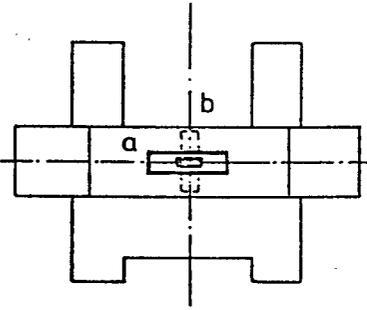


<b>JUNG</b>	<b>Abnahmebedingungen Flachsleifmaschinen mit waagerechter Schleifspindel</b> mit beweglichem Rechtecktisch bis 1600mm Schleiflänge	<b>JgN 0020-1</b> Blatt 1
-------------	--	------------------------------

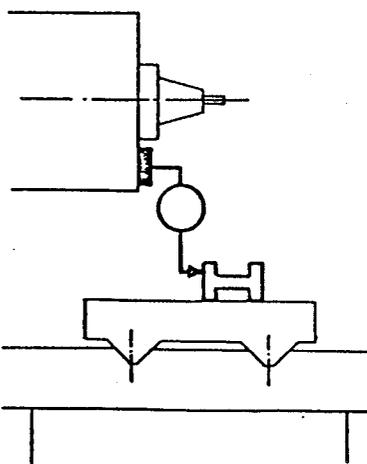
entsprechend  
DIN 8632 Teil 1

Typ:	Maschinen - Nummer:
Empfänger:	Auftrags - Nummer.:
Tag:	Abnehmer:

### 2 Vorbereitende Maßnahmen

Nr.	Gegenstand der Prüfung	Bild	Prüfmittel	Prüfanleitung	Abweichungen	
					zulässig	gemessen
01	Ausgerich- tete Maschi- ne  a) Geradheit in Längs- richtung (in Senkrecht- Ebene)  b) Quer- richtung		Richt- waage Skalen- wert 0,02 mm/m größte Länge 200 mm	Tisch in Mittellage  Aufsetzen der Richtwaage in Längs- und Querrichtung	a 0,02 mm/m  b 0,02 mm/m	a.....  b.....

### 3 Geometrische Prüfungen

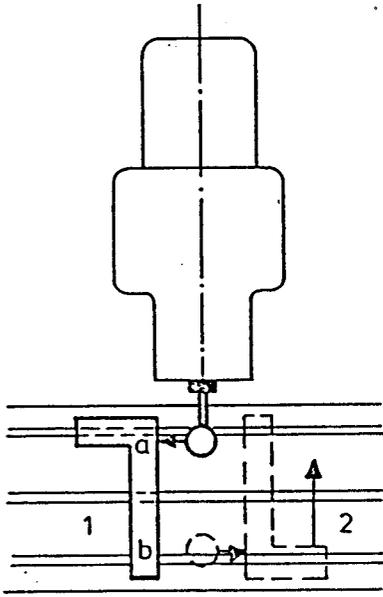
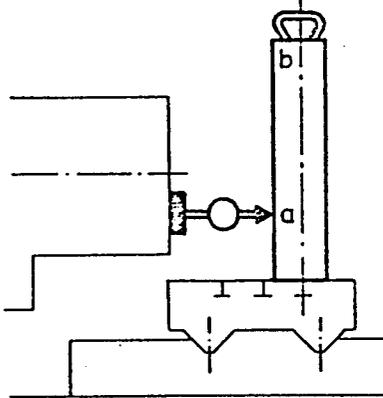
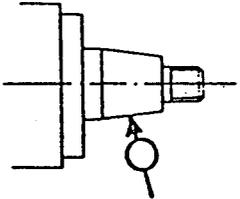
G1	Gerad- heit der Längs- bewe- gung des Tisches		Meß- ständer Fein- zeiger DIN 879 Lineal	Meßständer mit Feinzeiger am Spindelkopf der Maschine befestigen. Meßbolzen in Waagerecht- ebene an Lineal an- stellen und Tisch um Schleiflänge bewegen und größte An- zeigeänderung ablesen	0,01 mm bis 1000 mm Schleif- länge	.....  Schleif- länge  .....
----	---	---	---	--	--	---

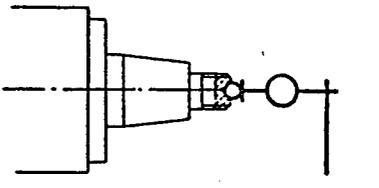
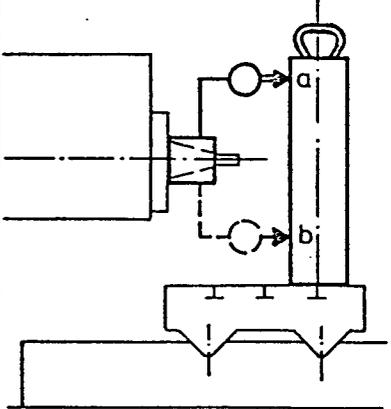
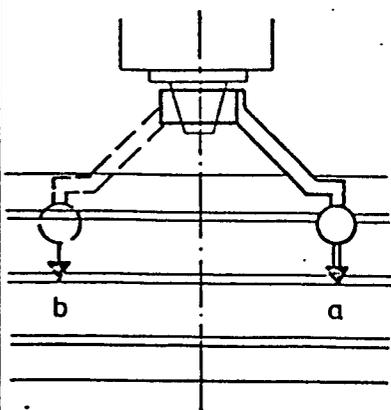
gepr.

gez.

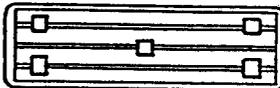
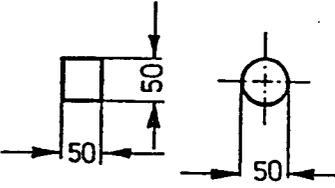
Datum: 17. 3. 78

Nr.	Gegenstand der Prüfung	Bild	Prüfmittel	Prüfanleitung	Abweichungen	
					zulässig	gemessen
G2	Ebenheit der Tischfläche im Schleifbereich		Richtwaage Skalenwert 0,02 mm/m grösste Länge 200 mm	Tisch in Mittenstellung. Richtwaage in Querrichtung a und in Längsrichtung b aufsetzen und ablesen	0,02 mm/m Neigungsänderung über alle Prüfungen	a ..... b .....
G3	Parallelität der Tischfläche im Schleifbereich  a zur Längsbewegung des Tisches  b zur Querbewegung des Tisches		Meßständer  Feinzeiger nach DIN 879	Meßständer mit Feinzeiger am Spindelkopf befestigen. Meßbolzen an Tischfläche anstellen. Tisch um Schleiflänge (Bild a) und Schleifbreite (Bild b) bewegen und grösste Anzeigeänderung ablesen	a 0,01 mm bis 1000 mm Schleiflänge  b 0,01 mm bis 1000 mm Schleifbreite  örtliche Toleranz für a und b: 0,005 mm auf 300 mm	a..... Schleiflänge  b..... Schleifbreite
G4	Parallelität der Tischrichtnut zur Längsbewegung des Tisches		Meßständer  Feinzeiger nach DIN 879 oder Fühlhebelmeßgerät	Meßständer mit Feinzeiger am Spindelkopf der Maschine befestigen. Meßbolzen an die Meßfläche der Richtnut anstellen, Tisch um Schleiflänge bewegen und grösste Anzeigeänderung ablesen	0,01 mm bis 1000 mm Schleiflänge  Örtliche Toleranz: 0,005 mm auf 300 mm	.....  Schleiflänge  .....

Nr.	Gegenstand	Bild	Prüf- mittel	Prüfanleitung	Abweichungen	
					zulässig	gemessen
G5	Rechtwinkligkeit der Tischrichtung zur Querbewegung des Schlittens		<p>Meßständer</p> <p>Feinzeiger nach DIN 879</p> <p>Winkel 90° nach DIN 875</p> <p>Länge des Meßschenkels entsprechend der Schleifbreite</p>	<p>Tisch in Mittenstellung. Meßständer mit Feinzeiger am Spindelkopf der Maschine befestigen. Anschlag des Winkels in Stellung 1 an die Meßfläche der Tischrichtung anlegen. Meßbolzen bei a an den freien Schenkel des Winkels anstellen. Schlitten um Schleifbreite bewegen. Anzeigeänderung bei b vorzeichenrichtig ablesen.</p> <p>Prüfung in Stellung 2 wiederholen: Meßbolzen bei b an den freien Schenkel des Winkels anstellen. Schlitten um Schleifbreite bewegen. Anzeigeänderung bei a vorzeichenrichtig ablesen. Mittelwert bilden.</p>	0,01 mm auf 100 mm Schleifbreite (bezogen auf Mittelwert)	<p>Meßwert 1</p> <p>.....</p> <p>Meßwert 2</p> <p>.....</p> <p>Mittelwert</p> <p>.....</p> <p>Schleifbreite</p> <p>.....</p>
G6	Rechtwinkligkeit der Senkrecht-Bewegung des Schleifspindelkopfes zur Tischfläche in Querebene		<p>Meßständer</p> <p>Feinzeiger nach DIN 879</p> <p>Prüfzylinder</p>	<p>Tisch in Mittenstellung. Meßständer mit Feinzeiger am Schleifspindelkopf befestigen. Meßbolzen bei a an den Prüfzylinder anstellen. Schleifspindelkopf um Schleifhöhe bewegen. Anzeigeänderung bei b vorzeichenrichtig ablesen. Prüfzylinder 180° um die Längsachse drehen und Prüfung in der gleichen Reihenfolge wiederholen. Mittelwert bilden.</p>	0,01 mm auf 100 mm Schleifhöhe (bezogen auf Mittelwert)	<p>Meßwert 1</p> <p>.....</p> <p>Meßwert 2</p> <p>.....</p> <p>Mittelwert</p> <p>.....</p> <p>Schleifhöhe</p> <p>.....</p>
G7	Rundlauf des Kegels der Schleifspindel		<p>Meßständer</p> <p>Feinzeiger nach DIN 879</p>	<p>Meßständer mit Feinzeiger auf Schleiftisch stellen. Meßbolzen rechtwinklig an die Kegel­fläche der Schleifspindel anstellen. Schleifspindel drehen oder umlaufen lassen und größte Anzeigeänderung ablesen.</p>	0,005 mm	a.....

Nr.	Gegenstand der Prüfung	Bild	Prüf- mittel	Prüfanleitung	Abweichungen	
					zulässig	gemessen
G8	Axial- ruhe der Schleif- spindel		Meß- ständer  Fein- zeiger nach DIN 879  Stahl- kugel nach DIN 5401	Meßständer mit Feinzeiger auf Schleiftisch stellen. Stahl- kugel in die Zentriersenkung der Schleif- spindel einlegen. Meßbolzen an die Stahlkugel an- stellen. Schleif- spindel drehen oder umlaufen lassen und größte Anzeige- änderung ablesen	0,005 mm	.....
G9	Paralleli- tät der Schleif- spindel achse zur Tisch- fläche		Umschlag- arm  Prüf- zylinder  Fein- zeiger nach DIN 879	Tisch in Mitten- stellung. Um- schlagarm mit Feinzeiger an der Schleifspindel befestigen. Meßbolzen bei a an den Prüfzylinder anstellen und Anzeigeän- derung nach Um- schlag bei b vorzeichenrich- tig ablesen. Prüfzylinder 180° um die Längsachse drehen und Prüfung in der gleichen Reihen- folge wieder- holen. Mittel- wert bilden.	0,01 mm auf 100 mm  Meßradius R (be- zogen auf Mittelwert)	Meßwert 1 ..... Meßwert 2 ..... Mittelwert ..... Meßradius R .....
G10	Recht- winkligng- keit der Schleif- spindel- achse zur Richt- nut des Tisches		Um- schlag- arm Fühl- hebel- meß- gerät	Tisch in Mitten- stellung. Um- schlagarm mit Feinzeiger an der Schleifspindel befestigen. Meßbolzen bei a an die Meßfläche der Richtnut anstellen und Anzeigeänderung nach Umschlag bei b ablesen.	0,005 mm auf 100 mm  Prüf- abstand A	..... Prüfab- stand A .....

4 Praktische Prüfungen (erfolgt nur nach bes. Vereinbarung)

Nr.	Gegenstand der Prüfung	Bild	Bearbeitungsbedingungen	Prüfmittel	Prüfanleitung	Abweichungen	
						zulässig	gemessen
P1	Arbeitsgenauigkeit der Maschine  Dickengleichheit der Probe- werk- stücke	  Empfohlene Abmessung der zu schleifenden Fläche der Probe- werk- stücke:  	5 Probe- werk- stücke sind ent- sprechend Bild auf dem Tisch an- zuordnen.  Sofern keine besonderen Verein- barungen bestehen, legt der Hersteller fest:  Qualität und Ab- messungen des Schleif- werkzeuges; Werkstoff der Probe- werkstücke (Gußeisen oder Stahl); Schleif- und Spann- bedingungen.  Die Auf- lage- flächen der Probe- werkstücke müssen innerhalb 0,002 mm eben sein	Bügel- meß- schraube mit Fein- zeiger nach DIN 879	Größte Dicken- abweichung der Probe- werk- stücke mit Bügel- meß- schraube und Fein- zeiger messen	0,005 mm bis 400 mm Schleif- länge	.....
						0,01 mm über 400 mm bis 800 mm Schleif- länge	Schleif- länge .....

Abweichungen gegenüber DIN 8632

Bei einigen geometrischen Prüfungen wird anstelle des Fein-Zeigers ein Fühlhebel- meßgerät eingesetzt.