

Kunde:	REGIO PT GmbH	Serviceauftrags-Nr.:	609792
Kunden-Nr.:	648255	IBN-Datum:	08.10.2015
Maschinentyp:	DMU 50	Betriebsstunden:	3104
Maschinen-Nr.:	11415741834	Spindelstunden:	1347

Nr.	Gegenstand der Messung	Bild	Messgeräte	Zulässige Abweichung	Gemessene Abweichung	Messanleitung
1	1a Parallelität der Längsbewegung zur Aufspannfläche		Messuhr	0,020 mm, Messlänge < 500 mm ----- 0,030 mm, Messlänge 500-1000 mm	mm ----- 0,010 mm	Messuhr mittig an der Tischoberfläche anstellen und rechts nullen! Tischoberfläche von rechts nach links abfahren!
	1b Parallelität der Querbewegung zur Aufspannfläche		Messuhr	0,020 mm, Messlänge < 500 mm ----- 0,030 mm, Messlänge 500-1000 mm	mm ----- 0,008 mm	
2	Horizontalfrässpindel Rundlauf des Innenkegels der Horizontalfrässpindel - A nahe der Spindelnase - B im Abstand 300 zur Spindelnase		Messuhr Prüfdorn 300mm	A 0,010 mm ----- B 0,020 mm	mm ----- mm	Prüfdorn in Arbeitsspindel einsetzen! Messuhr wie unter A bzw. B anstellen! Arbeitsspindel drehen! Bei Bedarf 4 Messungen durchführen (Einspannung um 90° versetzt!) Mittelwert bilden!
	Vertikalfrässpindel Rundlauf des Innenkegels der Vertikalfrässpindel - A nahe der Spindelnase - B im Abstand 300 zur Spindelnase		Messuhr Prüfdorn 300mm	A 0,010 mm ----- B 0,020 mm	0,002 mm ----- 0,013 mm	Prüfdorn in Arbeitsspindel einsetzen! Messuhr wie unter A bzw. B anstellen! Arbeitsspindel drehen! Bei Bedarf 4 Messungen durchführen (Einspannung um 90° versetzt!) Mittelwert bilden!
3	Horizontalfrässpindel Parallelität der Arbeitsspindel zur Querbewegung - A in Längsrichtung - B in Querrichtung		Messuhr Prüfdorn 300mm	A 0,020 mm ----- B 0,020 mm	mm ----- mm	Arbeitsspindel mittig zum Tisch positionieren! Prüfdorn im Spindelkegel aufnehmen, Messuhr wie unter A bzw. B vorne an Prüfdorn anstellen und Rundlauffehler vermitteln. Messuhr nullen und Messlänge 300 mm in Querrichtung verfahren!
	Vertikalfrässpindel Rechtwinkligkeit der senkrechten Bewegung zur Aufspannfläche - A in Längsrichtung		Messuhr Prüfdorn 300mm	A 0,020 mm ----- B 0,020 mm	0,009 mm ----- 0,013 mm	Arbeitsspindel mittig zum Tisch positionieren! Prüfdorn im Spindelkegel aufnehmen, Messuhr wie unter A bzw. B unten an Prüfdorn anstellen und Rundlauffehler vermitteln. Messuhr nullen und Messlänge

- B in Querrichtung

300 mm senkrecht verfahren!

02.07.2026

Datum

T. Geise

Unterschrift Inspekteur

Name Inspekteur (Blockschrift u. Firmenstempel)

PLZ, Ort

M. 10.12.2026

Unterschrift Auftraggeber

Name Auftraggeber (Blockschrift u. Firmenstempel)