



Le Locle-Suisse

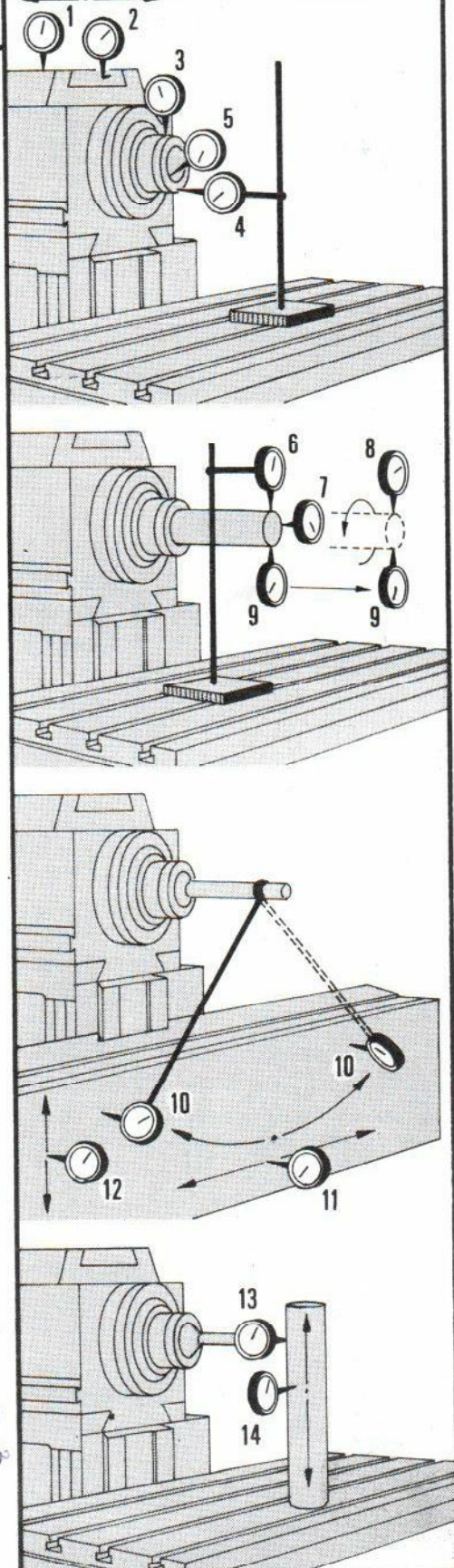
CARTE DE CONTROLE POUR **F3**

Type: Fraiseuse F3 Machine No. 1016 *Stock*

Commande No. _____

Client: _____

No.	Désignation														
1	<u>Coulisse supérieure de la poupée</u> Parallèle au mouvement transversal, mesuré sur la poupée, x 135 mm														
2	Parallèle au mouvement transversal, mesuré sur le biais, x 135 mm														
3	<u>Arbre porte-fraise</u>														
4	Jeu radial														
5	Jeu axial														
6	Faux rond du cône														
7	Arbre parallèle au mouvement transversal: mesuré sur le tasseau, x 135 mm														
8	mesuré sur le côté du tasseau, x 135 mm														
9	Faux rond, mesuré à 200 mm														
10	Arbre parallèle à la table, mesuré sous le tasseau, x 150 mm														
11	Arbre perpendiculaire à la coul.long., x 300 mm														
12	<u>Coulisse longitudinale</u>														
13	Face frontale parallèle au mouv.long., x 300 mm														
14	Face frontale parallèle au mouv.vert., x 150 mm														
1	<u>Coulisse verticale</u> perpendiculaire à la table:														
2	mesuré derrière le cylindre, x 150 mm														
3	mesuré sur le côté du cylindre x 150 mm														
1	<u>Obere Spindelstockführung</u>														
2	Parallélité der Führung zur Querbewegung auf der Führung gemessen, x 135 mm														
3	Parallélité der Führung zur Querbewegung an der Schräge gemessen, x 135 mm														
4	<u>Frässpindel</u>														
5	Radialspiel														
6	Axialspiel														
7	Rundlauffehler des Innenkegels														
8	Parallélité der Spindel zur Querbewegung: auf dem Dorn gemessen, x 135 mm														
9	an der Seite des Dornes gemessen, x 135 mm														
10	Rundlauffehler im Abstand von 200 mm gemessen														
11	Parallélité der Spindel zur Tischfläche an der Unterseite des Dornes gemessen, x 150 mm														
12	Winkligkeit: Spindel zum Längsschlitten, x 300 mm														
13	<u>Längsschlitten</u>														
14	Vorderseite parall. zur Längsbewegung, x 300 mm														
1	Vorderseite parall. zur Vertikalbewegung, x 150 mm														
2	<u>Ständerführung</u>														
3	Winkligkeit des Vertikalschlittens zum Tisch: hinter dem Zylinder gemessen, x 150 mm														
4	an der Seite des Zylinders gemessen, x 150 mm														
1	<u>Headstock upper slide</u>														
2	Parallel to transverse movement, measured on the headstock, x 135 mm														
3	Parallel to transverse movement, measured on the bevel, x 135 mm														
4	<u>Headstock spindle</u>														
5	Radial play														
6	Axial play														
7	Eccentricity of internal taper														
8	Spindle parallel to transverse movement: measured on the arbor, x 135 mm														
9	measured on side of arbor, x 135 mm														
10	Eccentricity measured at 200 mm														
11	Spindle parallel to the table, measured under the arbor, x 150 mm														
12	Spindle square with longitudinal slide, x 300 mm														
13	<u>Longitudinal slide</u>														
14	Front face parallel to longit.slide, x 300 mm														
1	Front face parallel to vert.movement, x 150 mm														
2	<u>Vertical slide</u>														
3	square with the table:														
4	measured on rear face of cylinder, x 150 mm														
5	measured on side of cylinder, x 150 mm														



No 1
0,010

No 2
0,010

No 3
0,005

No 4
0,005

No 5
0,005

No 6
0,010

No 7
0,010

No 8
0,020

No 9
0,010

No 10
0,020

No 11
0,020

No 12
0,010

No 13
0,010

No 14
0,010

0,002



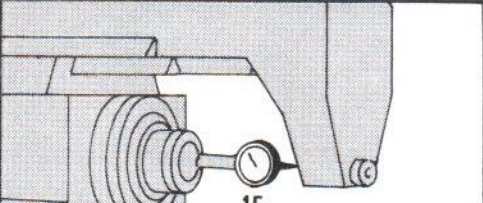
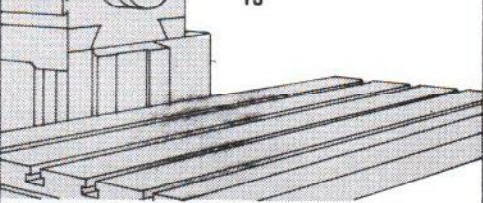
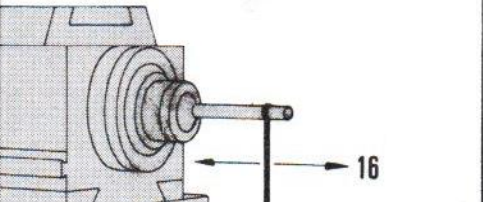
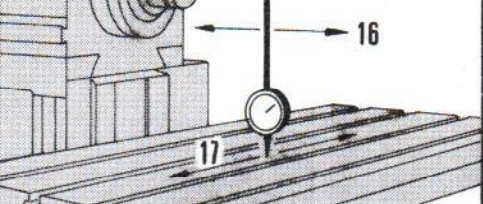
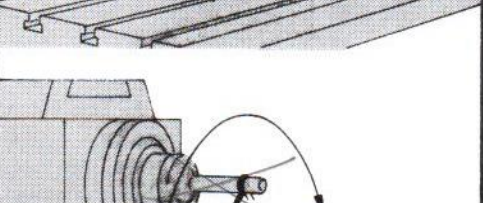
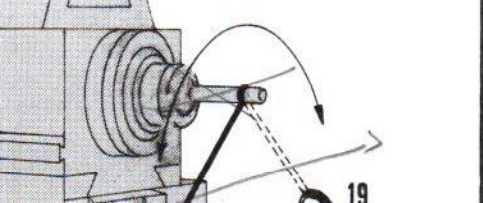
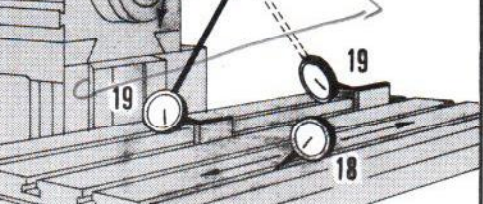
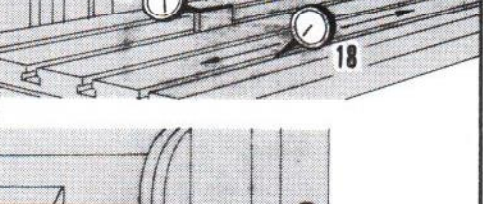
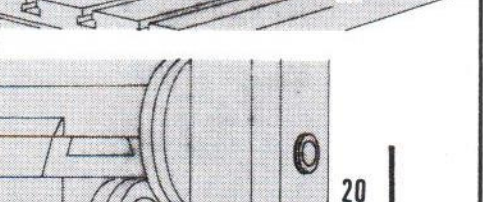
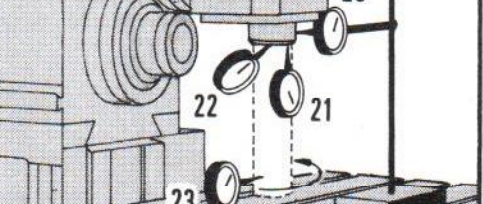
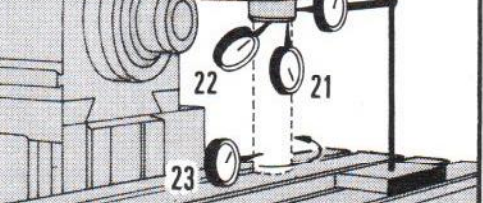
0,002

0,020

0,020

0,020

+0,020

No.	Désignation <i>1016</i>			
15	<u>Bras prismatique</u> Décentrage de l'alésage par rapport à l'arbre porte-fraise <u>Table de travail</u>			
16	simple * inclinable ** parallèle au mouvement transversal, table plus haute devant, x 135 mm	No 15 * 0,020		
17	parallèle au mouvement longitudinal, x 300 mm		<i>0,02</i>	
18	Entrées à T parallèles au mouvement longitudinal, x 300 mm			
19	Entrées à T perpendiculaires à l'arbre porte-fraise, x 300 mm			
20	<u>Appareil à fraiser vertical *</u> <u>Tête de fraise verticale rapide **</u>	No 16 * 0,010		
21	<u>Jeu radial</u>	** 0,010	<i>0,02</i>	
22	<u>Jeu axial</u>			
23	Faux rond du cône 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 ** 0,020	<i>0,010</i>	
No 18		* 0,020 ** 0,020		
No 19		* 0,020 ** 0,020		
No 20		* 0,005 ** 0,005	<i>0,100</i>	
15	<u>Prismatischer Gegenhalter</u> Flucht der Gegenhalterbohrung mit Frässpindel	* 0,020 ** 0,020	<i>0,100</i>	
16	<u>Arbeits Tisch</u> Winkeltisch * Kipptisch **	* 0,020 ** 0,020		
17	Parallelität des Tisches zur Querbewegung, höher vorne, x 135 mm		<i>0,004</i>	
18	Parallelität des Tisches zur Längsbewegung, x 300 mm	* 0,005 ** 0,005		
19	Parallelität der T-Nuten zur Längsbewegung, x 300 mm		<i>0,008</i>	
20	Winkligkeit der T-Nuten zur Frässpindel, x 300mm	* 0,005 ** 0,005		
21	<u>Vertikalfräskopf *</u> <u>Schnellaufender Vertikalfräskopf **</u>	* 0,005 ** 0,005		
22	<u>Radialspiel</u>	* 0,005 ** 0,005	<i>0,012</i>	
23	<u>Axialspiel</u>			
24	Rundlauffehler des Innenkegels Rundlauffehler im Abstand von 200 mm gemessen	* 0,005 ** 0,005	<i>0,10</i>	
25	Winkligkeit der Spindel zum Tisch A-A, x 150 mm Winkligkeit der Spindel zum Tisch B-B, (höher vorne) x 150 mm			
No 22		* 0,005 ** 0,005		
No 23		* 0,020 ** 0,020		
No 24		* 0,010 ** 0,010		
No 25		* 0,010 ** 0,010		
15	<u>Prismatic-Section Overarm</u> Bore concentric with headstock spindle			
16	<u>Work table</u> simple * inclining and tilting **	* 0,010 ** 0,010		
17	Parallel to transverse movement, table higher in front, x 135 mm			
18	Parallel to longitudinal movement, x 300 mm			
19	Tee-slots, parallel to longitudinal movement, x 300 mm			
20	Tee-slots, square with headstock spindle, x 300mm	* 0,010 ** 0,010		
21	<u>Vertical milling head *</u> <u>High-speed vertical milling head **</u>	* 0,010 ** 0,010		
22	<u>Radial play</u>	* 0,010 ** 0,010		
23	<u>Axial play</u>			
24	Eccentricity of internal taper Eccentricity measured at 200 mm	* 0,010 ** 0,010		
25	Spindle square with the table, A-A, x 150 mm Spindle square with the table, B-B, (Higher in front only) x 150 mm			