

**Prüfanweisung****Gemini DMR -----****Serie 131****Positionsgenauigkeiten**

19	Übersetzung A-Achse 360°	Werte von 10	Messuhr 0.001 mm	0.01°	<b>0.003</b>	TW 14.05.2020
20	Übersetzung C-Achse auf 180°	Werte von 13		0.01°	<b>0.002</b>	TW 14.05.2020

**Geometriemessungen****Schleifkopf**

3	<b>Parallelität</b> der Schleifspindel $\mathcal{I}$ bei C= 0 zur Y-Bewegung in X-Richtung auf 100 mm	Messuhr 0.001 Prüfdorn oder Schleifscheiben- aufnahme	0.02	<b>0.003</b>	TW 14.05.2020
4	<b>Parallelität</b> der Schleifspindel $\mathcal{I}$ bei C= 0 zur Y-Bewegung in Z-Richtung auf 100 mm		0.02	<b>0.016</b>	TW 14.05.2020
5	<b>Parallelität</b> der Schleifspindel $\mathcal{I}$ bei C= -90° zur X-Bewegung in Z-Richtung auf 100 mm		0.02	Mit Software daten genullt	TW 14.05.2020
6	<b>Parallelität</b> der Schleifspindel $\mathcal{II}$ bei C= 0 zur Y-Bewegung in X-Richtung auf 100 mm		0.02	<b>0.009</b>	TW 14.05.2020
7	<b>Parallelität</b> der Schleifspindel $\mathcal{II}$ bei C= 0 zur Y-Bewegung in Z-Richtung auf 100 mm		0.02	Mit Software daten genullt	TW 14.05.2020

**Teilapparat A-Achse**

Nr.	Prüfanleitung	Prüfmittel	Zulässig	Gemessen Ausgeführt	Datum Name
2	Parallelität zur X- Bewegung horizontal auf Hub 300 mm	Prüfdorn 300 mm Messuhr 0.001 mm	0.015	<b>&lt;0.015</b>	Von Fa. Schneeberger ausgerichtet (Mladen Kadic)
3	Parallelität zur X- Bewegung horizontal mit Reitstock auf Hub 300 mm		0.015	<b>&lt;0.015</b>	
4	Parallelität zur X- Bewegung vertikal auf Hub 300 mm		0.03	<b>&lt;0.003</b>	
5	Parallelität zur X- Bewegung vertikal mit Reitstock auf Hub 300 mm		0.03	<b>&lt;0.003</b>	
6	Rundlauf im Konus		0.005	<b>0.005</b>	TW 14.05.2020
7	Rundlauf am Prüfdorn auf 10 mm		0.005	<b>0.005</b>	TW 14.05.2020
8	Rundlauf am Prüfdorn auf 300 mm		0.015	<b>0.012</b>	TW 14.05.2020

**Geometriemessungen****Achsen**

Nr.	Prüfanleitung	Prüfmittel	Zulässig	Gemessen Ausgeführt	Datum Name
1	Parallelität X-Arbeitstisch-Fläche zu X-Bewegung auf Hub 350 mm	Messuhr 0.001 mm	0.03	<b>0.003</b>	TW 15.05.2020
2	Parallelität X-Arbeitstisch-T-Nuten zu X-Bewegung auf Hub 350 mm		0.03	<b>0.002</b>	TW 15.05.2020
3	Parallelität X-Arbeitstisch-Fläche zu Z-Bewegung auf Hub 200 mm		0.02	<b>0.015</b>	TW 15.05.2020

**Prüfanweisung****Gemini DMR -----****Serie 131**

4	Rechtwinkligkeit Z- zu X-Bewegung auf Hub 250 mm	Granitwinkel 300mm	0.03	<b>0.005</b>	TW 15.05.2020
5	Rechtwinkligkeit Y-Bewegung zu Arbeitstisch-Fläche, in X-Richtung auf Hub 250 mm	Messuhr 0.001 mm	0.03	<b>0.010</b>	TW 15.05.2020
6	Rechtwinkligkeit Y-Bewegung zu Arbeitstisch-Fläche, in Z-Richtung auf Hub 250 mm		0.03	<b>0.030</b>	TW 15.05.2020
7	Geradheit der X-Bewegung horizontal auf Schleifhöhe und Hub 300 mm	Granitlineal 400 mm	0.005	<b>0.004</b>	TW 15.05.2020
8	Geradheit der X-Bewegung vertikal auf Schleifhöhe und Hub 300 mm	Messuhr 0.001 mm	0.005	<b>0.002</b>	TW 15.05.2020
9	Geradheit der Y-Bewegung in X-Richtung auf Hub 250 mm		0.005	<b>0.003</b>	TW 15.05.2020
10	Geradheit der Y-Bewegung in Z-Richtung auf Hub 250 mm		0.005	<b>0.003</b>	TW 15.05.2020
11	Geradheit der Z-Bewegung horizontal auf Schleifhöhe und Hub 250 mm		0.005	<b>0.002</b>	TW 15.05.2020
12	Geradheit der Z-Bewegung vertikal auf Schleifhöhe und Hub 250 mm		0.005	<b>0.002</b>	TW 15.05.2020

**Schleifkopf**

Nr.	Prüfanleitung	Prüfmittel	Zulässig	Gemessen Ausgeführt	Datum Name
1	Rundlauf an Schleifspindel $I$	Messuhr 0.001 mm	0.003	<b>0.002</b>	TW 14.05.2020
2	Planlauf an Schleifspindel $I$		0.002	<b>0.001</b>	TW 14.05.2020
3	Rundlauf an Schleifspindel $II$		0.003	<b>0.004</b>	TW 14.05.2020
4	Planlauf an Schleifspindel $II$		0.002	<b>0.002</b>	TW 14.05.2020



Thomas Wüthrich  
Service and Application Engineer

Bienne, le 14.05.2020