#15564 N° Machine 1278

No.	Désignation		
	Bras prismatique		
15	Décentrage de l'alésage par rapport à l'arbre porte-fraise		
	Table de travail		
	simple * inclinable **	No 15	
16	parallèle au mouvement transversal, table plus haute devant, x 135 mm	0,020	
17	parallèle au mouvement longitudinal, x 300 mm		
18	Entrées à T parallèles au mouvement longitudinal, x 300 mm		
19	Entrées à T perpendiculaires à l'arbre porte-fraise, x 300 mm		
	Appareil à fraiser vertical *	No 16	
	Tête de fraisage verticale rapide **	* 0,010	0,010
20	Jeu radial	** 0,010	0,010
21	Jeu axial		
22	Faux rond du cône		
23	Faux rond, mesuré à 200 mm		
24	Arbre perpendiculaire à la table, A-A, x 150 mm		
25	Arbre perpendiculaire à la table, B-B, (+ devant) x 150 mm		
		No 17	
		* 0,020	0,010
		** 0,020	0,015
		No 18	
		* 0,020	0,010
		** 0,020	0,020
	Prismatischer Gegenhalter		
15	Flucht der Gegenhalterbohrung mit Frässpindel	No 19	
	Arbeitstisch	* 0,020	0,010
	Winkeltisch * Kipptisch **	** 0,020	0,010
16	Parallelität des Tisches zur Querbewegung, höher vorne, x 135 mm		
17	Parallelität des Tisches zur Längsbewegung, x 300 mm		
18	Parallelität der T-Nuten zur Längsbewegung, x 300 mm	No 20	
19	Winkligkeit der T-Nuten zur Frässpindel, x 300mm	* 0,005	0,002
	Vertikalfräskopf *	** 0,005	0,004
	Schnellaufender Vertikalfräskopf **		
20	Radialspiel		
21	Axialspiel		
22	Rundlauffehler des Innenkegels		
23	Rundlauffehler im Abstand von 200 mm gemessen	No 21	
24	Winkligkeit der Spindel zum Tisch A-A, x 150 mm	* 0,005	0,003
25	Winkligkeit der Spindel zum Tisch B-B, (höher vorne) x 150 mm	** 0,005	0,003
		No 22	
		* 0,005	0,003
		** 0,005	0,003
		No 23	
		* 0,020	0,015
		** 0,020	0,015
	Prismatic-Section Overarm		
15	Bore concentric with headstock spindle		
	Work table		
	simple * inclining and tilting **	No 24	
16	Parallel to transverse movement, table higher in front, x 135 mm	* 0,010	0,020
17	Parallel to longitudinal movement, x 300 mm	** 0,010	0,020
18	Tee-slots, parallel to longitudinal movement, x 300 mm		
19	Tee-slots, square with headstock spindle, x 300mm		
	Vertical milling head *		
	High-speed vertical milling head **	No 25	
20	Radial play	* 0,010	0,015
21	Axial play	** 0,010	0,015
22	Eccentricity of internal taper		
23	Eccentricity measured at 200 mm		
24	Spindle square with the table, A-A, x 150 mm		
25	Spindle square with the table, B-B, (Higher in front only) x 150 mm