

## Prüfzertifikat

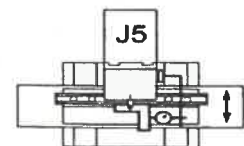
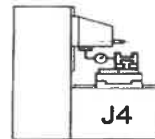
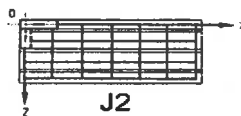
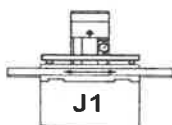
CC-Auftrag: 42129834

Masch-  
typ: JF 520  
MS  
Masch  
Nr: 2225 J5  
Baujahr 1985  
Seite 3  
Prüfdatum 14.09.2022

Prüfer KLAUSS

Fehler! Verweisquelle konnte nicht gefunden werden.

**Inspektion mit System** Genauigkeitsprüfungen in Anlehnung\* an DIN8632 mit hochpräzisem Stein-Messwürfel 200 mm,  $\mu$ -Messuhr, Endmaß sowie spezieller Spindelumschlagmessvorrichtung



Messbericht über die Einzelprüfungen (alle Maße in mm)

Nr.	Beschreibung	max. Messlänge	DIN*	JUNG-Norm	Messung
J3	Parallelität Tischbewegung in X (Magnet- bzw. Tischlänge abfahren)	500	0,005	$\leq 0,003$	0,003
J1	Geradheit Tischbewegung in X (Messwürfel liegend)	200	0,003	$\leq 0,002$	0,001
J5	Reichtwinkligkeit X zu Z (Messwürfel liegend)	200	0,015	$\leq 0,005$	0,003
J10	Reichtwinkligkeit Spindel zu X (Umschlagsmessung mit Messarm/ $\mu$ -Uhr)	200	0,01	$\leq 0,004$	0,007
JP1	Parallelität W- zu Z-Achse (Messwürfel liegend)	50	---	$\leq 0,002$	---
J6	Reichtwinkligkeit Y zu Z (Messwürfel stehend)	200	0,027	$\leq 0,005$	0,003
J11	Reversiergenauigkeit in Y (5x Anfahren Endmaß)	min 50	---	$\pm 0,001$	0,001
J12	Reversiergenauigkeit Kugelrollspindel in Z Umkehrspiel Trapezgew.spindel in Z (Anfahren auf Endmaß)	min. 50 min. 5	---	$\pm 0,001$ $\leq 0,060$	---
J7	Spindelrundlauf am Kegel	1 Umdrehung a) 1 Umdrehung b)	0,01 0,01	$\leq 0,001$ $\leq 0,001$	0,002 0,001
JP2	Umkehrspiel W-Achse (Anfahren auf Endmaß)	10	---	$\leq 0,001$	----
JP3	Umkehrspiel U-Achse (Anfahren auf Endmaß)	10	---	$\leq 0,001$	----
JP4	Nullposition E-Achse	20	---	$\pm 0,005$	----
JP5	PA37: Rundlauf mit/auf Prüfkugel vermessen	$\pm 60^\circ$	nur nach Absprache mit Kunde --	0,002	----
JP6	Reichtwinkligkeit U zu W (Messwürfel liegend)	60	---	$\leq 0,008$	----

Hinweis: Die Messungen JP1 bis JP6 gelten nur für Maschinen mit automatischem Kopfabrichtgerät PA 3x

