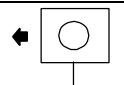
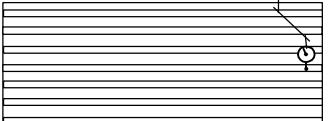
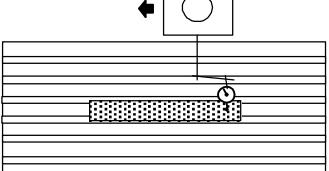
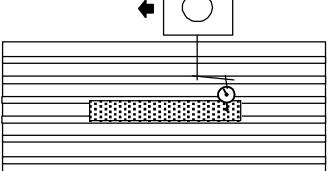
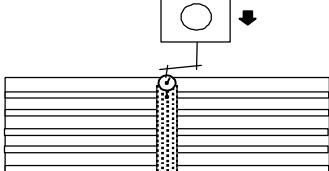
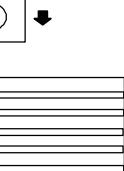
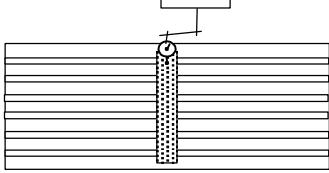
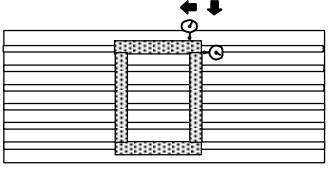
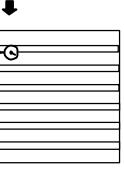
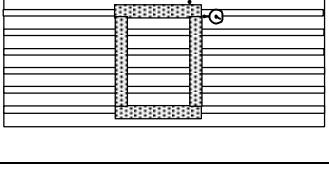
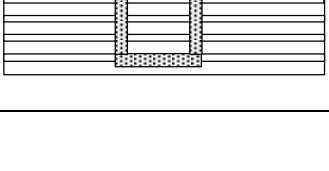
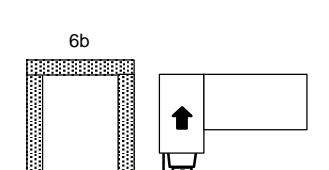
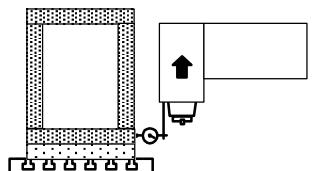
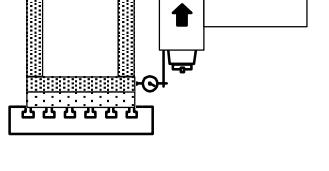
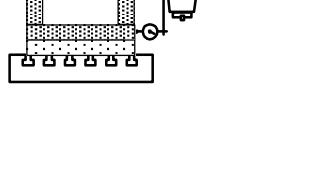
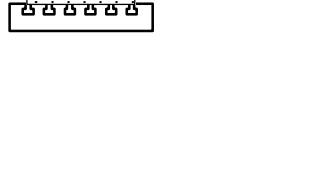
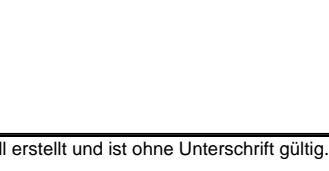


Nummer	Index	Akt. Stand	Genehmigt / Datum	Erstellt von	Erstellungsdatum	Seite
SM001044	b	23.11.2009	LHES / 23.11.09	LHES	20.02.2009	1 / 2

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	Abweichung gemessen		
1	Tischbild	AR links		Messuhruhr, Prüfklotz	Prüfklotz auflegen! Messuhruhr anstellen! Tischoberfläche in Längs- und Querrichtung abfahren! Messwerte erfassen!	0,040 mm, Messlänge 1100 mm x 3200 mm	LT		
		AR rechts				0,03 mm, Messlänge 1000 mm	AR links		
		0					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 			Messuhruhr, Messschiene	Messschiene in Tischmitte auflegen! Messuhruhr 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			Messuhruhr, Messschiene	Messschiene in Tischmitte auflegen! Messuhruhr 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			Messuhruhr, Prüfrahmen	Prüfrahmen mit Hilfe der Messuhruhr parallel zur X-Achse ausrichten! Messuhruhr rechts hinten an Prüfrahmen 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			Messuhruhr, Prüfrahmen	Prüfrahmen in Tischmitte in Längsrichtung auf Messschiene stellen! Längsachse mittig positionieren! Messuhruhr rechts unten an Prüfrahmen 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		
6	6b in Querrichtung			Messuhruhr, Prüfrahmen	zu Messung 6b Messschiene und Prüfrahmen in Querrichtung stellen! Messuhruhr 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!	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!	0,020 mm, Ø 300 mm	LT (10a)
	10b in Querrichtung				AR links	
				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 rechts
				Bei Variante mit 2 AR ist die Messung zusätzlich jeweils mittig 1x im AR Links und 1x im AR Rechts durchzuführen!		LT (10b)
				zu Messung 10b Messschiene in Querrichtung auflegen! Messuhr hinten anstellen und nullen! Messwert erfassen!	0,020 mm, Ø 300 mm	AR links
				Bei Variante mit 2 AR ist die Messung zusätzlich jeweils mittig 1x im AR Rechts und 1x im AR Links durchzuführen!		AR rechts
Z-Wert:						