

Kunde: **STEROGmbH & Co. KG**Maschinen-Nr.: **720442**Serviceauftrags-Nr.: **4148614/10**Masch.-Typ: **C200**Servicemeldungs-Nr.: **301483915**Steuerung: **840D****Standort der Maschine**Straße: **Industriestrasse 60/62/66**

E-Mail:

PLZ/Ort: **42551 Velbert**Telefon/Fax: **02051/9196166**Ansprechpartner: **Herr Wolmann**INDEX Servicetechniker: **Jörg Pöhland****Benötigte Messmittel zur Geometrieprüfung**

- 1 x Meßwalze Nr. 10729432
- 2 x Prüfdorn D42/60 Nr. 11046939
- 2 x Prüfdorn D65 Nr. 10176788
- 2 x Prüfdorn D90 Nr. 10084973
- 1 x Prüfdorn VDI25 W-Nut Nr. 10849770
- 1 x Prüfdorn VDI20 W-Nut Nr. 10574355
- 1 x Prüfdorn VDI30 W-Nut Nr. 10670968
- 1 x Zwischenflansch D65 Nr. 10248014
- 1 x Zwischenflansch D42/60 Nr. 10872432
- 1 x Zwischenflansch D90 Nr. 10234500
- 1 x Niveltronikauflage Satz Nr. 10526247
- 1 x Messhalter für Glocke Nr. 10321861
- 1 x C100/C200 GSP 2-teilig Nr. 10245471
- 1 x Druckstück Nr. 10030063
- 1 x C100 Verstelleiste Spindelkasten Nr. 11073771
- 1 x C200 Verstelleiste Spindelkasten Nr. 10888203
- 1 x Abstandshalter C100 Nr. 10457994
- 1 x Abstandshalter C200 Nr. 10130062

Prüfpunkte von WT1 und WT2

Abweichung in μm Fußpunkteinstellung	Toleranz	Messergebnis		
			Messwert vor Korrektur	Messwert nach Korrektur
WT1 / WT2 Verfahrenweg C100: 60mm C200: 100mm	35	WT1	40	5
	35	WT2	120	5

Abweichungen in μm	Toleranz	Messergebnis		
			Messwert vor Korrektur	Messwert nach Korrektur
Y-Führungsleiste mit der Niveltronic auf Geradheit überprüfen.	25	WT1	nicht messbar	5
Messlänge: (Messrichtung zur Arbeitsspindel) C100: 70mm C200: 100mm	25	WT2	40	5

WT1 WT2 **Y-Antrieb / Kugelgewindetrieb geprüft**

WT1 WT2 **ausgerichtet**

Revolergehäuse ausrichten (Seite)

	Messlänge	Toleranz	Messergebnis		
				Messwert vor Korrektur	Messwert nach Korrektur
C100	60mm	$\pm 7\mu\text{m}$	WT1	//	//
C100	60mm	$\pm 7\mu\text{m}$	WT2	//	//
C200	80mm	$\pm 10\mu\text{m}$	WT1	+7	+1
C200	80mm	$\pm 10\mu\text{m}$	WT2	-5	-1

Revolergehäuse ausrichten (Vorne)

	Messlänge	Toleranz	Messergebnis		
				Messwert vor Korrektur	Messwert nach Korrektur
C100	60mm	$\pm 7\mu\text{m}$	WT1	//	//
C100	60mm	$\pm 7\mu\text{m}$	WT2	//	//
C200	80mm	$\pm 10\mu\text{m}$	WT1	+33	-1
C200	80mm	$\pm 10\mu\text{m}$	WT2	-32	-1

WT3 ausrichten (WT3 Revolverkopf prüfen)

Abweichung in μm	Toleranz C100	Toleranz C200	Messergebnis	
			Messwert vor Korrektur	Messwert nach Korrektur
Messlänge 80mm	$\pm 7\mu\text{m}$	$\pm -10\mu\text{m}$	+10	-2

WT3 ausrichten (Schlitten prüfen)

Abweichung in μm	Toleranz C100/C200	Messergebnis	
		Messwert vor Korrektur	Messwert nach Korrektur
Messlänge 80mm	$\pm 15\mu\text{m}$	+22	+20

Gegenspindel Y_Lage seitlich ausmessen (Fahrende Achse Z5)

Abweichung in μm	Toleranz C100/ C200	Messergebnis	
		Messwert vor Korrektur	Messwert nach Korrektur
Messlänge 200mm	$\pm 3\mu\text{m}$	+14	+1

Gegenspindel zu WT3 ausrichten (Mittenversatz)

Abweichung in μm	Toleranz C100/C200	Messergebnis	
		Messwert vor Korrektur	Messwert nach Korrektur
	$\pm 10\mu\text{m}$	-19	+3

WT1 **WT2** **Kalibrierung Verfahrenweg ermitteln und einstellen**

WT1 **WT2** **WT3** **Referenzpunkte Prüfen und einstellen (X, Y, Z)**

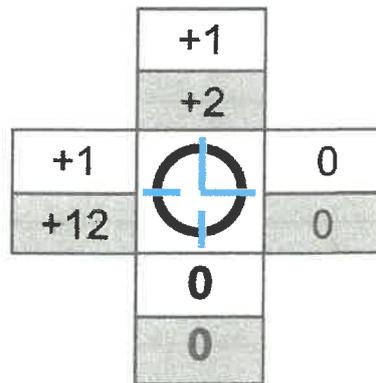
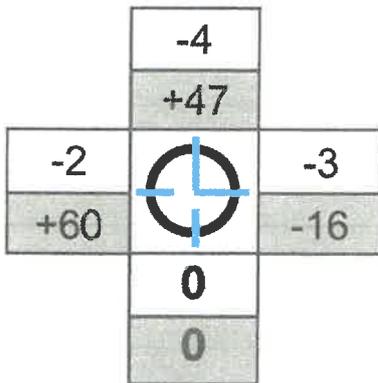
Hauptspindel / Gegenspindel Mittenversatz und Planschlag

Mittenversatz

Planschlag

Toleranz	20 µm
----------	-------

Toleranz C100	-1 bis +3µm
Toleranz C200	± 2µm



Messwerte vor der Korrektur: unten	Messwerte nach der Korrektur: oben
Draufsicht Spindel links / Alle Angaben in µm	

Handhabung Prüfen und einstellen

CM1 CM2 CM3 CM4 CM5 Nullmarke prüfen

Datensicherung

06.04.2023

Datum / Unterschrift - Kunde

06.04.2023

Datum / Unterschrift - INDEX-Servicetechniker