Abnahmeprotokoll

Nu	mmer	Index	Akt. Stand	Genehmigt / Datum	Erstellt von		Erstellungsdatum		Seite	
	,		V						1	
	zeichnung	!	A ! /D							
_		sche	Abnahme (Ru	ındtisch)						
Mas	schTyp	70 evo	1			Serie				
1.		70000								
Kur	Kunde S+B Maschinen			Abnehmer / Datum		***************************************	MaschNr. Projek		kt-Nr.	
	OTD IVI	iasci III i		S.Rapp/ 23.05.202	25	1503570	09004			
	Gegenstand									
Nr.	der Prüfung 1a Planläuf der		Bild Prüfmittel		100	Prüfanleitung			Abweichung zulässig gemesse	
							Messuhr auf Tisch anstellen!		0,01 mm	1a
	Aufspannfläche Ø 350mm					Tischplatte	360 Grad drehen!		Ø 350 mm	
										0,008
A	1b Rundlauf der		1 . 11							
1					Fühlhebel-	Fühlhebelmessgerät in Zentrierbuchse			0,01 mm	1b
	Zentrierbuchs	se			messaerät	anstellen! Tischplatte	droboni			
			1 1			riscripiatte	urenen			0,004
	Parallelität de			10	Fühlhebel-	Aufspannflä	Aufspannfläche waagerecht!		0,02 mm, Messlänge 480 mm	2a
	Längsbewegu Tischnut	ing zur		-	messgerät	Fühlhebelmessgerät in 2.Nut von hinten anstellen!				2
	2a Aufspannfläche						längs verfahren!			0,011
	waagrecht	a .								-,
2	7	5		EV						
il.	2b Aufspannflå		<u> </u>	6		Aufonomoliä	iche senkrecht!		0.00	
	senkrecht	20110	2a			Fühlhebelm	essgerät in gleicher N		0,02 mm Messlänge	2b
	OF-	7) Y 2a	2b		auf gleicher	Fläche(2a) anstellen längs verfahren!	Į.	480 mm	0,017
	.	บ				. INtessialige I	langs venament			0,011
				,						
	Parallelität der Längsbewegur			4	Messuhr, Messschiene,	Messschien	e in Tischmitte aufleg chts auf Messschiene			3a
	Aufspannfläche				Prüfklotz	anstellen un			Messlänge 500 mm	
	3a Aufspannflä	che	·			Messlänge I	ängs verfahren!	1.7		0,004
- 1	waagrecht] [] .						
	3b Aufspannflä	che				Tisch in die	Senkrechte schwenke	en!		3b
ľ	senkrecht			66			gleicher Stelle(3a) au			
							stellen! ängs verfahren!			0,014
		(*)	3a	3b						
-	4a Parallelität d	or	L	<u> </u>		N	1 Ti 1 W 6			
(Querbewegung	zur		4	Messuhr, Messschiene,		e in Tischmitte aufleg ten auf Messschiene	en!	0,02 mm, Messlänge	4a
1	Aufspannfläche				Prüfklotz	anstellen!	war varfahran!	ŀ	450 mm	0.000
- 1						iviessiarige q	uer verfahren!	į		0,009
					·			I		
· L			1	(F)			٠.,		. _N	,
	lb Parallelität de Senkrechtbeweg		. 100000				Senkrechte schwenke	en! (4b
	ufspannfläche	gurig, zur		*o(E)		Prüfklotz ans			Messlänge 400 mm	0.004
1	* **		4a	4b		Messlänge se	enkrecht verfahren!	1		0,021
									1	
	Rechtwinkligkeit		1_		Messuhr,		uf Tischmitte befestig	gen! (0,02 mm,	5
	luerbewegung z ufspannfläche	zur			Messwinkel	Messuhr anst	tellen! uer verfahren!	N	Messlänge 300 mm	
						messiange q	aci veriamen:		000 111111	1
			朝						I	l
			7							l
										. [
Re	echtwinkligkeit o	der			Messuhr,	Messwinkelur	nterseite parallel zur		,02 mm, 6	,
Lä	ingsbewegung				Messwinkel	Längsbewegu	ing ausrichten!	N	Messlänge	,
العا	luerbewegung					Messuhr an z Messwinkels	ylindrischen Teil des anstellen!	3	00 mm	
			<u>- </u>			Messlänge qu				0,011
			PLA	10					1	
				6.						
\perp				μ		~		10		

Dieses Dokument wurde maschinell erstellt und ist ohne Unterschrift gültig.

Abnahmeprotokoll

Nu	mmer	Index Akt. Stand		Genehmigt / Datum Erstellt von			Erstellungsdatum		Seite			
Be	Bezeichnung			1			ta a a sua destructiva de la companya de la company		/			
G	Geometrische Abnahme (Rundtisch)											
Ma	MaschTyp					Serie						
Kur	Kunde			Abnehmer / Datum		MaschN	MaschNr. Projek		kt-Nr.			
L												
Nr	Nr. Gegenstand der Prüfung			Bild Prüfmittel		Prüfanleitung		Abweichung zulässig gemessen				
7	Rechtwinkligkeit der		Messuhr, Messwinkel		Messwinkel auf Tischmitte stellen! Längsachse mittig positionieren!			0,02 mm, Messlänge	7a			
	zur Aufspann 7a in Längsric	senkrechten Bewegung zur Aufspannfläche 7a in Längsrichtung 7b			Wesswitter	Messuhr an Messwinkel anstellen! Messlänge senkrecht verfahren!		300 mm	0,018			
	7b in Querrichtung						Messung 7b Messwinkel und suhr um 90 Grad drehen!			7b 0,017		
8	Axialruhe der Arbeitsspindel	I	T		Messuhr, Prüfdorn	Messuhr m	Arbeitsspindel einset ittig anstellen! idel mit niedrigster Dre en!		0,005 mm	0,002		
	der Arbeitsspir 9a nahe der S	ahe der Spindelnase nicht ab 30.000er		\sim	Messuhr, Prüfdorn 300mm	Messuhr w anstellen! A Jeweils 4 M	n Arbeistspindel einsetzen! wie unter 9a bzw. 9b Arbeitsspindel drehen! Messungen durchführen nung um 90° versetzt)! bilden!		0,01 mm	9a 0,004		
	9b im Abstand zur Spindelnas		mm						0,02 mm	9b		
	(ab 30.000er S diese Messung von 100mm zu nase durchzuft	Spindel is g im Abs er Spinde	tand _						0,008 mm (30.000er)	0,011		
	Parallelität der Arbeitsspindel senkrechten Be 10a in L	zur ewegunç	106 0	1	Messuhr, Prüfdorn 300mm	Rundlauffel Messuhr wi anstellen!	Arbeitsspindel einsetz nler ausmitteln! e unter 10a bzw. 10b senkrecht verfahren!	zen!	0,02 mm, Messlänge 300mm	10a 0,003		
	10b in Querrichtung									10b 0,004		
11	Arbeitsspindel : Aufspannfläche	ängsbewegung) Achse= 0° 11b B Rechtwinkligkeit der beitsspindel zur ufspannfläche uerbewegung)			Messuhr, Messschiene Umschlagarm 150mm	positioniere Messschier Umschlaga Arbeitsspind Messuhr au	e mittig auf Tisch aufl rm mit Messuhr in del einsetzen! f Messschiene nullen!	egen!	0,02 mm, Ø 300mm	11a 0,011		
				> 5 & & &		Umschlagarm 180 Grad drehen! Umschlag längs(11a) und quer(11b) messen!				0,014		
12 - 12 - 12 - 12 - 12 - 12 - 12 - 12 -	12a Rechtwinkli Arbeitsspindel z Aufspannfläche (Längsbewegur B-Achse senkre	zur ng) echt				Tischnut zur Tischoberflä schwenken! Arbeitsspinc positionierer Umschlagar Arbeitsspinc Messuhr in gleicher Flä Umschlagar	lel mittig zum Tisch n! m mit Messuhr in lel einsetzen! gleiche Tischnut, auf che anstellen, nullen! m 180 Grad drehen!	en! ellung	0,02 mm, Ø 300mm	12a 		
	12b Rechtwinkli Arbeitsspindel z Aufspannfläche (Querbewegung 3-Achse senkre	ur ı)		L \\(\)	Messwinkel, Messuhr, Jmschlagarm 50mm	Messwinkel Arbeitsspind positionierer Umschlagar Arbeitsspind Messuhr auf nullen!	mittig auf Tisch befes lel mittig zum Tisch		0,02 mm, Ø 300mm	12b 		