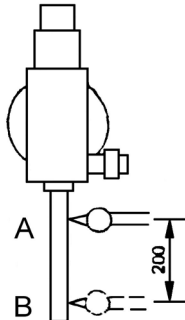
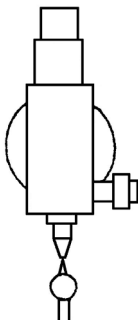
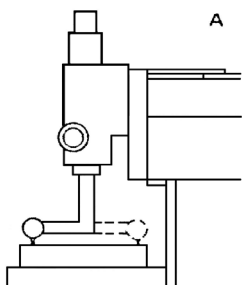
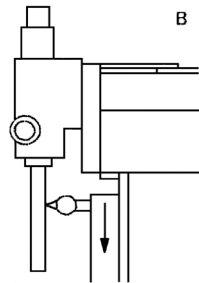


DECKEL		Abnahme – Prüfung für Senkrechtfräskopf			2271- 4500	
Fräskopf Nr. 10915		zu Maschine 2821		Nr. 1271	geliefert : xx / xxxx	
Empfänger :						
Nr.	Messung	Bild	Messgeräte	Zulässige Abweichung	Gemessene Abweichung	Messanleitung
1	Rundlauf des Innenkegels der Senkrechtfrässpindel		Prüfdorn 300 mm lang Mytast	Stellung A : 0,01 mm Stellung B : 0,02 mm Einzugskraft:	0,005 0,015 13,5 KN	Prüfdorn im Spindelkegel, Meßgestänge am Meßtisch, Mytast an den Umfang des Prüfdorns bei A anstellen. Frässpindel Drehzahl 31,5 min. Abweichung feststellen. Prüfdorn 3 x um 90° drehen und Abweichungen feststellen. Mittelwert aus 4 Messungen ist die Abweichung. Mytast bei B anstellen. Prüfbedingungen wie bei A. Beide Abweichungen eintragen.
2	Axialruhe der Senkrechtfrässpindel		Mytast Abgeflachte Spitze	0,01 mm	0,005	Spitze im Spindelkegel, Mytast an die Meßfläche der Spitze anstellen. Drehzahl 31,5 min Frässpindel axial belasten, dabei Anzeige ablesen und Abweichungen feststellen.
3	A Winkelgenauigkeit der Senkrechtfrässpindel zum Tisch. B Ersatzmessung für Maschine mit Universaltisch 2038 Parallelität der Senkrechtfrässpindel zur Vertikalbewegung.	 	Mytast Meßleiste Umschlagarm Prüfdorn 300 mmlang Mytast	0,025/300mm 0,02/300 mm	0,016	A Spindelbock in Mittelstellung. Meßleiste Mitte Tisch auflegen. Umschlagarm im Spindelkegel aufnehmen. Mytast an Meßleiste anstellen, Nullen, Umschlagarm um 180° drehen, Abweichung feststellen. B Prüfdorn im Spindelkegel Meßgestänge am Arbeitstisch. Mytast an den Umfang des Prüfdorns anstellen. Drehzahl 31,5 min. Prüfdorn in Mittelstellung des Rundlaufzeigers bringen, um Meßlänge vertikal verfahren. Abweichung feststellen.
DatumMonteurPrüferGegenzeichnung						