

Werkzeugmaschinen
Senkrecht-Bohrmaschinen
 Säulenbohrmaschinen
 Abnahmebedingungen

DIN
8626
 Teil 2

Machine tools; vertical drilling machines; pillar type drilling machines; acceptance conditions
 Machines-outils; machines à percer verticales; machines à percer à colonne;
 conditions de réception

Mit DIN 8626 Teil 1
 Ersatz für DIN 8626

Zusammenhang mit den von der International Organization for Standardization (ISO) herausgegebenen internationalen Normen ISO 2773/I-1973 und 2773/II-1973, siehe Erläuterungen.

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

1 Zweck und Anwendung

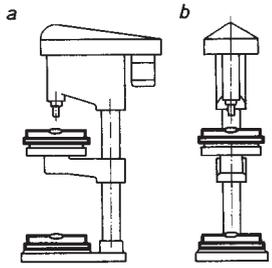
In dieser Norm sind technische Abnahmebedingungen für Senkrecht-Säulenbohrmaschinen festgelegt. Sie umfassen vorbereitende Maßnahmen, geometrische Prüfungen der Maschine (Herstellungsgenauigkeit) und praktische Prüfungen des Werkstückes (Arbeitsgenauigkeit). Die Prüfbedingungen entsprechen DIN 8601 (Folgeausgabe z. Z. noch Entwurf), siehe Erläuterungen.

Sofern nicht alle Prüfungen durchgeführt werden oder weitere Prüfungen notwendig sind, muß dies zwischen Hersteller und Betreiber besonders vereinbart sein. Für die Prüfung des sicherheitstechnischen Zustandes der Maschine sind die einschlägigen deutschen Vorschriften zu beachten. Die Prüfverfahren geben nur das Prüfprinzip und die empfohlenen, in den meisten Betrieben üblichen Prüfmittel an. Andere Prüfverfahren entsprechend DIN 8601 (Folgeausgabe z. Z. noch Entwurf) mit gleicher Genauigkeit sind zulässig.

In der Spalte „Prüfanleitung“ ist jeweils am Schluß die Abschnittsnummer aus DIN 8601 (Folgeausgabe z. Z. noch Entwurf) angegeben, wenn die betreffende Prüfung den dort enthaltenen Festlegungen entspricht.

Maße in mm

2 Vorbereitende Maßnahmen

Nr	Gegenstand der Prüfung	Bild	Prüfmittel	Prüfanleitung	Abweichungen	
					zulässig	gemessen
01	Ausrichten der Maschine a in der Symmetrie-Ebene b rechtwinklig zur Symmetrie-Ebene der Maschine		Richtwaage nach DIN 877 Lineal nach DIN 874	Lineal zunächst a in der Symmetrie-Ebene, dann b rechtwinklig zur Symmetrie-Ebene und in Längsrichtung zur Achse der Bohrspindel auf den Bohrtisch (Grundplatte) auflegen. Richtwaage jeweils in der Mitte des Lineals aufsetzen und Anzeige ablesen. Tisch in Mittenstellung. 3.1.1 und 5.2.1.2.2.1	a und b 0,03/300	a _____ b _____

Fortsetzung Seite 2 bis 6
 Erläuterungen Seite 6

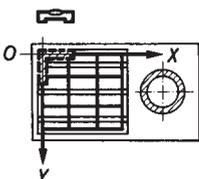
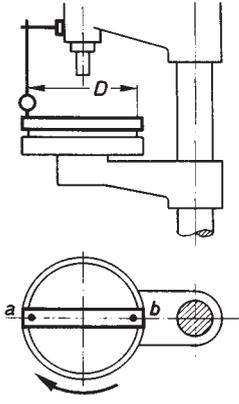
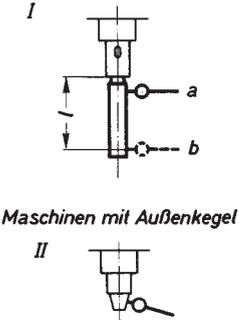
Fachnormenausschuß Werkzeugmaschinen (FWM) im DIN Deutsches Institut für Normung e. V.

Frühere Ausgaben:
 DIN 8626: 5.40X

Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit Genehmigung des DIN Deutsches Institut für Normung e. V., Berlin, gestattet.

Änderung Januar 1976:
 Gegenüber der im Jahre 1973 zurückgezogenen Norm
 DIN 8626 Norm-Inhalt vollständig überarbeitet und aufgeteilt in Teil 1 Säulenbohrmaschinen und Teil 2 Säulenbohrmaschinen.

3 Geometrische Prüfungen

Nr	Gegenstand der Prüfung	Bild	Prüfmittel	Prüfanleitung	Abweichungen	
					zulässig	gemessen
G1	Ebenheit der Aufspannfläche (Bohrtisch/Grundplatte)		Richtwaage nach DIN 877 Lineal nach DIN 874 Prüfklötze	Richtwaage in den Richtungen 0-X und 0-Y auf die Aufspannfläche (Bohrtisch/Grundplatte) aufsetzen und Anzeige ablesen. 5.3.2.2 und 5.3.2.3	0,03 für eine Meßlänge von 300 (eben oder konkav)	0-X 0-Y
G2	Planlauf des Drehtisches (nur bei Maschinen mit Drehtisch) <i>D</i> = Durchmesser des Drehtisches		Meßständer Meßuhr nach DIN 878 Lineal nach DIN 874	Meßständer mit Meßuhr am Bohrspindelkopf befestigen. Lineal in der Mitte des Tisches in Richtung a-b auflegen. Meßuhr bei a am Lineal anstellen und Anzeige ablesen. Tisch um 180° drehen und Abweichungen ablesen. Lineal im rechten Winkel zur vorhergehenden Messung drehen und Messung bei a-b wiederholen. Der Tisch ist vor den Messungen zu klemmen. 5.6.3.2 und 5.6.3.3 (angenähert)	0,05 bei <i>D</i> = 300 max. 0,075	a b a b
G3	Rundlauf des Innenkegels der Bohrspindel a dicht an der Aufnahme b in einer Entfernung vom Spindelkopf gleich der Länge <i>l</i>		Meßständer Meßuhr nach DIN 878 Prüfdorn	Meßständer am Spindelstock befestigen. Taststift der Meßuhr bei a am Prüfdorn anstellen. Bohrspindel drehen und Anzeige ablesen. Messung bei b wiederholen. Taststift der Meßuhr senkrecht an die Fläche des Kegels anstellen. Bohrspindel drehen und Anzeige ablesen. 5.6.1.2.3	I <i>l</i> = 100 a 0,015 b 0,02 I = 200 a 0,02 b 0,035 I = 300 a 0,025 b 0,05 II 0,02	<i>l</i> = 100 a b <i>l</i> = 200 a b <i>l</i> = 300 a b