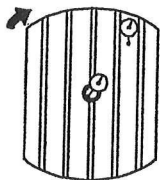
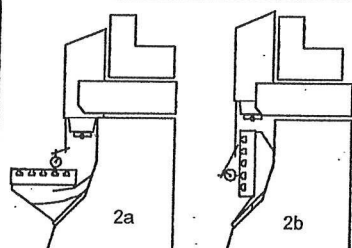
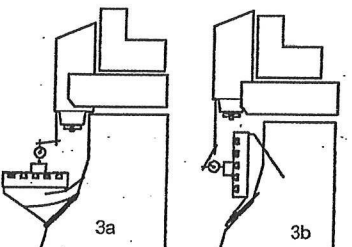
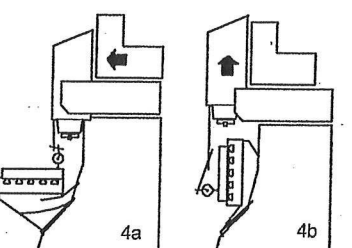
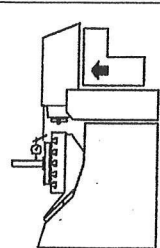
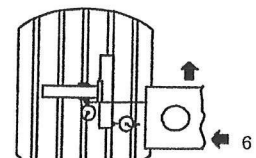
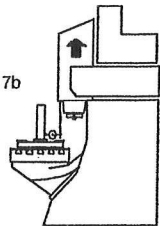
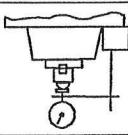
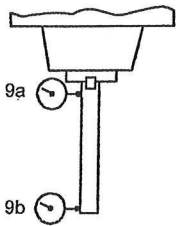
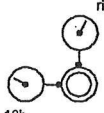
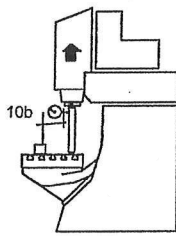
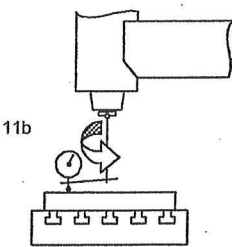
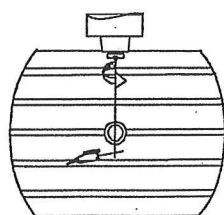


Nummer	Index	Akt. Stand	Genehmigt / Datum	Erstellt von	Erstellungsdatum	Seite
Bezeichnung Geometrische Abnahme (Rundtisch)						
Masch.-Typ DMU 70 evo				Serie		
Kunde S+B Maschinen		Abnehmer / Datum S.Rapp/ 23.05.2025		Masch.-Nr. 15035709004		Projekt-Nr.

Nr.	Gegenstand der Prüfung	Bild	Prüfmittel	Prüfanleitung	Abweichung	
					zulässig	gemessen
1	1a Planlauf der Aufspannfläche Ø 350mm		Messuhr	Messuhr auf Tisch anstellen! Tischplatte 360 Grad drehen!	0,01 mm Ø 350 mm	1a 0,008
	1b Rundlauf der Zentrierbuchse		Fühlhebel-messgerät	Fühlhebelmessgerät in Zentrierbuchse anstellen! Tischplatte drehen!	0,01 mm	1b 0,004
2	Parallellität der Längsbewegung zur Tischnut 2a Aufspannfläche waagrecht		Fühlhebel-messgerät	Aufspannfläche waagrecht! Fühlhebelmessgerät in 2.Nut von hinten anstellen! Messlänge längs verfahren!	0,02 mm, Messlänge 480 mm	2a 0,011
	2b Aufspannfläche senkrecht			Aufspannfläche senkrecht! Fühlhebelmessgerät in gleicher Nut, auf gleicher Fläche(2a) anstellen! Messlänge längs verfahren!	0,02 mm Messlänge 480 mm	2b 0,017
3	Parallellität der Längsbewegung zur Aufspannfläche 3a Aufspannfläche waagrecht		Messuhr, Messschiene, Prüfklotz	Messschiene in Tischmitte auflegen! Messuhr rechts auf Messschiene anstellen und nullen! Messlänge längs verfahren!	0,02 mm, Messlänge 500 mm	3a 0,004
	3b Aufspannfläche senkrecht			Tisch in die Senkrechte schwenken! Messuhr an gleicher Stelle(3a) auf Prüfklotz anstellen! Messlänge längs verfahren!		3b 0,014
4	4a Parallelität der Querbewegung zur Aufspannfläche		Messuhr, Messschiene, Prüfklotz	Messschiene in Tischmitte auflegen! Messuhr hinten auf Messschiene anstellen! Messlänge quer verfahren!	0,02 mm, Messlänge 450 mm	4a 0,009
	4b Parallelität der Senkrechtbewegung zur Aufspannfläche			Tisch in die Senkrechte schwenken! Messuhr an gleicher Stelle(4a) auf Prüfklotz anstellen! Messlänge senkrecht verfahren!	0,02 mm, Messlänge 400 mm	4b 0,021
5	Rechtwinkligkeit der Querbewegung zur Aufspannfläche		Messuhr, Messwinkel	Messwinkel auf Tischmitte befestigen! Messuhr anstellen! Messlänge quer verfahren!	0,02 mm, Messlänge 300 mm	5 -----
6	Rechtwinkligkeit der Längsbewegung zur Querbewegung		Messuhr, Messwinkel	Messwinkelunterseite parallel zur Längsbewegung ausrichten! Messuhr an zylindrischen Teil des Messwinkels anstellen! Messlänge quer verfahren!	0,02 mm, Messlänge 300 mm	6 0,011

Nummer	Index	Akt. Stand	Genehmigt / Datum	Erstellt von	Erstellungsdatum	Seite
Bezeichnung Geometrische Abnahme (Rundtisch)						
Masch.-Typ				Serie		
Kunde			Abnehmer / Datum		Masch.-Nr.	Projekt-Nr.

Nr.	Gegenstand der Prüfung	Bild	Prüfmittel	Prüfanleitung	Abweichung	
					zulässig	gemessen
7	Rechtwinkligkeit der senkrechten Bewegung zur Aufspannfläche 7a in Längsrichtung 		Messuhr, Messwinkel	Messwinkel auf Tischmitte stellen! Längsachse mittig positionieren! Messuhr an Messwinkel anstellen! Messlänge senkrecht verfahren!	0,02 mm, Messlänge 300 mm	7a 0,018
	Zu Messung 7b Messwinkel und Messuhr um 90 Grad drehen!				7b 0,017	
8	Axialruhe der Arbeitsspindel 		Messuhr, Prüfdorn	Prüfdorn in Arbeitsspindel einsetzen! Messuhr mittig anstellen! Arbeitsspindel mit niedrigster Drehzahl laufen lassen!	0,005 mm	8 0,002
9	Rundlauf des Innenkegels der Arbeitsspindel 9a nahe der Spindelnase (gilt nicht ab 30.000er Spindel)		Messuhr, Prüfdorn 300mm	Prüfdorn in Arbeitsspindel einsetzen! Messuhr wie unter 9a bzw. 9b anstellen! Arbeitsspindel drehen! Jeweils 4 Messungen durchführen (Einspannung um 90° versetzt)! Mittelwert bilden!	0,01 mm	9a 0,004
	0,02 mm				9b 0,011	
	0,008 mm (30.000er)					
10	Parallelität der Arbeitsspindel zur senkrechten Bewegung 10a in Längsrichtung  10b in Querrichtung		Messuhr, Prüfdorn 300mm	Prüfdorn in Arbeitsspindel einsetzen! Rundlauffehler ausmitteln! Messuhr wie unter 10a bzw. 10b anstellen! Messlänge senkrecht verfahren!	0,02 mm, Messlänge 300mm	10a 0,003
						10b 0,004
11	11a Rechtwinkligkeit der Arbeitsspindel zur Aufspannfläche (Längsbewegung) B-Achse= 0°		Messuhr, Messschiene Umschlagarm 150mm	Arbeitsspindel mittig zum Tisch positionieren! Messschiene mittig auf Tisch auflegen! Umschlagarm mit Messuhr in Arbeitsspindel einsetzen! Messuhr auf Messschiene nullen! Umschlagarm 180 Grad drehen! Umschlag längs(11a) und quer(11b) messen!	0,02 mm, Ø 300mm	11a 0,011
	11b Rechtwinkligkeit der Arbeitsspindel zur Aufspannfläche (Querbewegung) B-Achse= 0°					11b 0,014
12	12a Rechtwinkligkeit der Arbeitsspindel zur Aufspannfläche (Längsbewegung) B-Achse senkrecht		Messuhr, Umschlagarm 150mm	Tischoberfläche waagrecht! Tischnut zur Längsachse ausrichten! Tischoberfläche in senkrechte Stellung schwenken! Arbeitsspindel mittig zum Tisch positionieren! Umschlagarm mit Messuhr in Arbeitsspindel einsetzen! Messuhr in gleiche Tischnut, auf gleicher Fläche anstellen, nullen! Umschlagarm 180 Grad drehen!	0,02 mm, Ø 300mm	12a -----
	12b Rechtwinkligkeit der Arbeitsspindel zur Aufspannfläche (Querbewegung) B-Achse senkrecht					0,02 mm, Ø 300mm