
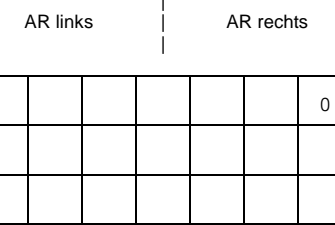

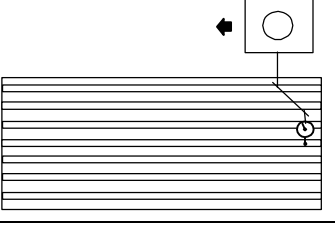

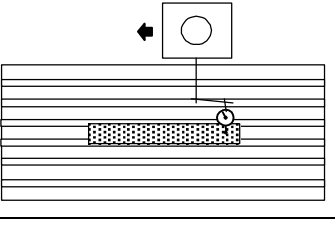

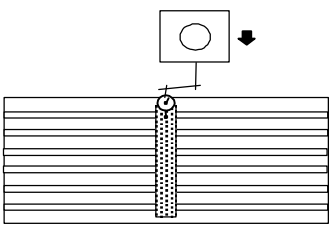

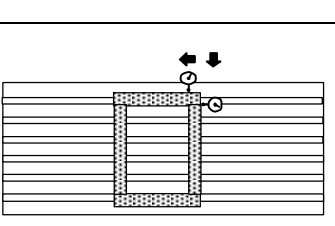
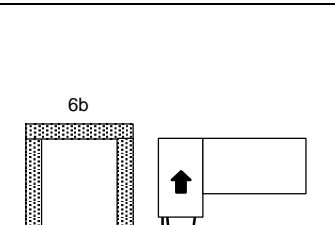
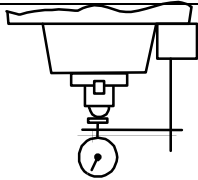
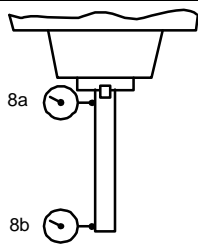
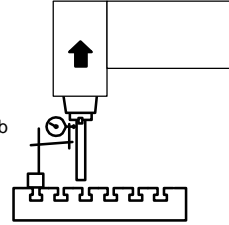
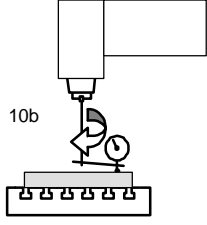


Nummer SM001044	Index b	Akt. Stand 23.11.2009	Genehmigt / Datum LHES / 23.11.09	Erstellt von LHES	Erstellungsdatum 20.02.2009	Seite 1 / 2
Bezeichnung Geometrische Abnahme mit Langtisch (LT) sowie Variante mit 2 Arbeitsräumen (AR)						
Masch.-Typ DMF 260-11				Serie		
Kunde			Abnehmer / Datum		Masch.-Nr.	Projekt-Nr.

Nr.	Gegenstand der Prüfung	Bild	Prüfmittel	Prüfanleitung	Abweichung		
					zulässig	gemessen	
1	Tischbild 	AR links		Messuhr, Prüfklotz Prüfklotz auflegen! Messuhr anstellen! Tischoberfläche in Längs- und Querrichtung abfahren! Messwerte erfassen!	0,040 mm, Messlänge 1100 mm x 3200 mm	LT	
					0,03 mm, Messlänge 1000 mm	AR links	
						AR rechts	
2	Parallelität der Längsbewegung zur Tischnut  Ansicht von rechts		Fühlhebel-messgerät	Fühlhebelmessgerät rechts in Mittelnut anstellen und nullen! Messlänge längs verfahren!	0,040 mm, Messlänge 2600 mm	LT	
					0,030 mm, Messlänge 1000 mm	AR links	
						AR rechts	
3	Parallelität der Längsbewegung zur Aufspannfläche 		Messuhr, Messschiene	Messschiene in Tischmitte auflegen! Messuhr rechts auf Messschiene anstellen und nullen! Messlänge längs verfahren! Bei Variante mit 2 AR ist die Messung zusätzlich jeweils mittig 1x im AR Links und 1x im AR Rechts durchzuführen!	0,030 mm, Messlänge 1100 mm	LT	
						AR links	
						AR rechts	
4	Parallelität der Querbewegung zur Aufspannfläche 		Messuhr, Messschiene	Messschiene in Tischmitte auflegen! Messuhr hinten anstellen und nullen! Messlänge quer verfahren! Bei Variante mit 2 AR ist die Messung zusätzlich jeweils mittig 1x im AR Links und 1x im AR Rechts durchzuführen!	0,030 mm, Messlänge 1100 mm	LT	
						AR links	
						AR rechts	
5	Rechtwinkligkeit der Längsbewegung zur Querbewegung 		Messuhr, Prüfraumen	Prüfraumen mit Hilfe der Messuhr parallel zur X-Achse ausrichten! Messuhr rechts hinten an Prüfraumen anstellen und nullen! Messlänge quer verfahren! Bei Variante mit 2 AR ist die Messung zusätzlich jeweils mittig 1x im AR Links und 1x im AR Rechts durchzuführen!	0,030 mm, Messlänge 800 mm	LT	
						AR links	
						AR rechts	
6	Rechtwinkligkeit der Senkrechtbewegung zur Aufspannfläche 6a in Längsrichtung		Messuhr, Prüfraumen	Prüfraumen in Tischmitte in Längsrichtung auf Messschiene stellen! Längsachse mittig positionieren! Messuhr rechts unten an Prüfraumen anstellen und nullen! Messlänge senkrecht verfahren! Bei Variante mit 2 AR ist die Messung zusätzlich jeweils mittig 1x im AR Links und 1x im AR Rechts durchzuführen!	0,030 mm, Messlänge 800 mm	LT (6a)	
					AR links		
					AR rechts		
	6b in Querrichtung				zu Messung 6b Messschiene und Prüfraumen in Querrichtung stellen! Messuhr hinten unten anstellen und nullen! Messlänge senkrecht verfahren! Bei Variante mit 2 AR ist die Messung zusätzlich jeweils mittig 1x im AR Links und 1x im AR Rechts durchzuführen!	0,030 mm, Messlänge 800 mm	LT (6b)
						AR links	
						AR rechts	

Nummer SM001044	Index b	Akt. Stand 23.11.2009	Genehmigt / Datum LHES / 23.11.09	Erstellt von LHES	Erstellungsdatum 20.02.2009	Seite 2 / 2
Bezeichnung Geometrische Abnahme mit Langtisch (LT) sowie Variante mit 2 Arbeitsräumen (AR)						
Masch.-Typ DMF 260-11				Serie		
Kunde			Abnehmer / Datum		Masch.-Nr.	Projekt-Nr.

Nr.	Gegenstand der Prüfung	Bild	Prüfmittel	Prüfanleitung	Abweichung	
					zulässig	gemessen
7	Axialruhe der Arbeitsspindel		Messuhr, Prüfdorn	Prüfdorn in Arbeitsspindel einsetzen! Messuhr mittig anstellen und nullen! Arbeitsspindel mit niedrigster Drehzahl laufen lassen!	0,010 mm	7
8	Rundlauf des Innenkegels der Arbeitsspindel 8a nahe der Spindelnase		Messuhr, Prüfdorn 300 mm	Prüfdorn in Arbeitsspindel einsetzen! Messuhr wie unter 8a bzw. 8b anstellen und nullen! Arbeitsspindel drehen! Jeweils 4 Messungen durchführen (Einspannung um 90° versetzt) Mittelwert bilden!	0,010 mm	8a
	8b im Abstand von 300mm zur Spindelnase				0,020 mm	8b
9	Parallelität der Arbeitsspindel zur senkrechten Bewegung 9a in Längsrichtung		Messuhr, Prüfdorn 300 mm	Arbeitsspindel in Tischmitte positionieren! Prüfdorn in Arbeitsspindel einsetzen! Messuhr rechts oben an Prüfdorn anstellen und nullen! Rundlauffehler ausmitteln! Messlänge senkrecht verfahren! zu Messung 9b Messuhr vorn oben an Prüfdorn anstellen und nullen! Messlänge senkrecht verfahren!	0,020 mm, Messlänge 300 mm	9a
	9b in Querrichtung					9b
10	Umschlagmessung mit der Arbeitsspindel! 10a in Längsrichtung		Messuhr, Messschiene, Umschlagarm 150 mm	Arbeitsspindel mittig zum Tisch positionieren! Messschiene in Tischmitte in Längsrichtung auflegen! Umschlagarm mit Messuhr in Arbeitsspindel einsetzen! Messuhr rechts auf Messschiene anstellen und nullen! Umschlagarm 180 Grad drehen! Messwert erfassen! Bei Variante mit 2 AR ist die Messung zusätzlich jeweils mittig 1x im AR Links und 1x im AR Rechts durchzuführen!	0,020 mm, Ø 300 mm	LT (10a)
	10b in Querrichtung					AR links
						AR rechts
						zu Messung 10b Messschiene in Querrichtung auflegen! Messuhr hinten anstellen und nullen! Messwert erfassen! Bei Variante mit 2 AR ist die Messung zusätzlich jeweils mittig 1x im AR Links und 1x im AR Rechts durchzuführen!
					0,020 mm, Ø 300 mm	AR links
						AR rechts

Z-Wert: