

	Werkzeugmaschinen <b>Radialbohrmaschinen mit beweglichem Ausleger</b> Abnahmebedingungen	<b>DIN</b> <b>8625</b> Teil 1
--	--	-------------------------------------

Machine tools; radial drilling machines with adjustable arm; acceptance conditions  
 Machines-outils; machines à percer radiales à bras mobile; conditions de réception Ersatz für DIN 8625

Zusammenhang mit der von der International Organization for Standardization (ISO) herausgegebenen internationalen Norm ISO 2423-1974, siehe Erläuterungen.

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

### 1 Zweck und Anwendung

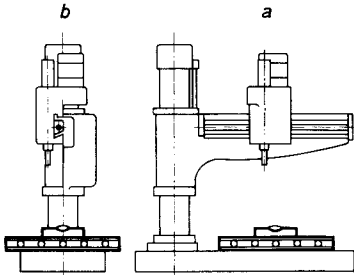
In dieser Norm sind technische Abnahmebedingungen für Radialbohrmaschinen mit beweglichem Ausleger festgelegt. Sie umfassen vorbereitende Maßnahmen, geometrische Prüfungen der Maschine (Herstellungsgenauigkeit) und praktische Prüfungen des Werkstückes (Arbeitsgenauigkeit). Die Prüfbedingungen entsprechen 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 (Grundplatte)  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 auf die Grundplatte auflegen. Richtwaage jeweils in der Mitte des Lineals aufsetzen und Anzeige ablesen.  Ausleger in Mittenstellung.  Die Grundplatte darf nicht gewölbt sein.  3.1.1	a und b 0,1/1000	a _____  b _____

Fortsetzung Seite 2 bis 5  
Erläuterungen Seite 5

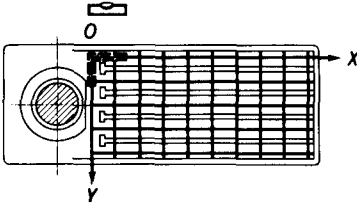
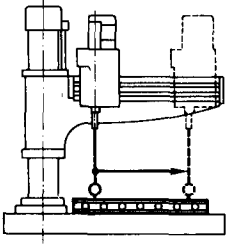
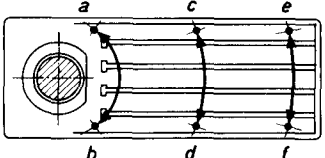
Fachnormenausschuß Werkzeugmaschinen (FWM) im DIN Deutsches Institut für Normung e. V.

Frühere Ausgaben:  
DIN 8625: 5.39

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 8625 Teil 1 zugesetzt, Norm-Inhalt vollständig überarbeitet, siehe auch Erläuterungen.

### 3 Geometrische Prüfungen

Nr	Gegenstand der Prüfung	Bild	Prüfmittel	Prüfanleitung	Abweichungen	
					zulässig	gemessen
G1	Ebenheit der Aufspannfläche der Grundplatte		Richtwaage nach DIN 877 Lineal nach DIN 874 Prüfklötze	Richtwaage in den Richtungen 0-X und 0-Y auf die Aufspannfläche der Grundplatte aufsetzen und Anzeige ablesen.  5.3.2.2 und 5.3.2.3	0,1 für eine Meßlänge von 1000 (eben oder konkav)	0-X  0-Y
G2	Parallelität der Bohrschlittenbewegung zur Grundplatte		Meßständer Meßuhr nach DIN 878 Lineal nach DIN 874	Ausleger in Mittenstellung geklemmt. Meßständer mit Meßuhr an der Bohrspindel befestigen.  Stahllineal in der Symmetrieebene der Maschine auf die Grundplatte auflegen. Taststift der Meßuhr an das Lineal anlegen. Bohrschlitten in die vordere Richtung des Auslegers bringen, um die Meßlänge (1000) verfahren und Anzeigeänderung ablesen.  5.4.2.2.2.2	0,3 für eine Meßlänge von 1000	
G3	Parallelität der Grundplatte zu den Drehbewegungen des Auslegers in drei Stellungen des Bohrschlittens		Meßständer Meßuhr nach DIN 878 Lineal nach DIN 874 und Prüfklötze	Bohrschlitten nahe der Säule in Stellung bringen.  Meßständer mit Meßuhr an der Bohrspindel befestigen. Taststift der Meßuhr am Punkt a auf der Grundplatte (Lineal) anstellen und Anzeige ablesen.  Ausleger drehen und bei b auf der Grundplatte (Lineal) Anzeigeabweichung ablesen.  Messung an drei gleichen, über die Länge des Auslegers verteilten Punkten wiederholen.  5.4.2.2.2.2	0,05 für eine Meßlänge von 300	a-b  c-d  e-f