

ABNAHMEPRÜFBERICHT

Maschine-Nr.

1845/455

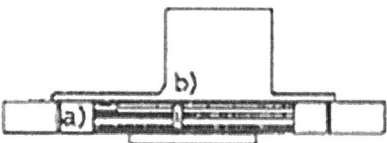
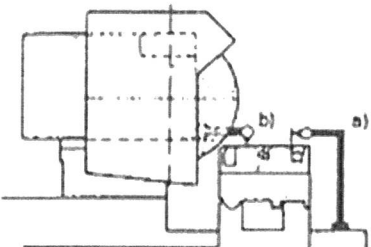
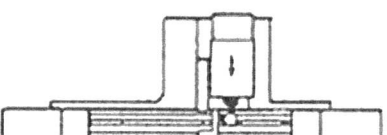
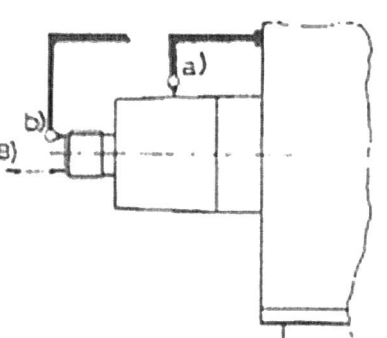
Maschine-Typ: **KELLENBERGER 1500U**

Kunde / Vertretung:

Auftrag-Nr.: **OP22-009**

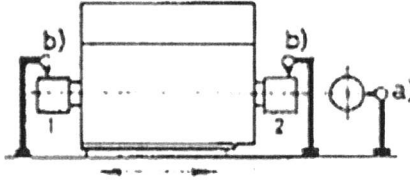
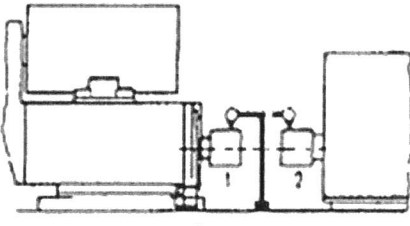
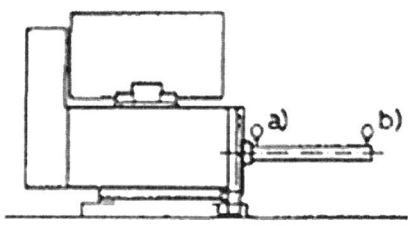
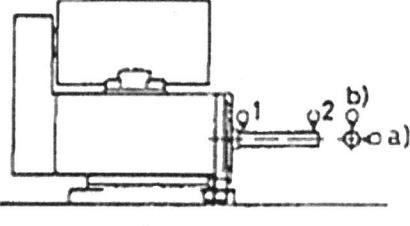
Abgenommen:

Prüfung der Herstellgenauigkeit gemäss DIN 8630/Blatt 1

Nr.	Gegenstand der Prüfung	Bild	Prüfmittel	Prüfanleitung	Abweichung in μm zulässig gemessen
1	Maschine ausrichten a) Längsrichtung b) Querrichtung		Wasserwaage	Wasserwaage auf Obertisch setzen. a) in Längsrichtung b) in Querrichtung	15 auf 1500 mm 14 15 auf 1500 mm 14
2	Tisch- und Anschlagfläche parallel und geradlinig zur Zustell- resp. Tischbewegung a) Waagrecht b) Senkrecht 1. Längs 2. Quer		Magnetstativ Messtaster 0,001 mm	Obertisch in Nullstellung. a) Taster gegen Anschlagfläche stellen. Tisch in Längsrichtung verschieben. Ablesen. b) Taster gegen Auflagefläche stellen. 1. Tisch in Längsrichtung verschieben. Ablesen. 2. Querschlitten verschieben. Ablesen.	10 auf 1500 mm 8 10 auf 1500 mm 9 10 auf 150 mm 10
3	Rechtwinkligkeit der Zustellbewegung zur Anschlagfläche des Obertisches		Magnetstativ Messtaster 0,001 mm Anschlagwinkel	Schleifspindelstock in hinterer Einstellung. Winkel an Anschlagfläche anlegen. Magnetstativ mit Messtaster am Schleifspindelstock befestigen. Taster gegen Winkel stellen. Querschlitten um Zustellweg verschieben. Ablesen.	8 auf 150 mm 8
4	a) Rundlauf des Kegels der Schleifspindel b) Axialspiel der Schleifspindel		Magnetstativ Messtaster 0,001 mm	a) Magnetstativ mit Messtaster am Schleifspindelstock befestigen. Messtaster rechtwinklig zu Kegelmantel, Spindel drehen. Ablesen. b) Messtaster axial gegen Schleifspindel stellen. Unter axialer Belastung (Pfeil (B)) ablesen. bei $v_u = 32 \text{ m/s}$	2 2 einstellbar: 8-12 10

ABNAHMEPRÜFBERICHT

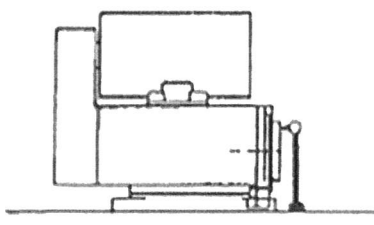
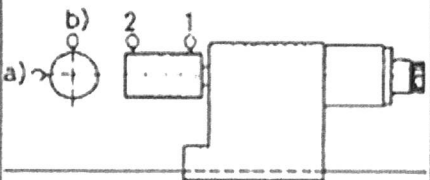
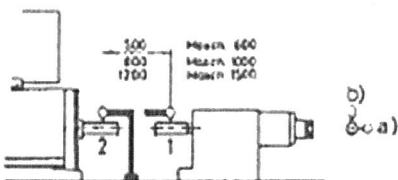
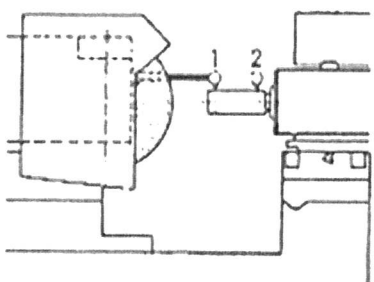
Maschine-Nr. 32459/2028

Nr.	Gegenstand der Prüfung	Bild	Prüfmittel	Prüfanleitung	Abweichung in μm zulässig gemessen	
5	Parallelität der Schleifspindel zur Tischbewegung a) Waagrecht b) Senkrecht		1 Dorn für links 1 Dorn für rechts a) Stativ mit Anschlagsockel Messtaster 0,001 mm b) Stativ mit Sockel Messtaster 0,001 mm	Dorne auf die Spindelkegel aufsetzen. Stativ mit Sockel auf Obertisch setzen. Messtaster anstellen. Tisch um Messlänge verschieben. a) In der Waagrechtenebene. 1 gleich od. entfernter als 2 * umrechnen aus Messlänge b) In der Senkrechtebene. 1 tiefer od. höher als 2	10 auf 100 mm*	10
6	Höhen-gleichheit der Achsen von Schleif- und Werkstückspindel		Stativ mit Sockel Messtaster 0,001 mm Dorn mit Morsekonus 5 Dorn mit Innenkonus 1:5	Dorne in Werkstückspindel und auf Schleifspindel montieren. Dorne in Mittelstellung des Rundlauffehlers bringen. Messtaster bei 1 und 2 anstellen. Differenz ablesen.	50	30
7	Rundlauf des Aufnahme-konus der Werkstückspindel		Stativ mit Sockel Messtaster 0,001 mm Dorn mit Morsekonus 5 300 mm lang	Dorn in Aufnahmekonus einsetzen. Messtaster am Umfang des Dornes anstellen. Werkstückspindel drehen. Ablesen. a) 30 mm b) 300 mm	2 10	2 10
8	Parallelität der Werkstückspindel-achse zum Tisch a) Waagrecht b) Senkrecht		a) Stativ mit Sockel Messtaster 0,001 mm b) Stativ mit Anschlagsockel Messtaster 0,001 mm Dorn mit Morsekonus 5 300 mm lang	Obertisch in Nullstellung. Dorn in Aufnahmekonus einsetzen und in Mittelstellung des Rundlauffehlers bringen. Messtaster bei 1 und 2 anstellen. Ablesen. a) 2 gleich od. näher der Schleifscheibe als 1 b) 2 gleich od. höher als 1	8 auf 300 mm 10 auf 300 mm	8 9

Kundendienst-Informationen

ABNAHMEPRÜFBERICHT

Maschine-Nr. 32459/2028

Nr.	Gegenstand der Prüfung	Bild	Prüfmittel	Prüfanleitung	Abweichung in μm zulässig gemessen	
9	Planlauf der Anlagefläche der Werkstückspindel		Stativ mit Sockel Messtaster 0,001 mm	Messtaster an Anlagefläche anstellen. Anzeige während einer Umdrehung ablesen.	2	2
10	Parallelität der Reitstockpinolenachse zum Tisch a) Waagrecht b) Senkrecht		a) Stativ mit Anschlagsockel Messtaster 0,001 mm	Obertisch in Nullstellung. Dorn in Aufnahmekonus einsetzen. Taster bei 1 und 2 anstellen. Ablesen.		
			Stativ mit Sockel Messtaster 0,001 mm Dorn mit Morsekonus 3 (4)	a) 2 gleich od. näher der Schleifscheibe als 1 b) 2 gleich od. höher als 1	5 auf 100 mm 5 auf 100 mm	4 4
11	Höhen und Seitengleichheit der Achsen von Werkstückspindel und Reitstockpinole a) Waagrecht b) Senkrecht		Dorn mit Morsekonus 5 Dorn mit Morsekonus 3 (4)	Obertisch in Nullstellung. Dorne in die Werkstückspindel und Reitstockpinole einsetzen. Messtaster bei 1 und 2 anstellen. Differenz ablesen.		
			a) Stativ mit Anschlagsockel Messtaster 0,001 mm b) Stativ mit Sockel Messtaster 0,001 mm	a) 1 gleich od. der Schleifscheibe entfernter als 2 b) 1 gleich od. höher als 2	20 8	15 7
12	Parallelität der Werkstückspindel in der Senkrechtebene zur Zustellbewegung des Schleifspindelstockes		Magnetstativ Messtaster 0,001 mm Dorn mit Morsekonus 5 300 mm lang	Werkstückspindelstock um 90° abgeschwenkt. Dorn in Aufnahmekonus einsetzen und in Mittelstellung des Rundlaufzeigers bringen. Taster bei 1 anstellen. Querschlitten um Messlänge verschieben. Ablesen. 1 gleich od. höher als 2	20 auf 300 mm	20

Kundendienst-Informationen

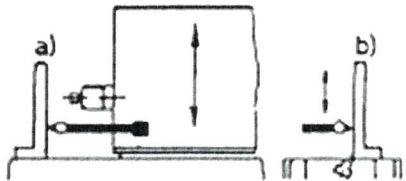
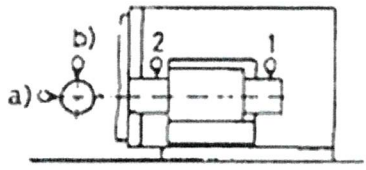
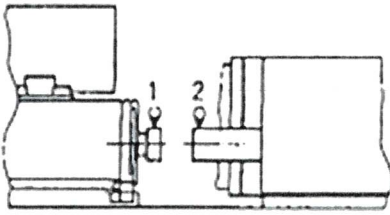
1) Lauf-Nr. des Werkstück-Spindelstockes: _____

ABNAHMEPRÜFBERICHT

Maschine-Nr. 32459/2028

Seite

4

Nr.	Gegenstand der Prüfung	Bild	Prüfmittel	Prüfanleitung	Abweichung in μm zulässig gemessen	
NUR FÜR MASCHINE TYP (U)						
13	Vertikalbewegung des Schleifspindelstockes zum Obertisch a) Längsebene b) Querebene		Magnetstativ Messtaster 0,001 mm Winkel	Ausrichten des Winkels auf dem Obertisch. Messtaster anstellen. Schleifspindelstock vertikal um Messlänge verschieben. a) Längsebene b) Querebene	20 auf 150 mm 20 auf 150 mm	- -
NUR FÜR INNENSCHLEIF-EINRICHTUNG						
14	Parallelität der Innenschleifspindel zur Tischbewegung a) Waagrecht b) Senkrecht		Dorn $\varnothing 70$ mm od. $\varnothing 80$ mm od. $\varnothing 120$ mm a) Stativ mit Anschlagsockel Messtaster 0,001 mm b) Stativ mit Sockel Messtaster 0,001 mm	Dorn in die Aufnahmebohrung der Innenschleifspindel einsetzen. Messtaster bei 1 anstellen. Tisch um Messlänge verschieben. Ablesen. a) 2 gleich od. entfernter als 1 b) 2 gleich od. höher als 1 * umrechnen aus Messlänge	20 auf 100 mm* 20 auf 100 mm*	18 15
15	Höhen-gleichheit der Achsen von Werkstück- und Innenschleifspindel		Stativ mit Sockel Messtaster 0,001 mm Dorn mit Morsekonus 5 Dorn mit $\varnothing 70$ od. $\varnothing 80$ od. $\varnothing 120$ mm	Obertisch in Nullstellung. Dorne in Innenschleifspindelaufnahme und Werkstückspindel einsetzen. Messtaster bei 1 und 2 anstellen. Differenz ablesen.	10	10

scemama sa

Machines-outils, neuf et occasion
Route de Soleure 145
CH-2504 Biel/Bienne (Switzerland)
tel. +41(0)32 344 20 60 fax 344 20 66
www.scemama.ch info@scemama.ch