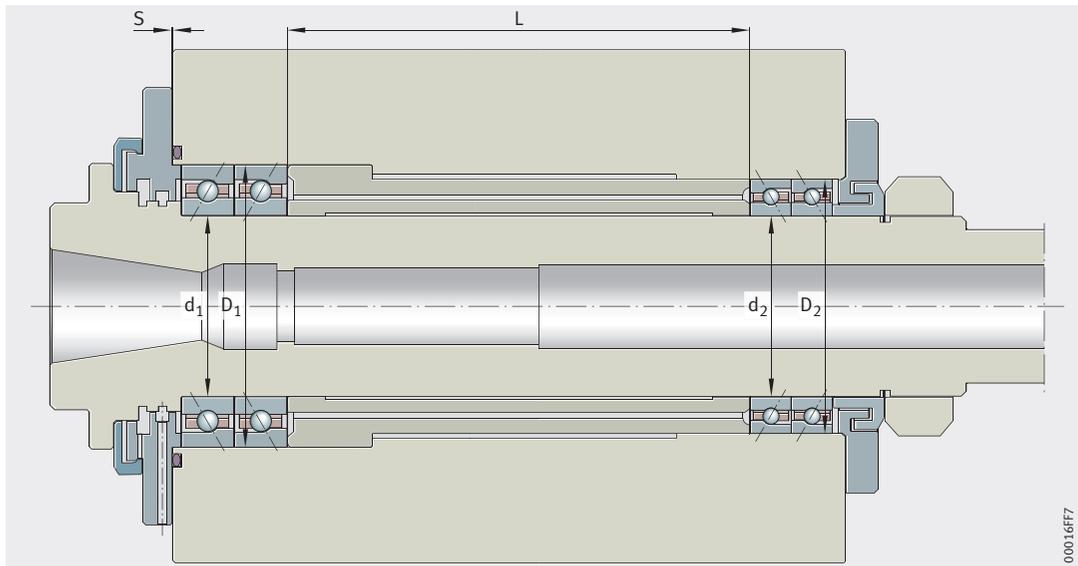


Frässpindel (Beispiel)



Lagersitzdurchmesser d_1, D_1, d_2, D_2

Spindel $\varnothing 70 \pm 0,004$

vorne $d_1 = +0,002$

hinten $d_2 = 0$

Gehäuse $\varnothing 110 - 0,004 / +0,006$

vorne $D_1 = +0,003$

hinten $D_2 = +0,003$

Längenunterschied L der beiden Zwischenhülsen

max. $\pm 0,002$

Ist: 0

Spalt S vor Schraubenanzug

Soll 0,01 bis 0,03

Ist: 0,02

Rotationsteile auswuchten

OK

Spindellager vorne

Typenbezeichnung: **HC7014-E-T-P4S-UL**

Spindellager hinten

Typenbezeichnung: **HC7014-E-T-P4S-UL**

Korrekte Bezeichnung

OK

Abweichend: _____

Besondere Hinweise

Fettmenge pro Lager $9,2 \text{ cm}^3$

OK

Abweichend: _____

Mutteranzugsmoment, zuerst dreifach

219 Nm

OK, lösen, dann

Mutteranzugsmoment, einfach und endgültig

73 Nm

OK

Fettverteilungslauf durchgeführt OK

Dauerlauf durchgeführt, Drehzahl

$10\,000 \text{ min}^{-1}$

OK

Beharrungstemperatur

+44 °C

Raumtemperatur

+24 °C

Hinweis Die Differenz sollte (ohne Kühlung) +30 K nicht überschreiten.

Rundlauf $R_{\text{max}} 0,002$ Ist: 0,001

Planlauf $A_{\text{max}} 0,002$ Ist: 0,001

Maschine: Bearbeitungszentrum Kunde

Spindel: Zeichnung, Seriennummer

Ort: _____

Datum: _____

Monteur: _____