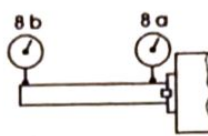
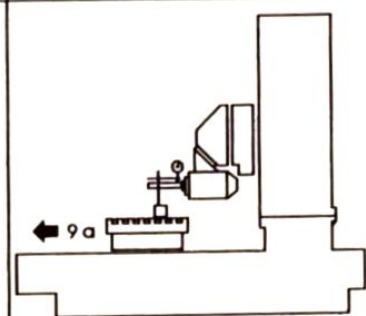
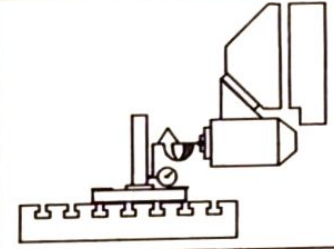
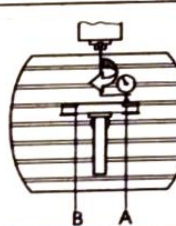
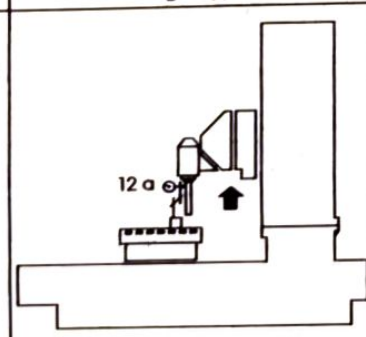
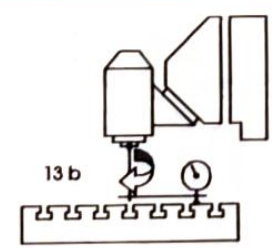


Einzugskraft 24,8 kN

DECKEL MAHO

Pfronten GmbH

ABNAHMEPROTOKOLL

Geometrische Abnahme an Universal- Bohr- und Fräsmaschine mit NC- Rundtisch					Prüf Nr. P0000034	
Messungen 20 und 21 nur bei Maschine mit NC-Fräskopf						
Typ DHC 80FD hi-dyn		Masch. Nr. 112 0000043		Projekt Nr.		
Kunde		Abnehmer/Datum Dengel 30.3.26		Seite 2 von 3		
Nr.	Gegenstand der Prüfung	Bild	Prüfmittel	Prüfanleitung	Abweichung	
					zulässig	gemessen
8	Rundlauf des Innenkegels der Arbeitsspindel 8 a nahe der Spindel-nase		Meßuhr Prüfdorn-300mm	Prüfdorn in Arbeitsspindel einsetzen. Meßuhr, wie unter 8 a bzw. 8 b dargestellt, anstellen. Arbeitsspindel drehen.	8 a: 0,01mm	8 a 0,002 Vorsatzspindel
	8 b im Abstand von 300 mm zur Spindel-nase. mit Vorsatzspindel: im Abstand von 150 mm.				8 b: 0,02 mm Vorsatzspindel: 0,015 mm, Abstand 150 mm	8 b 0,007 Vorsatzspindel
9	Parallellität der Arbeitsspindel zur Querbewegung		Meßuhr, Prüfdorn	Prüfdorn in Arbeitsspindel einsetzen. Rundlauffehler ausmitteln. Meßuhr wie unter 9 a bzw. 9 b dargestellt, anstellen. Meßlänge quer verfahren. Vorsatzspindel: Prüfdorn in Arbeitsspindel einsetzen. Rundlauffehler ausmitteln. Meßuhr wie unter 9 a bzw. 9 b dargestellt, anstellen. Meßlänge quer verfahren.	0,02 mm, Meßlänge 300 mm	9 a 0,006 Vorsatzspindel
					Vorsatzspindel: 0,012 mm, Meßlänge 150 mm	9 b 0,015 Vorsatzspindel
10	Umschlagmessung in senkrechter Richtung		Meßuhr, Umschlagarm-150 mm, Meßwinkel	Meßwinkel mittig auf Tisch stellen. Umschlagarm mit Meßuhr in Arbeitsspindel einsetzen. Meßuhr an Meßwinkel anstellen und nullen. Arbeitsspindel um 180 Grad drehen.	0,02 mm, Ø 300 mm	10
11	Umschlagmessung in waagrechter Richtung		Meßuhr, Umschlagarm-150 mm Meßwinkel	11 a Meßwinkel mittig auf Tisch legen. Meßwinkelunterseite parallel zur Längsbewegung ausrichten. 11 b Umschlagarm mit Meßuhr in Arbeitsspindel einsetzen. Meßuhr in Stellung A nullen. Umschlagarm um 180 Grad in Stellung B drehen.	11 b 0,02 mm, Ø 300 mm	11 b
12	Parallellität der Arbeitsspindel zur Senkrechtbewegung		Meßuhr, Prüfdorn	Prüfdorn in Arbeitsspindel einsetzen. Rundlauffehler ausmitteln. Meßuhr wie unter 12 a bzw. 12 b dargestellt, anstellen. Meßlänge senkrecht verfahren. Vorsatzspindel: Prüfdorn in Arbeitsspindel einsetzen. Rundlauffehler ausmitteln. Meßuhr wie unter 12 a bzw. 12 b dargestellt, anstellen. Meßlänge senkrecht verfahren.	0,02 mm, Meßlänge 300 mm	12 a 0,017 Vorsatzspindel
					Vorsatzspindel: 0,012 mm, Meßlänge 150 mm	12 b 0,018 Vorsatzspindel
13	Umschlagmessung mit der Arbeitsspindel 13 a in Längsrichtung		Meßuhr, Umschlagarm-150 mm	Fräskopf mittig zum Tisch positionieren. Umschlagarm mit Meßuhr in Arbeitsspindel einsetzen. Meßuhr auf Tischoberfläche nullen. Umschlagarm 180 Grad drehen. Umschlag längs (13 a) und quer (13 b) messen.	0,02 mm, Ø 300 mm	13 a
	13 b in Querrichtung					13 b