

## Datenblatt zur Lager-Nr. L6845

<b>Typ</b>	: Universal Werkzeugfräsmaschine WF 2 SA Aktiv		
<b>Fabrikat</b>	: MIKRON		
<b>Maschinen-Nr.</b>	: 02.146.03		
<b>Baujahr</b>	: 1988 - teilüberholt, Vorschubmotor inkl. Regler erneuert, neu lackiert RAL 7035 lichtgrau / RAL 7036 platingrau gemotrische Abnahme mit Prüfprotokoll		
<b>Techn. Daten</b>	: X-Achse: 420 mm	: Y-Achse: 250 mm	: Z-Achse: 345 mm



<b>Zubehör</b>	: 3-Achsen Digitalanzeige HEIDENHAIN TNC 114 Vertikalfräskopf SK 40 mit Anzugsgewinde M16 Festisch 700 x 250 mm (T-Nut: 12 mm) Zentralschmierung, handbetätigt Kühlmitteleinrichtung Bedienungsanleitung
<b>Maße/Gewicht</b>	: 1400 x 1400 x 1560 mm (LxBxH) / ca. 1300 kg



harich Werkzeuge-Maschinen GmbH • Industriestr. 81 • 90537 Feucht

Tel. 09128/9283-0 • Fax: 09128/9283-20 • [harich@harich-gmbh.de](mailto:harich@harich-gmbh.de)

**Sofort lieferbare Maschinen finden sie unter <http://www.harich-gmbh.de>**



## 1. Allgemeines

### 1.1. Technische Daten

#### Frässpindeltrieb

Spindeldrehzahlen		12
Drehzahlbereich geom. abgestuft	(bei 50 Hz)	50 - 2240 U/min *
Stufensprung		1,4
Leistung des Spindel motors	(bei 50 Hz)	1,2/1,8 kW
		1500/3000 U/min *

#### Vorschubantrieb

Vorschübe		stufenlos einstellbar
Vorschubbereich		1 - 750 mm/min
Eilgang in allen Vorschubrichtungen		1400 mm/min
Leistung des Vorschubmotors	1 kW	3000 U/min

#### Verschiebewege, längs - quer - senkrecht

Längsbewegung des Aufspanntisches	automatisch	410 mm
	von Hand	420 mm
1 Umdrehung der Skalenscheibe	±	4 mm
1 Teilstrich	±	0,02 mm
Querbewegung des Spindelschlittens	automatisch	240 mm
	von Hand	250 mm
1 Umdrehung der Skalenscheibe	±	2 mm
1 Teilstrich	±	0,02 mm
Senkrechtbewegung des Aufspanntisches	automatisch	340 mm
	von Hand	345 mm
1 Umdrehung der Skalenscheibe	±	2 mm
1 Teilstrich	±	0,02 mm

\* Bei 60 Hz-Betrieb liegen die Drehzahlen um ca. 20 % höher.

Fräskopf-Nr.:

Senkrechtfräskopf-  
Type:

Maschinen-Nr.: 02 5 144 10

Abnahme – Prüfung  
für  
Senkrechtfräskopf

Maschinentyp: MIKRON WF 25A.

Kunde:

26845

ADIV

Nr.	Gegenstand der Messung	Bild	Meßgeräte	Zulässige Fehler	Gemessene Fehler	Meßanleitung
1	Rundlauf des Innenkegels der Senkrechtfrässpindel		Meßdorn Meßuhr	Stellung A: 0,01 mm  Stellung B: 0,02 mm	0,007  0,03	
2	Axialruhe der Senkrecht- Frässpindel		Meßuhr Abgeflachte Spitze	0,01 mm	0,005	
3	Parallelität der Verschiebung des Senk- recht-Fräskopfes zur Spindelbockbewegung		Meßleiste Meßuhr			<b>A</b> Meßleiste auf Mitte Starttisch zur Spindel- bockbewegung ausgerichtet
				0,02/200 mm		<b>B</b> Meßuhr mit Gestänge in Senkrecht-Frässpindel eingespannt. Bremsring am Senkrecht- Fräskopf zugezogen. Senkrecht-Fräskopf verschieben. In beiden Endstellungen klemmen.

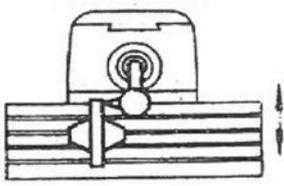
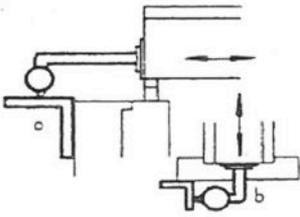
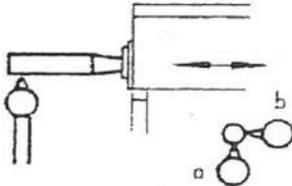
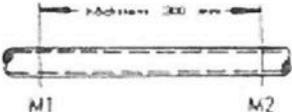
Fräskopf-Nr.:  
 Senkrechtfräskopf-  
 Type:  
 Maschinen-Nr.:

Abnahme – Prüfung für  
 Universal-Werkzeug-Fräs- und Bohrmaschine  
 Maschinentyp:



Kunde:

Nr.	Gegenstand der Messung	Bild	Meßgeräte	Zulässige Fehler	Gemessene Fehler	Meßanleitung
1	Ebenheit der Aufspannfläche des Aufspanntisches		Messbrücke, Länge gleich der Aufspannfläche des Tisches entsprechend Meßuhr	In Richtung A-B: +/- 0,025 mm in Richtung CD: +/- 0,01 mm	0,01 0,005	Tisch in Mittelstellung, Meßbrücke auf ein Lineal, Meßuhr auf 0 einstellen. Meßbrücke auf Mitte Tisch, dabei Anzeige der Meßuhr ablesen. Messung in Richtung AB; dann CD
	Rundlauf des Innenkegels der Frässpindel		Meßdorn mit kegeligem Aufnahmeschaft und zylindrischem Meßteil	Stellung A: 0,01 mm Stellung B: 0,02 / 300 mm	0,005 0,015	Meßdorn im Spindelkegel, Anstellen der Meßuhr an den Umfang des Meßdorns, Frässpindel drehen, dabei Anzeige der Meßuhr ablesen. Messung bei A, dann bei B.
3	Axialruhe der Frässpindel		Meßuhr abgefachte Spitze 	0,01 mm	0,005	Spitze im Spindelkegel, Anstellen der Meßuhr an die Meßfläche der Spitze, Frässpindel unter axialer, zum Spindelbock gerichteter Belastung drehen, dabei Anzeige der Meßuhr ablesen.
4	Parallelität der Aufspannfläche des Aufspanntisches zu seiner Längsbewegung		Meßuhr	0,015 mm	0,007	Meßuhr im Spindelkegel, Teststift am Aufspanntisch, Tisch um ganze Länge in Längsrichtung bewegen, dabei Anzeige der Meßuhr ablesen.
5	Parallelität der Aufspannfläche des Aufspanntisches zu seiner Querbewegung		Meßuhr Lineal mindestens 550 mm lang	0,02/300 mm	0,008	Lineal in senkrechter Richtung auf Mitte Aufspanntisch. Meßuhr im Spindelkegel, Teststift am Lineal. Tisch senkrecht bewegen, dabei Anzeige der Meßuhr ablesen. Support bei beiden Meßpunkten festklemmen.
6	Parallelität der Führungsnut des Aufspanntisches zu seiner Längsbewegung		Anschlagleiste Meßuhr	0,02/300 mm	0,02	Anschlagleiste in der Führungsnut des Aufspanntisches. Meßuhr im Spindelkegel, Teststift an der Anschlagleiste. Aufspanntisch in der Längsrichtung bewegen, dabei Anzeige der Meßuhr ablesen.

Nr	Gegenstand der Messung	Bild	Meßgeräte	Zulässige Fehler	Gemessene Fehler	Meßanleitung
7	Rechtwinkligkeit der Führungsnut des Aufspanntisches zu seiner Querbewegung		Kreuzwinkel, Meßuhr	0,02/300 mm	0,02	Kreuzwinkel in der Führungsnut des Aufspanntisches. Meßuhr im Spindelkegel; Taststift an dem Kreuzwinkel. Aufspanntisch senkrecht bewegen, dabei Anzeige der Meßuhr ablesen.
8	Rechtwinkligkeit der Spindelbockführung zum Aufspanntisch a) in der Senkrechtebene b) in der Waagerechtebene		Winkel, Länge des Meßschenkels der größten Bewegung des Spindelbockes entsprechend Meßuhr	a) 0,020 mm b) 0,020 mm auf 300 mm	0,01 0,008	Winkel auf Mitte Aufspanntisch. Meßuhr im Spindelkegel; Taststift hinten am Winkel, Spindelbock lösen, in vordere Stellung verschieben und wieder festklemmen, Anzeige der Meßuhr in beiden Endstellungen (hinten und vorne am Meßschenkel) ablesen.
9	Parallellität der Spindelbockbewegung zur Frässpindel a) in der Senkrechtebene b) in der Waagerechtebene		Meßdorn mit kegeligem Aufnahme-schaft und zylindrischem Meßteil Meßuhr	a) 0,03/400 mm b) 0,03/400 mm	0,005 0,005	Meßdorn im Spindelkegel, Anstellen der Meßuhr an den Umfang des Meßdornes; Taststift am vorderen Ende des Meßdornes, Spindelbock festklemmen, Meßdorn in die Mittelstellung des Rundlaufheblers bringen, verschieben und wieder festklemmen. Anzeige der Meßuhr an beiden Endstellungen ablesen.
	Steigungsgenauigkeit der Spindeln 1) Arbeitstisch 2) Support 3) Spindelbock		Meß-Mikroskop	0,03 mm zwischen irgend 2 Gängen, die höchstens 300 mm von einander entfernt liegen	wird zugesichert	Die Gesamtabweichung an zwei beliebigen, höchstens 300 mm (12") von einander entfernt liegenden Meßstellen M 1 und M 2 darf höchstens 0,03 mm betragen. Dabei können die Spindeln an jeder Meßstelle länger oder kürzer sein als das Sollmaß.
11	Arbeitsgenauigkeit der Maschine beim Fräsen mit der Horizontalspindel		Feinmeßgerät	0,02 mm auf 100 x 100 mm		Fräsen mit einem Einmesserkopf. Schlichtspan 0,025 mm

Maschine abgenommen am: .....

*Boff*

*Rehm*

Unterschrift Werkstattleitung Herr ...

**harich**  
WERKZEUGE-MASCHINEN

Unterschrift Geschäftsleitung Herr Rehm

harich Werkzeuge-Maschinen GmbH  
Industriestraße 81 - 90537 Feucht  
Tel.: 00 128 0283 0 - Fax: -20  
harich@harich.de www.harich.de