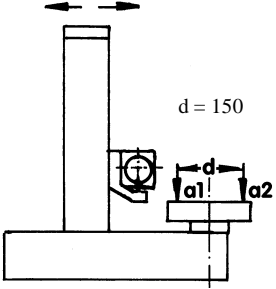
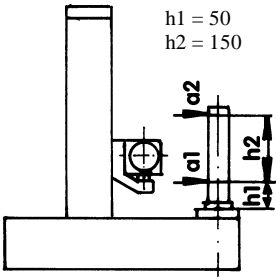
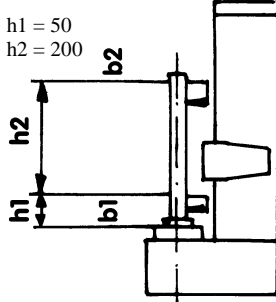
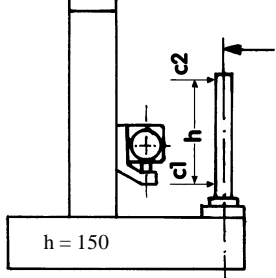


Gerät Nr.:	Typ :	Baujahr : 2018 Year: 2018	
1 Prüfung 2 Test Object	Zulässige Werte 2.1 Tolerance	Istwerte 2.2 Actual Dimensions	Meßmittel Measuring devices mm
<p>Winkligkeit der Schlittenhorizontalbewegung zur Spindelachse. Differenz a1- a2 $\leq 0,02$ <i>Angularity of horizontal slide movement related to spindle axis.</i> Difference a1- a2 $\leq 0,02$</p>		<p>Differenz a1 – a2 Difference a1 - a2</p>	<p>Meßuhr : Dial indicator : <i>increment</i></p> <p>Messleiste (Spindelfläche)</p>
<p>Lauf der Spindelachse im Abstand h1 und h1+h2 vor der Werkzeugaufnahme Uhrenausschlag $\leq 0,01$ <i>Spindle run out at distances h1 and h1+h2 related to tool adaption</i> Dial indicator run out $\leq 0,01$</p>		<p>a1 a2</p>	<p>Meßuhr : Dial indicator :</p> <p>Lehrdorn : Gaug ISO Taper :</p>
<p>Parallelität der Spindelachse zur vertikalen Schlitten-führungsbahn. Differenz b1 zu b2, 90° zum max. Schlag gemessen $\pm 0,05$ <i>Parallelism of spindle axis compared to vertical guide way of slide.</i> Difference b1 to b2 measured 90° offset to max. run out $\pm 0,05$</p>		<p>Differenz b1 zu b2 Difference b1 to b2</p>	<p>Meßuhr : Dial indicator :</p> <p>Lehrdorn : Gaug ISO Taper :</p>
<p>Parallelität der Spindelachse zur vertikalen Schlitten-führungsbahn. Differenz c1 zu c2, 90° zum max. Schlag gemessen 0,01 <i>Parallelism of spindle axis compared to vertical guide way of slide.</i> Difference c1 to c2 measured 90° offset to max. run out 0,01</p>		<p>Differenz c1 zu c2 Difference c1 to c2</p>	<p>Meßuhr : Dial indicator :</p> <p>Lehrdorn : Gaug ISO Taper :</p>
<p>Datum.: Date:</p>	<p>Kontrollleur: Inspector:</p>		