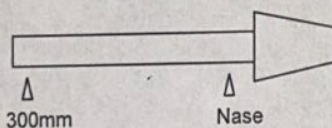
Umschlagfehler der Palette: 0,010



	Abbau	Wieder-IB
z	-0,001	-0,004
y	+0,013	+0,006
Winkel- fehler	0,014	0,010
x	+0,015	+0,010
y	+0,021	+0,009
Winkel- fehler	0,006	0,001

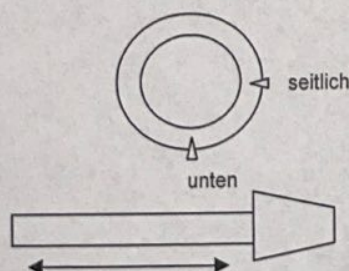
z	0,012	0,005
---	-------	-------

Spindelrundlauf:



Nase:	0,002	0,002
300mm:	0,010	0,010
seitlich:	-0,004	+0,001
unten:	-0,002	+0,005

Dornlauf:



Einzugskraft = 23kN

F. Jäger
Unterschrift Techniker

Hoffmann
Unterschrift Kunde