

# DIN ISO 10791-4:2001-01 (D)

## Werkzeugmaschinen - Prüfbedingungen für Bearbeitungszentren - Teil 4: Genauigkeit und Wiederholpräzision der Positionierung linearer und rotierender Achsen (ISO 10791-4:1998)

---

<b>Inhalt</b>	<b>Seite</b>
<b>Vorwort</b> .....	<b>3</b>
<b>Einleitung</b> .....	<b>3</b>
<b>1 Anwendungsbereich</b> .....	<b>4</b>
<b>2 Normative Verweisungen</b> .....	<b>4</b>
<b>3 Vorbemerkungen</b> .....	<b>4</b>
<b>3.1 Maßeinheiten</b> .....	<b>4</b>
<b>3.2 Bezug zu ISO 230-2</b> .....	<b>4</b>
<b>3.3 Reihenfolge der Prüfungen</b> .....	<b>4</b>
<b>3.4 Durchzuführende Prüfungen</b> .....	<b>4</b>
<b>3.5 Position der linearen Achsen während der Prüfung</b> .....	<b>5</b>
<b>4 Positionierung der linearen Achsen</b> .....	<b>5</b>
<b>4.1 Toleranzen</b> .....	<b>5</b>
<b>4.2 Prüfmittel</b> .....	<b>5</b>
<b>4.3 Bemerkungen und Verweisungen auf ISO 230-1 und ISO 230-2</b> .....	<b>5</b>
<b>4.4 Berechnete Abweichungen</b> .....	<b>5</b>
<b>5 Positionierung der rotierenden Achsen</b> .....	<b>6</b>
<b>5.1 Toleranzen</b> .....	<b>6</b>
<b>5.2 Prüfmittel</b> .....	<b>7</b>
<b>5.3 Bemerkungen und Verweisungen auf ISO 230-1 und ISO 230-2</b> .....	<b>7</b>
<b>5.4 Berechnete Abweichungen</b> .....	<b>7</b>
<b>6 Anzugebende Information</b> .....	<b>7</b>
<b>6.1 Angaben zur Identifizierung der Maschine</b> .....	<b>7</b>
<b>6.2 Angaben zur Identifizierung der Prüfung</b> .....	<b>7</b>
<b>6.3 Angaben zu den Prüfbedingungen</b> .....	<b>8</b>
<b>Anhang A (informativ) Literaturhinweise</b> .....	<b>8</b>