

# Lieferantenprüfbericht

Suppliers final inspection report

**Prüfbericht / Final Inspection Report**

**SD4084 - S0019**

<input checked="" type="checkbox"/> <b>Neumontage / New Spindle</b> <input type="checkbox"/> <b>Reparatur / Spindle renewal</b>		Datum / Date: 16.07.2012	
Kunde / Customer: <b>Kern Micro- und Feinwerktechnik GmbH &amp; Co. KG</b>		Serial-No: <b>1399</b>	
Max. Drehzahl / Max. Speed	<b>50000 [1/min]</b>	Kabellänge / Cable length	<b>1 [m]</b>
Elektrische Sicherheitsprüfung / Electrical security check	<input checked="" type="checkbox"/> <b>OK</b>	Stecker / Plug:	<b>Harting EMV 5 + 20</b>
Leerlaufstrom / No load current	<b>1,9 [A]</b>	Stecker / Plug:	<b>Intercontec Serie A 12-pol. Anbaudose</b>
verwendeter Umformer / used converter:	<b>FC72020</b>	TIP-Sensor Test (2-3-4)	<input checked="" type="checkbox"/> <b>OK</b>
Distanz Spindelscheibe / Distance spindle disc	<b>0,170 [mm]</b>	Isolationswiderstand/Isolationresistance	
Spannkraft / Clamping force	<b>3500 [N]</b>	PT100 Lager vorne/front bearing	[MΩ] Check <input checked="" type="checkbox"/> <b>OK</b>
Kühlmitteldurchfluss / Coolant flow	<b>3,0 [L/min]</b> bei / at <b>0,24 [MPa]</b>	PT100 Stator/stator	[MΩ] Check <input checked="" type="checkbox"/> <b>OK</b>
max. Temperatur Gehäuse / max. Temperature housing	T1 <b>24,9 [°C]</b>	Widerstand/Resistance	
bei / at 50.000 1/min	T2 <b>23,0 [°C]</b>	PT100 Lager vorne/front bearing	108,4 [Ω] <input checked="" type="checkbox"/> <b>OK</b>
Position der Temperatursensoren siehe Grafik rechts / Position of temperature sensors see drawing on the right		PT100 Stator/stator	110,2 [Ω] <input checked="" type="checkbox"/> <b>OK</b>
max. Temperatur / max. Temperature	PT100 Lager vorn / Bearing front <b>32,5 [°C]</b>	Werkzeugwechsel / Tool change	<input checked="" type="checkbox"/> <b>OK</b>
	PT100 Stator <b>64,5 [°C]</b>	Konusreinigungsluft / Clean Taper Air	6,3 [NI/min] <input checked="" type="checkbox"/> <b>OK</b>
Schwinggeschwindigkeit / Vibration velocity	V1 (<= 1mm/s) <b>0,45 [mm/s]</b>	Labyrinthsperrluft / Seal Air	19,0 [NI/min] <input checked="" type="checkbox"/> <b>OK</b>
bei / at 50.000 1/min	V2 (<= 1mm/s) <b>0,59 [mm/s]</b>		
Position der Schwingungssensoren siehe Grafik rechts / Position of vibration sensors see drawing on the right			
Planfläche Spindelwelle / Quill shaft face and A1 (<=1µm) (PA - 095)	<b>1,0 [µm]</b>		
Konus / Taper R1 (<=2µm) (PA - 095)	<b>1,5 [µm]</b>		
Am Messdorn 100 mm / Top of test arbor 100 mm R2 (<=4µm) (PA - 95)	<b>2,0 [µm]</b>		
Produktions-Auftrag / Production-No: <b>AB 0032</b>			
<b>Bemerkungen / Remarks:</b>			
Montiert von / Assembled by <b>U.Deutscher</b>		Geprüft von / Checked by <b>U.Deutscher</b>	
erstellt / issued	20.01.2004 / R. Schmitz	Revision	Datum / Date
freigegeben / approved	05.09.2011 / J. Sieberg	Rev02	05.09.11
			Name
			A. Gröger
			Änderung / Change
			komplette Überarbeitung

17.7.12  
TW