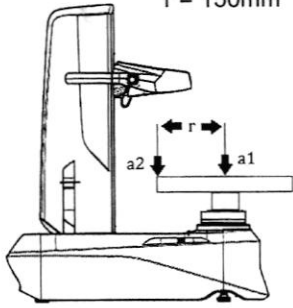
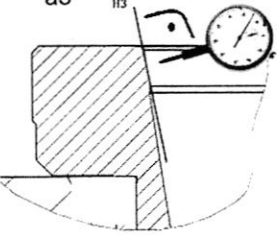
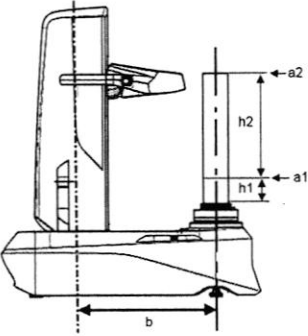
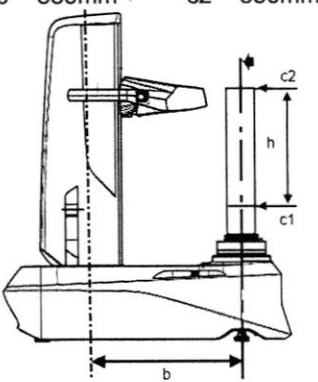
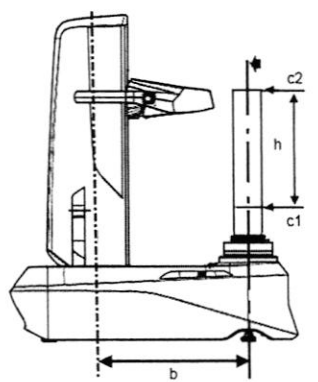


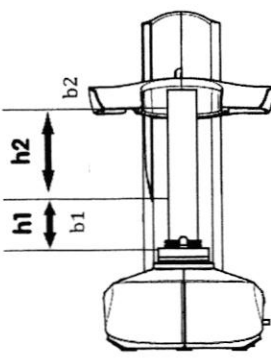
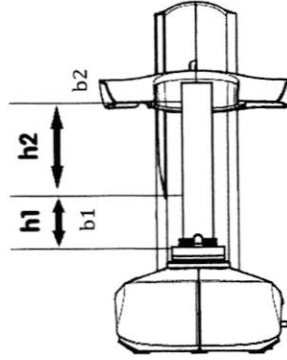
Prüfprotokoll UNO20|XX - Test Chart UNO20|XX

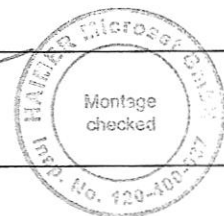
Gerät-Nr.: 9958 201 766 8 Serial No.:		Baujahr: 2023 Year:	
1.: Mechanik / Mechanics			
Prüfung Test Object	Zulässige Werte Tolerance	Istwerte Actual Dimensions	Messmittel Measuring devices
Winkligkeit der Schlittenhorizontalbewegung zur Spindelachse. Differenz $a1 - a2 \leq 0,02\text{mm}$ Angularity of horizontal slide movement related to spindle axis. Difference $a1 - a2 \leq 0,02\text{mm}$	$r = 150\text{mm}$ 	Differenz $a1 - a2$ Difference $a1 - a2$ <u>0,003</u>	Messuhr : 0,001mm Dial indicator : 0,001mm increment ☐ AMX06520I ☐ 61040352 ☐ 81080848 ☐ AMX06480I ☐ 61051043 ☐ AMX06372I ☐ 91010724 ☐ AMX03425H ☐ 11011965 ☐ AMX06454I ☐ 91010388 ☐ AMX03436H ☒ 1247018 ☐ _____
Spindel Nr: Spindle No:	<u>7466</u>		
Rundlauf der Spindel (innen gemessen) Rundlaufwert gilt nur für Hauptspindel, Verschlechterungen bei Adaptern möglich. Concentricity value only for the main spindle. Degradation with adapters possible. Uhrenausschlag $a3 \leq 0,002\text{ mm}$ Concentricity of the spindle (measured inside) Dial indicator run out H3 $a3 \leq 0,002\text{ mm}$	$a3$ 	$a3$ <u>0,007</u>	Messuhr : 0,001mm Dial indicator : 0,001mm ☐ AMX06520I ☐ 61040352 ☐ 81080848 ☐ AMX06480I ☐ 61051043 ☐ AMX06372I ☐ 91010724 ☐ AMX03425H ☐ 11011965 ☐ AMX06454I ☐ 91010388 ☐ AMX03436H ☒ 1247018 ☐ _____ SK ☐
Lauf der Spindelachse im Abstand $h1$ und $h1+h2$ vor der Werkzeugaufnahme Uhrenausschlag: $a2 \leq 0,01\text{ mm}$ $a1 \leq 0,003\text{ mm}$ Spindle run out at distances $h1$ and $h1+h2$ related to tool adaption Dial indicator run out $\leq 0,01\text{mm}$. $a2 \leq 0,01\text{ mm}$ $a1 \leq 0,003\text{ mm}$	$h1 = 50\text{mm}$ $b = 330\text{mm}$ $h2 = 250\text{mm}$ 	$a2$ <u>0,005</u> $a1$ <u>0,007</u>	Messuhr : 0,001mm Dial indicator : 0,001mm increment ☐ AMX06520I ☐ 61040352 ☐ 81080848 ☐ AMX06480I ☐ 61051043 ☐ AMX06372I ☐ 91010724 ☐ AMX03425H ☐ 11011965 ☐ AMX06454I ☐ 91010388 ☐ AMX03436H ☒ 1247018 ☐ _____ Lehrdom : SK Gauge : ISO Taper

Prüfprotokoll UNO20|XX - Test Chart UNO20|XX

UNO 400mm Turm Parallelität der Spindelachse zur vertikalen Schlitten-führungsbahn. Differenz c1 zu c2, 90° zum max. Schlag gemessen 0,01 mm. <i>Parallelism of spindle axis compared to vertical guide way of slide.</i> <i>Difference c1 to c2 measured 90° offset to max. run out 0,01mm.</i>	h = 300mm c1 = 50mm b = 330mm c2 = 350mm 	Differenz c1 zu c2 Difference c1 to c2 — 0,004 —	Messuhr : 0,001mm Dial indicator : 0,001mm increment <table border="0"> <tr> <td>☐ AMX06520I</td> <td>☐ 61040352</td> </tr> <tr> <td>☐ 81080848</td> <td>☐ AMX06480I</td> </tr> <tr> <td>☐ 61051043</td> <td>☐ AMX063721</td> </tr> <tr> <td>☐ 91010724</td> <td>☐ AMX03425H</td> </tr> <tr> <td>☐ 11011965</td> <td>☐ AMX06454I</td> </tr> <tr> <td>☐ 91010388</td> <td>☐ AMX03436H</td> </tr> <tr> <td>☒ 1247018</td> <td>☐</td> </tr> <tr> <td>☐</td> <td>☐</td> </tr> </table> Lehrdom : SK Gauge : ISO Taper	☐ AMX06520I	☐ 61040352	☐ 81080848	☐ AMX06480I	☐ 61051043	☐ AMX063721	☐ 91010724	☐ AMX03425H	☐ 11011965	☐ AMX06454I	☐ 91010388	☐ AMX03436H	☒ 1247018	☐	☐	☐
☐ AMX06520I	☐ 61040352																		
☐ 81080848	☐ AMX06480I																		
☐ 61051043	☐ AMX063721																		
☐ 91010724	☐ AMX03425H																		
☐ 11011965	☐ AMX06454I																		
☐ 91010388	☐ AMX03436H																		
☒ 1247018	☐																		
☐	☐																		
UNO 700mm Turm Parallelität der Spindelachse zur vertikalen Schlitten-führungsbahn. Differenz c1 zu c2, 90° zum max. Schlag gemessen 0,015 mm. <i>Parallelism of spindle axis compared to vertical guide way of slide.</i> <i>Difference c1 to c2 measured 90° offset to max. run out 0,015mm.</i>	h = 600mm c1 = 50mm b = 330mm c2 = 650mm 	Differenz c1 zu c2 Difference c1 to c2 — — — — —	Messuhr : 0,001mm Dial indicator : 0,001mm increment <table border="0"> <tr> <td>☐ AMX06520I</td> <td>☐ 61040352</td> </tr> <tr> <td>☐ 81080848</td> <td>☐ AMX06480I</td> </tr> <tr> <td>☐ 61051043</td> <td>☐ AMX063721</td> </tr> <tr> <td>☐ 91010724</td> <td>☐ AMX03425H</td> </tr> <tr> <td>☐ 11011965</td> <td>☐ AMX06454I</td> </tr> <tr> <td>☐ 91010388</td> <td>☐ AMX03436H</td> </tr> <tr> <td>☐ 1247018</td> <td>☐</td> </tr> <tr> <td>☐</td> <td>☐</td> </tr> </table> Lehrdom : SK Gauge : ISO Taper	☐ AMX06520I	☐ 61040352	☐ 81080848	☐ AMX06480I	☐ 61051043	☐ AMX063721	☐ 91010724	☐ AMX03425H	☐ 11011965	☐ AMX06454I	☐ 91010388	☐ AMX03436H	☐ 1247018	☐	☐	☐
☐ AMX06520I	☐ 61040352																		
☐ 81080848	☐ AMX06480I																		
☐ 61051043	☐ AMX063721																		
☐ 91010724	☐ AMX03425H																		
☐ 11011965	☐ AMX06454I																		
☐ 91010388	☐ AMX03436H																		
☐ 1247018	☐																		
☐	☐																		

Prüfprotokoll UNO20|XX - Test Chart UNO20|XX

UNO 400mm Turm Parallelität der Spindelachse zur vertikalen Schlitten-führungsbahn. Differenz b1 zu b2, 90° zum max. Schlag gemessen $\pm 0,05\text{mm}$. <i>Parallelism of spindle axis compared to vertical guide way of slide.</i> <i>Difference b1 to b2 measured 90° offset to max. run out $\pm 0,05\text{mm}$.</i> Abstand 330mm zwischen Turm und Spindel einhalten. <i>Comply width 330mm between the tower and spindle.</i>	h1 = 50mm h2 = 350mm 	Differenz b1 zu b2 Difference b1 to b2 <u>0,03</u>	Messuhr : 0,001mm Dial indicator : 0,001mm increment <table border="0"> <tr> <td>☐ AMX06520I</td> <td>☐ 61040352</td> </tr> <tr> <td>☐ 81080848</td> <td>☐ AMX06480I</td> </tr> <tr> <td>☐ 61051043</td> <td>☐ AMX063721</td> </tr> <tr> <td>☐ 91010724</td> <td>☐ AMX03425H</td> </tr> <tr> <td>☐ 11011965</td> <td>☐ AMX06454I</td> </tr> <tr> <td>☐ 91010388</td> <td>☐ AMX03436H</td> </tr> <tr> <td>☒ 1247018</td> <td>☐</td> </tr> </table> Lehrdom : SK Gauge : ISO Taper	☐ AMX06520I	☐ 61040352	☐ 81080848	☐ AMX06480I	☐ 61051043	☐ AMX063721	☐ 91010724	☐ AMX03425H	☐ 11011965	☐ AMX06454I	☐ 91010388	☐ AMX03436H	☒ 1247018	☐
☐ AMX06520I	☐ 61040352																
☐ 81080848	☐ AMX06480I																
☐ 61051043	☐ AMX063721																
☐ 91010724	☐ AMX03425H																
☐ 11011965	☐ AMX06454I																
☐ 91010388	☐ AMX03436H																
☒ 1247018	☐																
UNO 700mm Turm Parallelität der Spindelachse zur vertikalen Schlitten-führungsbahn. Differenz b1 zu b2, 90° zum max. Schlag gemessen $\pm 0,05\text{mm}$. <i>Parallelism of spindle axis compared to vertical guide way of slide.</i> <i>Difference b1 to b2 measured 90° offset to max. run out $\pm 0,05\text{mm}$.</i> Abstand 330mm zwischen Turm und Spindel einhalten. <i>Comply width 330mm between the tower and spindle.</i>	h1 = 50mm h2 = 650mm 	Differenz b1 zu b2 Difference b1 to b2 — — — — —	Messuhr : 0,001mm Dial indicator : 0,001mm increment <table border="0"> <tr> <td>☐ AMX06520I</td> <td>☐ 61040352</td> </tr> <tr> <td>☐ 81080848</td> <td>☐ AMX06480I</td> </tr> <tr> <td>☐ 61051043</td> <td>☐ AMX063721</td> </tr> <tr> <td>☐ 91010724</td> <td>☐ AMX03425H</td> </tr> <tr> <td>☐ 11011965</td> <td>☐ AMX06454I</td> </tr> <tr> <td>☐ 91010388</td> <td>☐ AMX03436H</td> </tr> <tr> <td>☐ 1247018</td> <td>☐</td> </tr> </table> Lehrdom : SK Gauge : ISO Taper	☐ AMX06520I	☐ 61040352	☐ 81080848	☐ AMX06480I	☐ 61051043	☐ AMX063721	☐ 91010724	☐ AMX03425H	☐ 11011965	☐ AMX06454I	☐ 91010388	☐ AMX03436H	☐ 1247018	☐
☐ AMX06520I	☐ 61040352																
☐ 81080848	☐ AMX06480I																
☐ 61051043	☐ AMX063721																
☐ 91010724	☐ AMX03425H																
☐ 11011965	☐ AMX06454I																
☐ 91010388	☐ AMX03436H																
☐ 1247018	☐																
Datum: 22.05.2023 Date:		Kontrolleur:  Inspector:															



Prüfprotokoll UNO20|XX - Test Chart UNO20|XX

Gerät Nr.:9958 201 766 8 <i>Serial No.:</i>		Baujahr:2023 <i>Year:</i>
Prüfung folgender Punkte <i>Test Objects</i>		
1.1	Geometrie prüfen / <i>Geometry check</i>	☒ erledigt (done)
1.2	Spindel / <i>Spindle</i>	☒ SK 50 manuell (manual) ☐ SK 50 automatisch (automatic) ☐ ISS automatisch (automatic)
1.3	Drehmoment der manuellen Spindel ISS geprüft	☐ erledigt (done) ☒ nicht vorhanden (not available)
1.4	Autofocus / <i>autofocus</i>	☐ erledigt (done) ☒ nicht vorhanden (not available)
1.5	Automatic drive	☐ erledigt (done) ☒ nicht vorhanden (not available)
1.6	Spindelbremse / <i>Spindle brake</i>	☒ erledigt (done) ☐ nicht vorhanden (not available)
1.7	Systemdruck 6 bar einstellen / <i>System pressure adjust 87 psi</i>	☒ erledigt (done)
1.8	Spanner Druck 4 bar einstellen <i>clamp pressure adjust 58 psi</i>	☐ erledigt (done) ☒ nicht vorhanden (not available)
1.9	Voreinstellung CAN BUS Monitor für PP LH7 geprüft	☐ erledigt (done) ☒ nicht vorhanden (not available)
1.10	Verdrehsicherung Spanner PP LH7 montiert	☐ erledigt (done) ☒ nicht vorhanden (not available)
1.11	Vakuumspeisung / <i>Vacuum clamping for adapter</i>	☒ erledigt (done) ☐ nicht vorhanden (not available)
1.12	Universale Werkzeugspannung <i>Universal tool clamping</i>	☐ erledigt (done) ☒ nicht vorhanden (not available)
1.13	2.te Kamera / <i>2nd camera</i>	☐ erledigt (done) ☒ nicht vorhanden (not available)
1.14	Korrosionsschutz / <i>Corrosion protection</i>	☒ erledigt (done)
1.15	Drehmittelmessung Messuhr / <i>Rotational centre measurement Dial Gauge check</i>	☐ erledigt (done) ☒ nicht vorhanden (not available)
1.16	Feinverstellung prüfen / <i>Fine adjustment check</i>	☒ erledigt (done) ☐ nicht vorhanden (not available)
1.17	Prüfen der Winkelgenauigkeit Indexiereinrichtung. Die Abweichung darf auf einer Länge von 150mm max. $\pm 0.05\text{mm}$ betragen. <i>Check the angular accuracy of the indexer. The deviation may only be $\pm 0.05\text{mm}$ at a length of 150mm.</i>	☐ erledigt (done) ☐ pneumatisch intern (internal) ☐ mechanisch extern (external) ☐ elektronisch intern (internal) ☐ 4 x 90° ☐ 3 x 120° ☒ nicht vorhanden (not available) ☐ mechanisch zu elektrisch (mechanical to electrical)
1.18	Sichtprüfung der Kabelverlegung <i>Visual inspection of the cable installation</i>	☒ erledigt (done)
Datum: 22.05.2023 <i>Date:</i>		Kontrolleur: <i>Inspector:</i> 

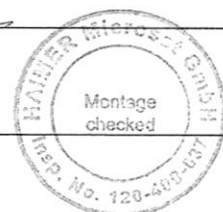


Prüfprotokoll UNO20|XX - Test Chart UNO20|XX

Gerät Nr.:9958 201 766 8 Serial No.:		Baujahr:2023 Year:
Prüfung folgender Punkte Test Objects		
2: Elektrik / Electrical		
2.1	Steckervariante / connector version	☒ Schuko ☐ NEMA ☐ UK ☐ Schweiz ☐ _____
2.2	PE Prüfung / Check PE	☒ erledigt (done)
2.3	Beleuchtung prüfen / Check light	☒ erledigt (done)
2.4	Kamera einstellen / Camera adjust	☒ erledigt (done)
2.5	Zählrichtung prüfen / Check counting direction	☒ erledigt (done)
2.6	Auflicht einstellen und prüfen / Check and adjust spotlight	☒ erledigt (done)
2.7	Edgefinder einstellen / Edgefinder adjust	☒ erledigt (done)
2.8	XZ-einzeln Lösen/Spannen / Loosen and clamp X/Z axes individually	☐ erledigt (done) ☒ nicht vorhanden (not available)
2.9	Release by Touch (Griff) / Handle	☒ erledigt (done) ☐ nicht vorhanden (not available)
2.10	Funktion des Tasters am Handgriff / Check Push button on handle	☒ erledigt (done)
2.11	Druckereinstellung prüfen / Check printer settings	☒ erledigt (done) ☐ nicht vorhanden (not available)
2.12	Typenschild prüfen / Check nameplate	☒ erledigt (done)
2.13	Bildschirm / Display	☐ 22" ☒ 24"
2.14	Bildschirm einstellen / Display adjust	☒ erledigt (done)
2.15	Wartungsintervall einstellen / service schedule done	Datum / date <u>03.08.2024</u>

Prüfprotokoll UNO20|XX - Test Chart UNO20|XX

2.16	Nulllehre einrichten / <i>Set up reference mark</i>	☒ erledigt (done) Datum / Date: 03.07.2023 HAIMER® Spindel-Nr.: ZTP-1466 spindle-No. Referenzdorn- Nr.: ZTP-3746 reference-spine No. X: 63,941 mm 2,5174 Inch Z: 10,124 mm 0.3986 Inch 
2.17	Verfahrenweg / <i>Travel path</i> X+Z Minimum / <i>X+Z Minimum</i> SK50: X-Soll -50 mm Z-Soll 5 mm ISS: X-Soll -50 mm Z-Soll 65 mm	☒ SK50 ☐ ISS Adapter: 1 SK50 03.07.2023 X: _ Identnr.: min _ T-Nr.: _ D-Nr.: _ Z: _ X: -51.576 mm Z: 0.046 mm _ R: 0.00 A1: _ _ A2: 0.00
2.18	Wiederholgenauigkeit prüfen (1 Werkzeug muss 3 mal angefahren und gemessen werden) <i>Check Repeatability (1 Tool must be approached and measured 3 times)</i>	☒ erledigt (done)
2.19	Verfahrenweg / <i>Travel path</i> X+Z Maximum / <i>X+Z Maximum</i> SK50: X-Soll 200 mm Z-Soll 400/700 mm ISS: X-Soll 200 mm Z-Soll 440/740 mm	☒ SK50 ☐ ISS Adapter: 1 SK50 03.07.2023 X: _ Identnr.: max _ T-Nr.: _ D-Nr.: _ Z: _ X: 202.769 mm Z: 405.674 mm _ R: 0.00 A1: _ _ A2: 0.00
Datum: 03.07.2023 Date:		Kontrolleur:  Inspector:



Prüfprotokoll UNO20|XX - Test Chart UNO20|XX

Gerät Nr.:9958 201 766 8 <i>Serial No.:</i>		Baujahr:2023 <i>Year:</i>
Prüfung folgender Punkte <i>Test Objects</i>		
<u>3.: Unterschrankbau</u>		☒ erledigt (done) ☐ nicht vorhanden (not available)
3.1	Sichtprüfung (z. B. Lackmängel, Spaltmaße) <i>Visual inspection (for example paint defects, gap dimensions)</i>	☒ erledigt (done)
3.2	Anschlagschrauben für Adapterablage ausgeschraubt <i>screws fixed</i>	☒ erledigt (done)
3.3	Alle Komponenten korrekt verbaut und befestigt <i>All components correctly installed and fixed</i>	☒ erledigt (done)
3.4	Steckerbeschriftungen korrekt angebracht <i>labels correctly attached</i>	☒ erledigt (done)
3.5	Vibrationsfüße montiert <i>Vibration feet fixed</i>	☐ erledigt (done) ☒ nicht vorhanden (not available)
3.6	Lüfter / Drucker / Netzkabel auf korrekte ausführung Netzspannung geprüft <i>Fan / printer / mains cable checked for correct execution of mains voltage</i>	☒ erledigt (done)
Datum: 03.07.2024 <i>Date:</i>		Kontrolleur: <i>Inspector:</i> 



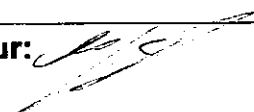
Prüfprotokoll UNO20|XX - Test Chart UNO20|XX

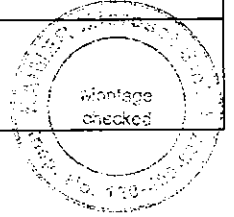
Gerät Nr.:9958 201 766 8 Serial No.:		Baujahr:2023 Year:
Prüfung folgender Punkte Test Objects		
4: Software		
4.1	Seriennummer PC / Serial number PC	Modell: 1009692 Nr.: R7422786
4.2	Windows Variante / Windows version	☒ Win 10
4.3	Installierte Windowssprache Installed Windows Language	☐ English ☐ French ☒ German ☐ Italian ☐ Norwegian ☐ Polish ☐ Spanish ☐ Swedish ☐ Japanese ☐ Korean ☐ Czech ☐ Portuguese ☐ Dutch ☐ Russian ☐ Romania ☐ Slovak ☐ Chinese ☐ Hungarian ☐ Turkish ☐ _____
4.4	Installierte Softwaresprache Installed Software Language	☐ English ☐ French ☒ German ☐ Italian ☐ Norwegian ☐ Polish ☐ Spanish ☐ Swedish ☐ Japanese ☐ Korean ☐ Czech ☐ Portuguese ☐ Dutch ☐ Russian ☐ Romania ☐ Slovak ☐ Chinese ☐ Hungarian ☐ Turkish ☐ _____
4.5	Microvision Softwareversion (Auslieferungszustand) Microvision software version (as supplied)	Nr.: 7.7.2.0
4.6	Postprozessor(en) freigeben Release Postprocessors	☐ erledigt (done) ☒ nicht vorhanden (not available)
4.7	Installierte Postprozessoren / Installed Postprocessors	_____ _____ _____ _____ _____ _____
4.8	Virusscan durchführen / Run virus scan	☒ erledigt (done)
4.9	Bidirektionale Schnittstelle / Bidirectional interface	☒ verfügbar (available) ☐ nicht vorhanden (not available)

Prüfprotokoll UNO20|XX - Test Chart UNO20|XX

4.10	Sigma – Funktion / <i>Sigma function</i>	☒ verfügbar (available) ☐ nicht vorhanden (not available)
4.11	Reibahle / <i>Reamer</i>	☐ verfügbar (available) ☒ nicht vorhanden (not available)
4.12	RFID- Chip- Format	☐ verfügbar (available) ☐ Funktionsfähig ☐ Kundenformat _____ ☐ Standardformat ☒ nicht vorhanden (not available) ☐ Format getestet mit Chip / Typ: _____ ☐ Screenshot erstellt
4.13	HQR-Connect	☐ vorhanden ☒ nicht vorhanden (not available) ☐ Software installiert ☐ Handbuch auf Desktop kopiert
4.14	HRFID-Connect	☐ vorhanden ☒ nicht vorhanden (not available) ☐ Software installiert ☐ Handbuch auf Desktop kopiert
4.15	ETT (DMGCC) installieren / <i>ETT (DMGCC) Install</i>	☐ erledigt (done) ☒ nicht vorhanden (not available)
4.16	Werkzeugschnittstelle / <i>Tool interface</i>	Standard: Hstelle M D U
4.17	Kompensation / <i>compensation</i>	☐ durchgeführt (carried out) Verfahren: (procedure) _____ ☒ nicht durchgeführt (not carried out)
4.18	Sondersoftware / Spezifikationen (ggf. genauer Beschreiben!) <i>Special software / Specifications</i> (Perhaps describe more accurately)	☐ verfügbar (available) ☒ nicht vorhanden (not available) _____ _____ _____
4.19	Direkt-Fotospeicher / Ausdruck <i>Direct storage/ Print</i>	☐ erledigt (done) ☒ nicht vorhanden (not available)
4.20	Kamera /camera	☒ IDS ☐ IDS /PEAK
4.21	Windows Wiederherstellungspunkt erstellt. <i>Set Windows restore point.</i>	☒ erledigt (done)

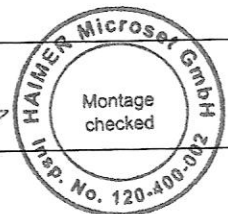
Prüfprotokoll UNO20|XX - Test Chart UNO20|XX

4.22	Datensicherung durchführen / <i>Preform data backup</i>	☒ erledigt (done)
Datum: 03.07.2023 <i>Date:</i>		Kontrolleur:  <i>Inspector:</i>



Prüfprotokoll UNO20|XX - Test Chart UNO20|XX

Gerät Nr.:9958 201 766 8 <i>Serial No.:</i>		Baujahr:2023 <i>Year:</i>	
<u>Abschlussprüfung Produktion</u> <i>Final check production</i>			
<u>5: Abschlussprüfung / Final check</u>			
5.1	Sichtprüfung (z. B. Lackmängel, Spaltmaße) <i>Visual inspection (for example paint defects, gap dimensions)</i>	☒ erledigt (done)	
5.2	Typenschild prüfen / <i>Check nameplate</i>	☒ erledigt (done)	
5.3	Windowsversion / <i>Windows version</i>	☒ Win 10	
5.4	Tastatur / <i>Keyboard</i>	☐ English ☐ French ☒ German ☐ Italian ☐ Norwegian ☐ Polish ☐ Spanish ☐ Swedish ☐ Schweiz ☐ _____	
5.5	Sprache / <i>Language</i>	☐ English ☐ French ☒ German ☐ Italian ☐ Norwegian ☐ Polish ☐ Spanish ☐ Swedish ☐ Japanese ☐ Korean ☐ Czech ☐ Portuguese ☐ Dutch ☐ Russian ☐ Romania ☐ Slovak ☐ Chinese ☐ Hungarian ☐ Turkish ☐ _____	
5.6	Alle Stecker zugfrei verlegt / <i>all plugs correct</i>	☒ erledigt (done)	
5.7	Geräteaufbau entspricht der Konfiguration / <i>Device setup corresponds to the configuration</i>	☒ erledigt (done)	
Datum: <i>Date:</i> 04.07.2023		Kontrolleur: <i>Inspector:</i> 	



Prüfprotokoll UNO20|XX - Test Chart UNO20|XX

Gerät Nr.:9958 201 766 8 Serial No.:		Baujahr:2023 Year:	
Abschlussprüfung Versand <i>Final check shipping</i>			
1.1	Bedienungsanleitung / <i>Manual</i>	☒ German ☐ English ☐ French ☐ Italian ☐ Japanese ☐ Dutch ☐ Polish ☐ Portuguese ☐ Russian ☐ Spanish ☐ Czech ☐ _____	
1.2	Infoblatt „Inbetriebnahme“ / <i>Information sheet</i>	☐ vorhanden / yes ☒ nicht vorhanden / no	
1.3	Bedienungsanleitung HRQ Connect / <i>Manual HRQ Connect</i>	☐ vorhanden / yes ☒ nicht vorhanden / no ☐ German ☐ English	
1.4	Schlüssel für Hauptschalter / <i>Key for main switch</i>	☐ vorhanden / yes ☒ nicht vorhanden / no	
1.5	Mini PC / <i>Mini PC</i>	☒ vorhanden / yes ☐ nicht vorhanden / no	
1.6	Unterschrank / <i>Base cabinet</i>	☒ vorhanden / yes ☐ nicht vorhanden / no	
1.7	Vierkantschlüssel für Unterschrank / <i>Square key for cabinet</i>	☒ vorhanden / yes ☐ nicht benötigt / (not required)	
1.8	Rahmenblende für Unterschrank / <i>Frame aperture for cabinet</i>	☒ vorhanden / yes ☐ nicht benötigt / (not required)	
1.9	Adapterablage / <i>Adapter tray</i>	☒ vorhanden / yes ☐ nicht vorhanden / no	
1.10	Einsätze für Adapterablage / <i>Insert adapt. tray</i>	☒ vorhanden, Anzahl <u>6</u> ☐ nicht vorhanden <i>Yes, quantity</i> <i>no</i>	
1.11	Abdeckung für Adapterablage / <i>Cover for adapter tray</i>	☐ vorhanden / yes ☒ nicht vorhanden / no	
1.12	Magnetboard / <i>Magnet board</i>	☒ vorhanden / yes ☐ nicht vorhanden / no	
1.13	Magnet / <i>Magnet</i>	☒ vorhanden / yes ☐ nicht vorhanden / no	
1.14	Maus / <i>Computer mouse</i>	☒ vorhanden / yes ☐ nicht vorhanden / no	
1.15	Labeldrucker / <i>Label printer</i>	☒ vorhanden / yes ☐ nicht vorhanden / no	
1.16	Netzkabel / <i>Power cable</i>	☒ Schuko ☐ NEMA ☐ UK ☐ Schweiz ☐ _____	
1.17	Bildschirm / <i>Display</i>	☐ 22" ☒ 24"	
1.18	Korrosionsschutz / <i>Corrosion protection</i>	☒ erledigt (done)	
1.19	Typutz / <i>Typutz</i>	☒ vorhanden / yes ☐ nicht vorhanden / no	

Prüfprotokoll UNO20|XX - Test Chart UNO20|XX

1.20	Schutzhaube / <i>Dust cover</i>	☐ vorhanden / yes	☒ nicht vorhanden / no
1.21	Transportbügel 2x / <i>Transport handle 2x</i>	☐ vorhanden / yes	☒ nicht vorhanden / no
1.22	Referenzadapter / <i>Reference adaptor</i>	☐ vorhanden / yes	☒ nicht vorhanden / no
1.23	Ausricht- und Kalibrierset / <i>Calibration kit</i>	☐ vorhanden / yes	☒ nicht vorhanden / no
1.24	Prüfprotokoll / <i>Test report</i>	☒ vorhanden / yes	☐ nicht vorhanden / no
1.25	Acronis CD / <i>Acronis CD</i>	☐ vorhanden / yes	☒ nicht vorhanden / no
1.26	Sonstiges / Others		
1.27	Adapter und Zubehör auf Richtigkeit und Vollständigkeit prüfen. <i>Check adapters and accessories for accuracy and completeness.</i>	☒ erledigt (done) ☐ nicht in Ordnung (not in order)	
Datum:		Kontrolleur:	
Date: 6.07.2023		Inspector: 	

Prüfprotokoll UNO20|XX - Test Chart UNO20|XX

Gerät Nr.:9958 201 766 8 Serial No.:	Baujahr:2023 Year:
--	------------------------------

SK Adapter

Adapter Bezeichnung:	SK 50 / BBT 30	SK 50 / BBT 40	SK 50 / SK 45
Adapter Nr :	3425889	3425190	7050767
L-Kennung / Lfd. Nr.:	☐	☒ <i>TP2446</i>	☐

HSK Adapter mit Klemmung

Adapter Bezeichnung:	SK 50 / HSK 32	SK 50 / HSK 40	SK 50 / HSK 50	SK 50 / HSK 63
Adapter Nr :	7065470	7051121	7053838	7049053
L-Kennung / Lfd. Nr.:	☐	☐	☐	☐

Adapter Bezeichnung:	SK 50 / HSK 80	SK 50 / HSK 100
Adapter Nr :	2301214	7049057
L-Kennung / Lfd. Nr.:	☐	☐

HSK Adapter ohne Klemmung

Adapter Bezeichnung:	SK 50 / HSK 25	SK 50 / HSK 32	SK 50 / HSK 40	SK 50 / HSK 50
Adapter Nr :	7058943	7065470	7046052	3082718
L-Kennung / Lfd. Nr.:	☐	☐	☐	☐

Adapter Bezeichnung:	SK 50 / HSK 63	SK 50 / HSK 80	SK 50 / HSK 100
Adapter Nr :	7057387	2360008	7046078
L-Kennung / Lfd. Nr.:	☐	☐	☐

Prüfprotokoll UNO20|XX - Test Chart UNO20|XX

SK 50 / VDI mit Klemmung

Adapter Bezeichnung:	SK 50 / VDI 16	SK 50 / VDI 20	SK 50 / VDI 25	SK 50 / VDI 30
Adapter Nr.:	2312833	2312834	2312835	2312836
L-Kennung / Lfd. Nr.:	☐	☐	☐	☐

Adapter Bezeichnung:	SK 50 / VDI 40	SK 50 / VDI 50	SK 50 / VDI 60
Adapter Nr.:	2312837	2312838	2312839
L-Kennung / Lfd. Nr.:	☐	☐	☐

SK 50 / VDI ohne Klemmung

Adapter Bezeichnung:	SK 50 / VDI 16	SK 50 / VDI 20	SK 50 / VDI 25	SK 50 / VDI 30
Adapter Nr.:	2312826	2312827	2312828	2312829
L-Kennung / Lfd. Nr.:	☐	☐	☐	☐

Adapter Bezeichnung:	SK 50 / VDI 40	SK 50 / VDI 50	SK 50 / VDI 60
Adapter Nr.:	2312830	2312831	2312832
L-Kennung / Lfd. Nr.:	☐	☐	☐

SK 50 / PSC mit Klemmung

Adapter Bezeichnung:	SK 50 / PSC 32	SK 50 / PSC 40	SK 50 / PSC 50	SK 50 / PSC 63
Adapter Nr.:	7065003	3087370	3087371	3087372
L-Kennung / Lfd. Nr.:	☐	☐	☐	☐

Adapter Bezeichnung:	SK 50 / PSC 80
Adapter Nr.:	3087373
L-Kennung / Lfd. Nr.:	☐

SK 50 / PSC ohne Klemmung

Adapter Bezeichnung:	SK 50 / PSC 32	SK 50 / PSC 40	SK 50 / PSC 50	SK 50 / PSC 63
Adapter Nr.:	2887635	7059205	7059206	7059207
L-Kennung / Lfd. Nr.:	☐	☐	☐	☐

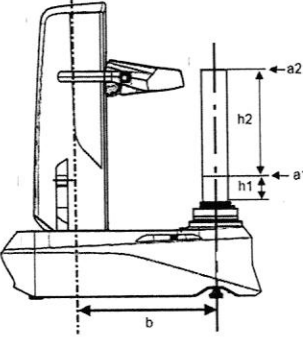
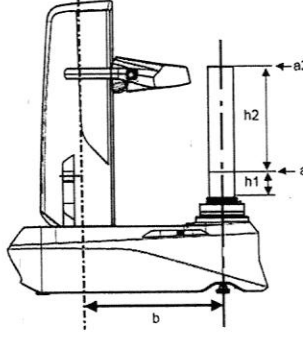
Prüfprotokoll UNO20|XX - Test Chart UNO20|XX

Adapter Bezeichnung:	SK 50 / PSC 80
Adapter Nr.:	2887641
L-Kennung / Lfd. Nr.:	☐

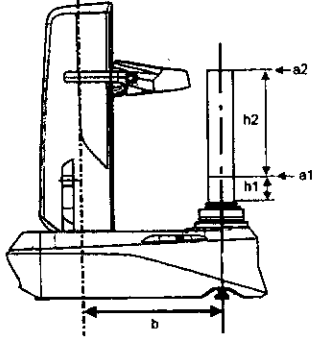
Sonstige Adapter

Adapter Bezeichnung:				
Adapter Nr.:				
L-Kennung / Lfd. Nr.:	☐	☐	☐	☐

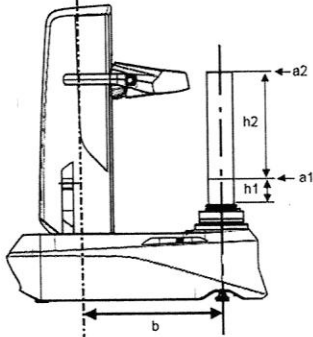
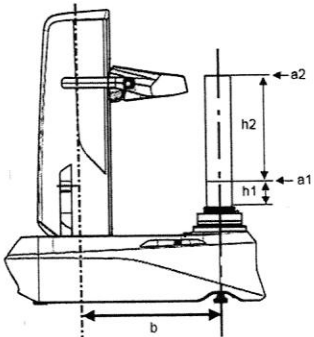
Prüfprotokoll UNO20|XX - Test Chart UNO20|XX

Gerät Nr.: 9958 201 766 8 Serial No.:		Baujahr: 2023 Year:															
Adapter Nr.:		L-Kennung / Lfd. Nr.:															
Prüfung Test Object	Zulässige Werte Tolerance	Istwerte Actual Dimensions	Messmittel Measuring devices														
Lauf der Spindelachse im Abstand h_1 und h_1+h_2 vor der Werkzeugaufnahme Uhrenausschlag $\leq 0,015$ Spindle run out at distances h_1 and h_1+h_2 related to tool adaption Dial indicator run out $\leq 0,015$		a1) 1. _____ 2. _____ 3. _____ 4. _____ 5. _____ a2) 1. _____ 2. _____ 3. _____ 4. _____ 5. _____	Messuhr : 0,001 Dial indicator : 0,001 Increment <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td>☐ AMX06520I</td> <td>☐ 61040352</td> </tr> <tr> <td>☐ 81080848</td> <td>☐ AMX06480I</td> </tr> <tr> <td>☐ 61051043</td> <td>☐ AMX063721</td> </tr> <tr> <td>☐ 91010724</td> <td>☐ AMX03425H</td> </tr> <tr> <td>☐ 11011965</td> <td>☐ AMX06454I</td> </tr> <tr> <td>☐ 91010388</td> <td>☐ AMX03436H</td> </tr> <tr> <td>☐ 1247018</td> <td>☐ _____</td> </tr> </table> Lehrdom : Gauge : ISO Taper SK ☐ HSK ☐ VDI ☐ PSC ☐ ID-Nr.: _____	☐ AMX06520I	☐ 61040352	☐ 81080848	☐ AMX06480I	☐ 61051043	☐ AMX063721	☐ 91010724	☐ AMX03425H	☐ 11011965	☐ AMX06454I	☐ 91010388	☐ AMX03436H	☐ 1247018	☐ _____
☐ AMX06520I	☐ 61040352																
☐ 81080848	☐ AMX06480I																
☐ 61051043	☐ AMX063721																
☐ 91010724	☐ AMX03425H																
☐ 11011965	☐ AMX06454I																
☐ 91010388	☐ AMX03436H																
☐ 1247018	☐ _____																
Adapter Nr.:		L-Kennung / Lfd. Nr.:															
Prüfung Test Object	Zulässige Werte Tolerance	Istwerte Actual Dimensions	Messmittel Measuring devices														
Lauf der Spindelachse im Abstand h_1 und h_1+h_2 vor der Werkzeugaufnahme Uhrenausschlag $\leq 0,015$ Spindle run out at distances h_1 and h_1+h_2 related to tool adaption Dial indicator run out $\leq 0,015$		a1) 1. _____ 2. _____ 3. _____ 4. _____ 5. _____ a2) 1. _____ 2. _____ 3. _____ 4. _____ 5. _____	Messuhr : 0,001 Dial indicator : 0,001 Increment <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td>☐ AMX06520I</td> <td>☐ 61040352</td> </tr> <tr> <td>☐ 81080848</td> <td>☐ AMX06480I</td> </tr> <tr> <td>☐ 61051043</td> <td>☐ AMX063721</td> </tr> <tr> <td>☐ 91010724</td> <td>☐ AMX03425H</td> </tr> <tr> <td>☐ 11011965</td> <td>☐ AMX06454I</td> </tr> <tr> <td>☐ 91010388</td> <td>☐ AMX03436H</td> </tr> <tr> <td>☐ 1247018</td> <td>☐ _____</td> </tr> </table> Lehrdom : Gauge : ISO Taper SK ☐ HSK ☐ VDI ☐ PSC ☐ ID-Nr.: _____	☐ AMX06520I	☐ 61040352	☐ 81080848	☐ AMX06480I	☐ 61051043	☐ AMX063721	☐ 91010724	☐ AMX03425H	☐ 11011965	☐ AMX06454I	☐ 91010388	☐ AMX03436H	☐ 1247018	☐ _____
☐ AMX06520I	☐ 61040352																
☐ 81080848	☐ AMX06480I																
☐ 61051043	☐ AMX063721																
☐ 91010724	☐ AMX03425H																
☐ 11011965	☐ AMX06454I																
☐ 91010388	☐ AMX03436H																
☐ 1247018	☐ _____																

Prüfprotokoll UNO20|XX - Test Chart UNO20|XX

Adapter Nr.:		L-Kennung / Lfd. Nr.:	
Prüfung Test Object	Zulässige Werte Tolerance	Istwerte Actual Dimensions	Messmittel Measuring devices
Lauf der Spindelachse im Abstand h_1 und h_1+h_2 vor der Werkzeugaufnahme Uhrenausschlag $\leq 0,015$ Spindle run out at distances h_1 and h_1+h_2 related to tool adaption Dial indicator run out $\leq 0,015$		a1) 1. _____ 2. _____ 3. _____ 4. _____ 5. _____ a2) 1. _____ 2. _____ 3. _____ 4. _____ 5. _____	Messuhr : 0,001 Dial indicator : 0,001 Increment ☐ AMX06520I ☐ 61040352 ☐ 81080848 ☐ AMX06480I ☐ 61051043 ☐ AMX063721 ☐ 91010724 ☐ AMX03425H ☐ 11011965 ☐ AMX06454I ☐ 91010388 ☐ AMX03436H ☐ 1247018 ☐ _____ Lehrdom : Gauge : ISO Taper SK ☐ HSK ☐ VDI ☐ PSC ID-Nr.: _____
Datum: Date:		Kontrolleur: Inspector:	

Prüfprotokoll UNO20|XX - Test Chart UNO20|XX

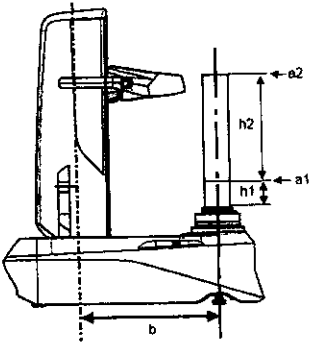
Gerät Nr.: 9958 201 766 8 Serial No.:		Baujahr: 2023 Year:	
Adapter Nr.:		L-Kennung / Lfd. Nr.:	
Prüfung Test Object	Zulässige Werte Tolerance	Istwerte Actual Dimensions	Messmittel Measuring devices
Lauf der Spindelachse im Abstand h_1 und h_1+h_2 vor der Werkzeugaufnahme Uhrenausschlag $\leq 0,015$ Spindle run out at distances h_1 and h_1+h_2 related to tool adaption Dial indicator run out $\leq 0,015$		a1) 1. _____ 2. _____ 3. _____ 4. _____ 5. _____ a2) 1. _____ 2. _____ 3. _____ 4. _____ 5. _____	Messuhr : 0,001 Dial indicator : 0,001 Increment ☐ AMX06520I ☐ 61040352 ☐ 81080848 ☐ AMX06480I ☐ 61051043 ☐ AMX063721 ☐ 91010724 ☐ AMX03425H ☐ 11011965 ☐ AMX06454I ☐ 91010388 ☐ AMX03436H ☐ 1247018 ☐ _____ Lehrdorn : Gauge : ISO Taper SK ☐ HSK ☐ VDI ☐ PSC ☐ ID-Nr.: _____
Adapter Nr.:		L-Kennung / Lfd. Nr.:	
Prüfung Test Object	Zulässige Werte Tolerance	Istwerte Actual Dimensions	Messmittel Measuring devices
Lauf der Spindelachse im Abstand h_1 und h_1+h_2 vor der Werkzeugaufnahme Uhrenausschlag $\leq 0,015$ Spindle run out at distances h_1 and h_1+h_2 related to tool adaption Dial indicator run out $\leq 0,015$		a1) 1. _____ 2. _____ 3. _____ 4. _____ 5. _____ a2) 1. _____ 2. _____ 3. _____ 4. _____ 5. _____	Messuhr : 0,001 Dial indicator : 0,001 Increment ☐ AMX06520I ☐ 61040352 ☐ 81080848 ☐ AMX06480I ☐ 61051043 ☐ AMX063721 ☐ 91010724 ☐ AMX03425H ☐ 11011965 ☐ AMX06454I ☐ 91010388 ☐ AMX03436H ☐ 1247018 ☐ _____ Lehrdorn : Gauge : ISO Taper SK ☐ HSK ☐ VDI ☐ PSC ☐ ID-Nr.: _____

Adapter Nr.:

L-Kennung / Lfd. Nr.:

Haimer Microset GmbH

Prüfprotokoll UNO20|XX - Test Chart UNO20|XX

Prüfung Test Object	Zulässige Werte Tolerance	Istwerte Actual Dimensions	Messmittel Measuring devices
Lauf der Spindelachse im Abstand h_1 und h_1+h_2 vor der Werkzeugaufnahme Uhrenausschlag $\leq 0,015$ Spindle run out at distances h_1 and h_1+h_2 related to tool adaption Dial indicator run out $\leq 0,015$		a1) 1. _____ 2. _____ 3. _____ 4. _____ 5. _____ a2) 1. _____ 2. _____ 3. _____ 4. _____ 5. _____	Messuhr : 0,001 Dial indicator : 0,001 Increment ☐ AMX06520I ☐ 61040352 ☐ 81080848 ☐ AMX06480I ☐ 61051043 ☐ AMX063721 ☐ 91010724 ☐ AMX03425H ☐ 11011965 ☐ AMX06454I ☐ 91010388 ☐ AMX03436H ☐ 1247018 ☐ _____ Lehrdom : Gauge : ISO Taper SK ☐ HSK ☐ VDI ☐ PSC ☐ ID-Nr.: _____
Datum: Date:	Kontrolleur: Inspector:		

Haimer Microset GmbH

HAIMER.

Prüfprotokoll Bildverarbeitung

Seriennummer 99582017668

Datum 03.07.2023

Abweichung X in μm

0	1	-1
1	0/0	-1
2	1	-1

Max: 2
Min: -1
Diff: 3

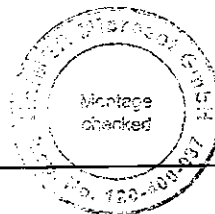
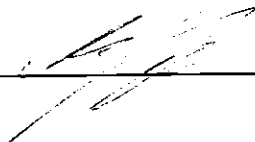
Abweichung Z in μm

1	1	2
2	0/0	1
3	1	0

Max: 3
Min: 0
Diff: 3

Maximal zulässige Abweichung (Differenz): 8 μm

Unterschrift



Einzelwerkzeug vermessen

Werkzeugart

MDM



Zähler

X:
Z:
Y:
C:

205163

71801

0

0

Konfigural

Sprac

Touchena

Spannert

Device 1

Device 2

Ref-X:

Ref-Z:

Ref-Y:

Ref-C:

Durchlicht

Test Universalspanner

Ein-Ausgänge

In1 OUT1 OUT6
In2 OUT2 OUT7
In3 OUT3
In4 OUT4
In5 OUT5

Zustimmtaste in Position

Pin hoch

Vorsatzhalter auf

Ventil hoch

Ventil runter

Spanner

Vorsatzhalter

80

Steuer

0 =

1 =

2 =

3 =

DL <

Lichtsteue

Tastatursteuerung

Aufflicht- freigeben
Aufflicht+ freigeben
OUT1 freigeben
OUT2 freigeben
OUT3 freigeben
OUT4 freigeben

Tastenfreigabe 31

Tastendruck 0

Tastaturleds 0

Sensitivity Set 200 0-255
nur für kapazitive Tastatur

Blinken ein

Blinken aus

Tastatur sperren

Tastatur freigeben

Au

1 <

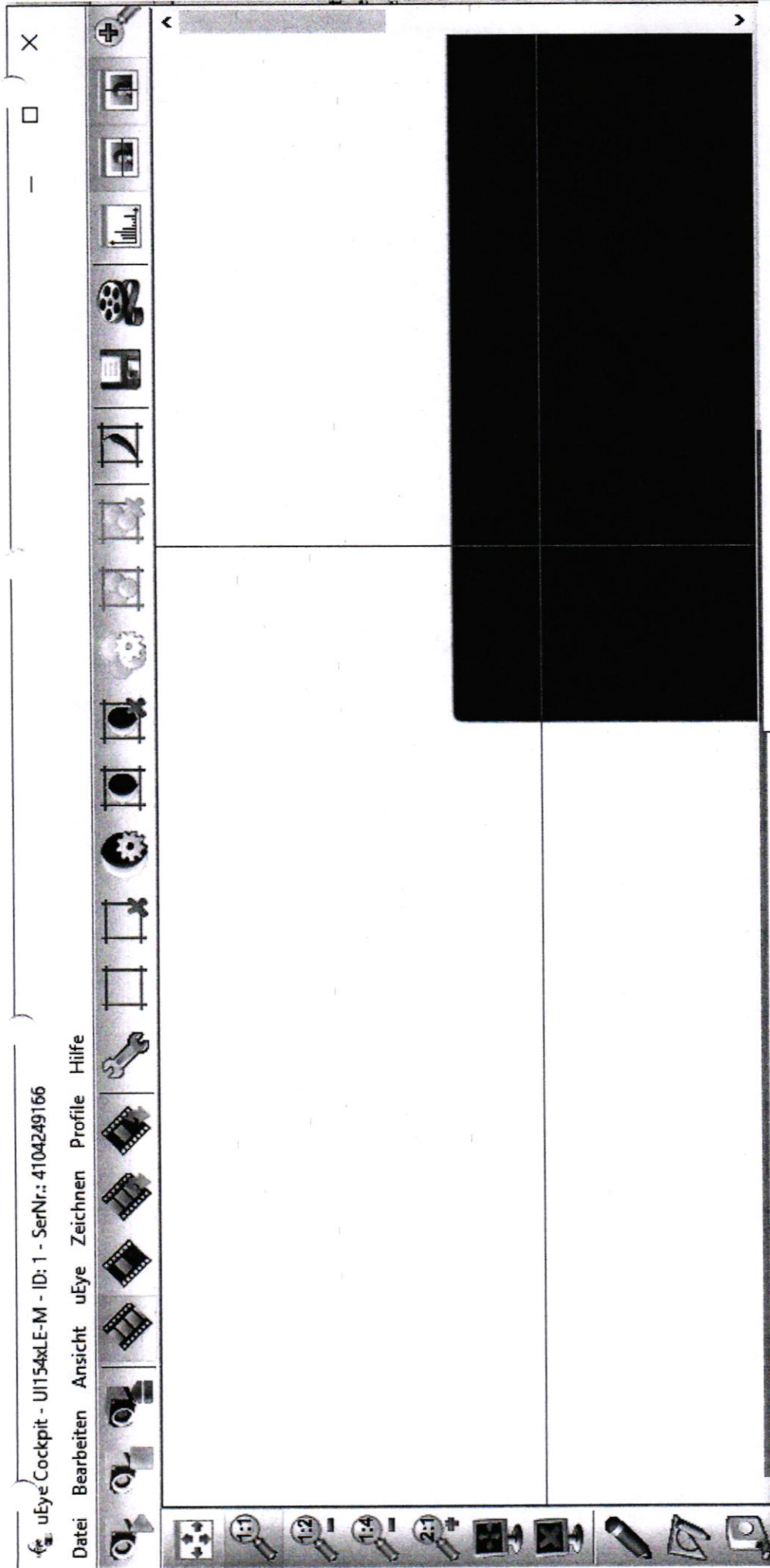
2 <

3 <

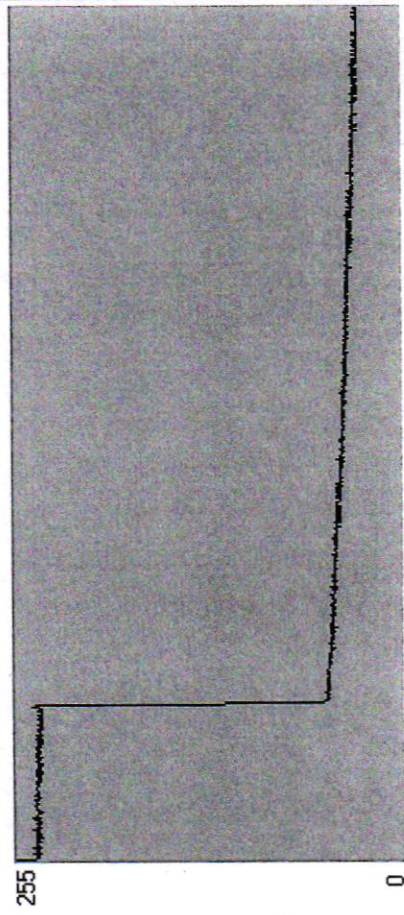
4 <

5 <

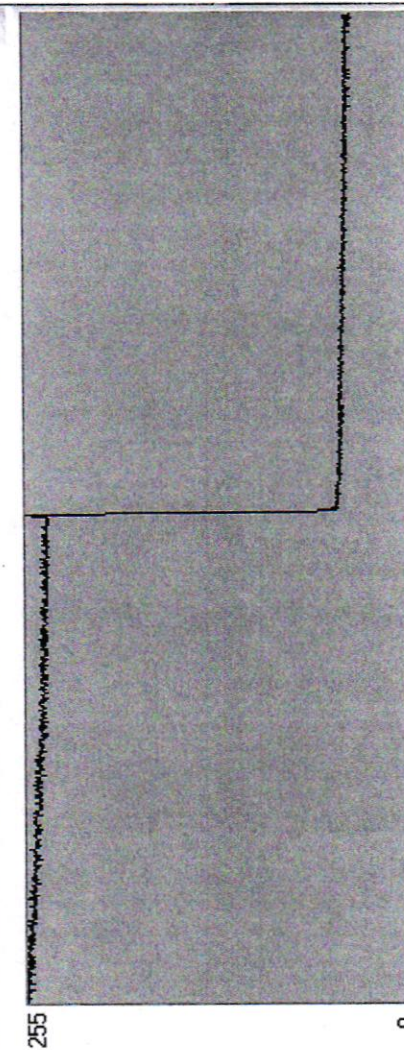
6 <



Vertikaler Intensitätsverlauf: 621 - UI154xLE-M - ID: 1 - SerNr.: 4104249166



Horizontaler Intensitätsverlauf: 245 - UI154xLE-M - ID: 1 - SerNr.: 4104249166



Prüfprotokoll zur Erstprüfung elektrischer Maschinen gemäß EN 60204-1 test report for electrical devices following EN 60204-1



Haimer Microset GmbH
Gildemeisterstraße 60
33689 Bielefeld

Verwendete Messgeräte / used devices: Gossen Metrawatt M700K; BEHA Unitest 93427; Fluke 1507

Gerätetyp / device type:	UNO 20XX premium	Schutzklasse / protection class: I
Seriennummer / serial number:	99582017668	

Sichtprüfung / visual inspection	OK	Nicht OK not ok	Nicht vorhanden not available
Schutzleiter in Ordnung / protective earth okay	[X]	[]	[]
Isolierteile in Ordnung / insulation parts okay	[X]	[]	[]
Gehäuse und mechanische Teile in Ordnung / housing and mechanical parts okay	[X]	[]	[]
Geräte-Anschlussleitung und Steckvorrichtungen in Ordnung / cable and connectors okay	[X]	[]	[]

Schutzleiterwiderstand / PE resistance	Messwert / measurement [Ohm]	Grenzwert / limit [Ohm]	OK	Nicht OK not ok	Nicht vorhanden not available
E-Winkel UNO / E-plate UNO	0,07	<0,3	[X]	[]	[]
Versorgungsplatte / supply plate		<0,3	[]	[]	[X]
Spindel / spindle	0,08	<0,3	[X]	[]	[]
Kameraträger / camera mount	0,09	<0,3	[X]	[]	[]
Schaltschrank Tür / cabinet door	0,12	<0,3	[X]	[]	[]
Motor X-Achse / motor x-axis		<0,3	[]	[]	[X]
Motor Z-Achse / motor z-axis		<0,3	[]	[]	[X]
Motor C-Achse / motor c-axis		<0,3	[]	[]	[X]
Motor Werkzeugvermessung; Nachstellung motor toolmeasuring; readjustment		<0,3	[]	[]	[X]
Motor Induktor Achse / motor inductor axis		<0,3	[]	[]	[X]
Gehäuse Haimer Elektronik / housing Haimer unit		<0,3	[]	[]	[X]
Unterschale Bedienboard / subshell control panel		<0,3	[]	[]	[X]
Steckdose 1 / socket 1	0,10	<0,3	[X]	[]	[]
Steckdose 2 / socket 2	0,10	<0,3	[X]	[]	[]

		Grenzwert / limit [MOhm]	OK	Nicht OK not ok	Nicht vorhanden not available
Isolationswiderstand 24V / 24V insulation resistance	O.L.	>1	[X]	[]	[]
Isolationswiderstand 48V / 48V insulation resistance		>1	[]	[]	[X]
Isolationswiderstand 230V / 230V insulation resistance	O.L.	>1	[X]	[]	[]

	Messwert / measurement [mA]	Grenzwert / limit [mA]	OK	Nicht OK not ok	Nicht vorhanden not available
Differenzstrom / residual current	0,64	≤10	[X]	[]	[]

	Grenzwert / limit	OK	Nicht OK not ok	Nicht vorhanden not available
Restspannungsmessung / residual voltage	<50V nach 3s	[X]	[]	[]

Bemerkungen / comments:

Prüfer / auditor: Aknese
Ort / place: Bielefeld Datum / date: 23.05.2023 Unterschrift / signature: *Aknese*

