

Service Report / Vermessungs- Protokoll

Customer: Address:

Machine: **HMC, 4 NC- axis** Maker / Type, #: **KITAMURA HX300iG**

Date: **10.09.2024** Pages: **2 pages**

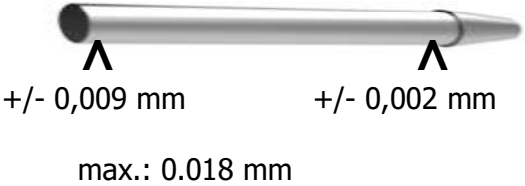
Bei o.g. Maschine, wurden folgende statische und dynamische Messungen durchgeführt:


Messungen	Messmittel	Messwerte, max.	Messlänge / Einheit
Spindel- Spannpaket, Klemmkraft:	KELCH Tester	8,5	kN
Spindel- Rundlauf:	Messdorn BT40	0,018 mm	300 mm
Rad- / Ax.- Spiel d. Spindellager:	Messdorn - max.	0,002 / 0,002 mm	Druck / ohne Druck
Winkligkeit der Maschinenpalette auf der B- Achse / zur X- Achse:	Messuhr	0,012 mm / 0°	350 mm
Winkligkeit der Maschinenpalette auf der B- Achse: (0° Index.)	Messuhr	0,002 mm / 90°	350 mm
Parallelität, Spindelkopf in Y/Z:	Messdorn	0,008 mm	300 mm
Parallelität, Spindelkopf in Y/Z:	Messdorn	0,002 mm	300 mm
Wiederholgenauigkeit APC	Messuhr	0,005 mm	1- Punkt- Messung
Umkehrspiel, X , Y , Z , B	Messuhr	max. 0,002 mm max. 0,002 mm max. 0,002 mm max. 0,002 mm	1- Punkt- Messung
Wiederholgenauigkeit der Achsen X, Y, Z	Messuhr	max. 0,006 mm	1- Punkt- Messung
Wiederholgenauigkeit der B- Achse	Messuhr	max. 0,002 mm	1- Punkt- Messung
Gradheit der Z- Achse	Messuhr	max. 0,002 mm	350 mm


Service Report / Vermessungs- Protokoll

Customer: Address:
Machine: **HMC, 4 NC- axis** Maker / Type, #: **KITAMURA HX300iG**
Date: **10.09.2024** Pages: **2 pages**

Messungen Werte, max Mess- Methode
Messdorn BT40 - L= 300 mm

Spindel- Rundlauf bei Rotation: 0,018 mm


Parallelität, Spindelkopf in Y/Z: 0,008 mm


Parallelität, Spindelkopf in X/Z: 0,002 mm




Marvin Stabbert

10.09.2024

for: apex cnc technology

date