

VCE 1400 Pro Nr.: VCE 1400 + 0053
Prüfplan / Prüfprotokoll
Checking procedure
Protocole de contrôle

Abnahmeprüfung der Geometrie- und Positioniergenauigkeit
Checking procedure for testing of geometrical and positional accuracy
Protocole de contrôle de la géométrie et du positionnement

Abnahmebedingungen / Acceptance conditions / Conditions de réception

Die Maschine wird im betriebswarmen Zustand geprüft
 The machine is checked at operating temperature
 La machine sera contrôlée à la température d'exploitation

Entspricht / As per / Correspond à ISO 230/1, ISO 230/2, DIN 8601

Laufdauer Running time Durée de fonctionnement	1 h
Frässpindeldrehzahl R.p.m. of milling spindle Nombre de tours de la broche	5000 min ⁻¹
Vorschubgeschwindigkeit X,Y,Z Feed rate X,Y,Z Vitesse d'avance X,Y,Z	1000 mm/min

Die Geometrieprüfung erfolgt in Anlehnung an ISO 230
 The geometrical test is executed according to ISO 230
 Le contrôle géométrique est effectué selon ISO 230

Die Prüfung der Positioniergenauigkeit erfolgt nach ISO 230-2 (1997)
 The test of the positional accuracy is executed according to ISO 230-2 (1997)
 Le contrôle de la précision de positionnement est effectué selon ISO 230-2 (1997)

Prüf- und Betriebsbedingungen der Positioniergenauigkeit:	Checking and operating conditions of the positional accuracy	Conditions de contrôle et de service de la précision de positionnement
1. Raumtemperatur: 20°C +4/-2°C 2. Temperaturschwankungen in Abhängigkeit der Zeit: maxi 0,5°C innerhalb 1 Stunde maxi 2,0°C innerhalb 24 Stunden	1. Room temperature 20°C +4/-2°C 2. Temperature fluctuations dependent on time: maxi 0,5°C within 1 hour maxi 2,0°C within 24 hours	1. Température du local: 20°C +4/-2°C 2. Variations de température en relation au temps: maxi 0,5°C dans un délai d'une heure maxi 2,0°C dans un délai de 24 heures
Es ist zu beachten, dass Abweichungen von der Solltemperatur 20°C zu einer zusätzlichen Messunsicherheit von ± 0,002mm/m/°C führen können.	Please note that deviations of the rated temperature of 20°C can lead to an additional measuring uncertainty of ± 0,002mm/m/°C.	Il faudra noter que des déviations de la température de consigne de 20°C peuvent mener à une incertitude de mesure supplémentaire de ± 0,002mm/m/°C.

Bild-Nr. gemäß beiliegenden Prüfbilder Nr. 34_1DO007.doc
 Picture nr. according to enclosed test illustrations nr. 34_1DO007.doc
 No. des images correspondantes dans le dessin de contrôle no. 34_1DO007.doc

Zulässige Abweichung / Acceptable tolerance / Tolérance acceptée = µm
 Gemessene Abweichung / Measured tolerance / Tolérance mesurée = µm

Erstellt, bearb., geändert und geprüft
 Datum: 07.03.03
 Prüfbild: VCE 1400 Pro 34_1DO007.doc

Überprüft und freigegeben
 Datum: 07.03.03
 Unterschrift: M. F. H. H. H.

0000

GROSS COLOR PAC