

# Abnahmeprüfung

*Spindel auf der  
Mens in gel.*

Abnahmebedingungen nach DIN 8630 vom April 1975.

Die zulässigen Abweichungen sind zum Teil nach unserem Ermessen verkleinert worden.

Typ: HTG-610 Masch. Nr. 75-110 Auftrags Nr. .... Dat. ....

Gegenstand der Prüfung	Bild	Abweichungen	
		zulässig	gemess.
Ausrichten der Maschine a) Längsrichtung b) Querrichtung		a) 0,02 mm/m b) 0,02 mm/m	0,015 0,015
Geradlinigkeit der Aufspan- und Anschlag- fläche Parallelität zur Tisch- bewegung		a) 0,01 mm/m b) 0,01 mm/m c) 0,01 mm/m	0,005/600 0,006/600 0,006/600
Rundlauf des Werkstück- spindelstockkegels a) direkt b) Entfernung 100 mm Kegelaufnahme c) Normalausführung d) Sonderzubeh. höch- genau		a) 0,005 mm b) 0,01 mm c) 0,001 mm d) 0,0005 mm	0,003 0,015/300 0,001
Axialruhe der Werk- stückspindel		0,005 mm	0,002
Rundlauf der Werkstück- spindelaussenzen- trierung		0,005 mm	0,00
Planlauf der Anlage- fläche		nach DIN 0,01 mm  0,002 mm bei Messradius 27 mm	0,002
Parallelität des Werk- stückspindelstock- kegels zur Tisch- bewegung a) Waagrechtene b) Senkrechtene		a) 0,006 mm b) 0,008 mm/ 0,1 m	0,032/300 0,024/300

Gegenstand der Prüfung	Bild	Abweichungen	
		zulässig	gemess.
Parallelität des Reitstockpinolenkegels zur Tischbewegung a) Waagrechtenebene b) Senkrechtenebene		a) 0,006 mm/ 0,1 m b) 0,008 mm/ 0,1 m	0,010/200 0,024/200
Fluchten der Spitzen von Werkstückspindelstock und Reitstock a) Waagrechtenebene b) Senkrechtenebene		a) 0,02 mm b) 0,02 mm	0,016/300 0,012/450
Rundlauf des Schleifspindelkegels		0,005 mm	0,002
Axialruhe der Schleifspindel		0,01 mm	0,005
Parallelität der Schleifspindel zur Tischbewegung a) Waagrechtenebene b) Senkrechtenebene		a) 0,01 mm/ 0,1 m b) 0,01 mm/ 0,1 m	0,01 0,01
Rechtwinkligkeit der Querschlitzenbewegung zur Arbeitsachse		0,01 mm	0,004
Höhengleichheit der Schleifspindelstock- und der Werkstückspindelstockachsen über dem Tisch		0,2 mm	0,015
Höhengleichheit der Schleifspindelstockachse in den Endstellungen des Querschlitzen.		0,02 mm	0,009

Gegenstand der Prüfung	Bild	Abweichungen	
		zulässig	gemess.
Parallelität der Tischoberfläche zur Bewegungsebene des Querschlittens		0,05 mm	/
Höhenleichheit der Achse des um 30° geschwenkten Werkstückspindelstockes		0,02 mm	0,02
Wiederholgenauigkeit der Querschlitten-zustellung		0,003 mm	0,002
Parallelität der Innenschleifspindel zur Tischbewegung a) Waagrechtenebene b) Senkrechtebene		a) 0,01 mm/ 0,1 m b) 0,01 mm/ 0,1 m	0,012 0,008
Höhenleichheit der Innenschleifapparat- und der Werkstückspindelstockachsen über dem Tisch		0,02 mm	0,020

Bemerkungen:

.....

Unterschrift.....