

Genauigkeitprüfprotokoll

 Nummer:

 der SPITZENDREHMASCHINEN
für Feinmechanik

von höherer Genauigkeit - Umlaufdurchmesser über Bett bis zu 200 mm

Type und Bezeichnung: MN 80 A

Fertigungsnummer der Maschine: 0439394

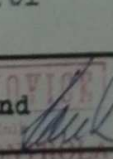
Umlaufdurchmesser über Bett: 160

Auftragsnummer:

Spitzenweite: 300

Bestellnummer:

Mes- sung Nr.	Gegenstand der Messung	Abweichung mm	
		Zulässige	Ermittelte
1	Geradheit der Längsführungsflächen auf dem Bett	0,01/500	0,01
2	Gleichlauf der Längsführungsflächen auf dem Bett	0,01/500	0,01
3	Unrundlauf des Innenkegels der Spindel	A	0,005
		B	0,015
4	Gleichlauf der Supportbewegung mit der Spindelachse	A	0,01/250
		B	0,01/250
5	Gleichlauf der Bewegung des Meissel- schlittens mit der Spindelachse	0,01/60	0,008
6			
7	Unrundlauf der äusseren Zentrier- fläche der Spindel	0,010	0,005
8	Axialschub und Stirnschlag der Stirnstützfläche der Spindel	0,01	0,01
9	Axialschub der Spindel	0,01	0,01
10	Unrundlauf des Aufspanndornes des Spindelstockes	0,01	0,008

Messung Nr.	Gegenstand der Messung	Abweichung mm	
		Zulässige	Ermittelte
11	Gleichlauf der Supportbewegung mit der Bearbeitungsachse	A	0,01
		B	0,01
12	Gleichlauf der Supportbewegung mit der Achse des Innenkegels der Reitstockhülse	A	0,01
		B	0,008
13	Gleichlauf der Supportbewegung mit der Reitstockhülse	A	0,01
		B	0,01
14	Gleichlauf der Supportbewegung mit den Bettführungsflächen für den Reitstock	A	0,008
		B	0,008
15	Orthogonalität der Planschlitten- bewegung zur Spindelachse	0,01/100	0,005
16	Axialschub der Leitspindel	0,01	0,01
17	Kreisförmigkeit und Zylindrizität des im Spannfutter eingespannten Werk- stückes	Kreisförmigkeit	0,003
		D = 1/8 des Umlaufdurchmessers	0,005
		L = 1/2 des Umlaufdurchmessers	0,006
	Breite " 10-15 mm	Zylindrizität	0,007/L
18	Zylindrizität des zwischen Spitzen ein- gespannten Werkstückes	D = 30 mm	0,015
		L _{max} = 300 mm	0,015/100
	Breite = 10-15 mm		
19	Ebenheit der bearbeiteten Stirnfläche	D = 1/2 des Umlaufdurchmessers	0,015
		L _{max} = 1/8 des Umlaufdurchmessers	0,015/300
20	Genauigkeit der Steigung des geschnittenen Gewindes	± 0,010/50	0,01
Datum: 12. V. 1978		Kontrolle:	Übernommen von: Werkstempel und Unterschrift: 

Die Werte der zulässigen Abweichungen und die Messmethoden entsprechen der Norm ON 20 0309 und der Empfehlung ISO/TC39/GT2-43E1961.

