

Vérification du tour No 1471.8 BL No 391388
 Poupée No 20103 Chariot normal No 20108
 C. ppe No App. à rectifier No
 C. ppe à lever No App. à fraiser No

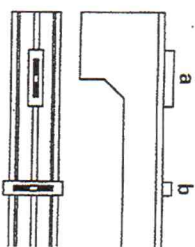


Fig. 1

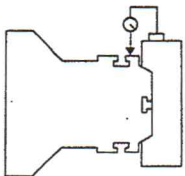


Fig. 2

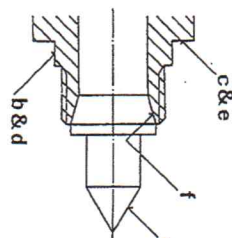


Fig. 3

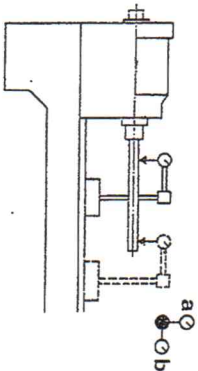


Fig. 4

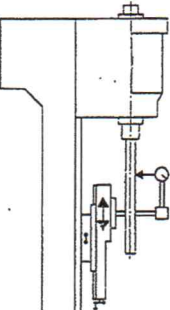


Fig. 5

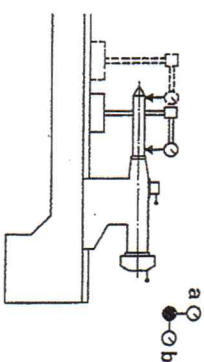


Fig. 6

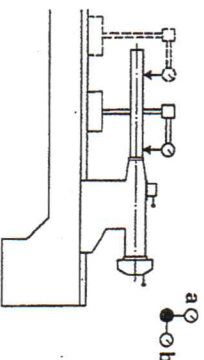


Fig. 7

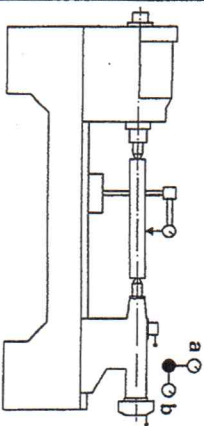


Fig. 8

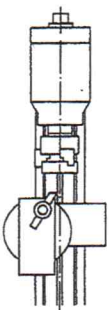


Fig. 9

Objet de la mesure	Fig.	Tolérance mm	Ecart en mm
BANC			
Planéité du banc dans le sens de la longueur (bombé vers le haut seulement)	1a	$\pm 0,02$ s/1000 mm	-
Planéité du banc dans le sens transversal	1b	0,03 s/1000 mm	-
Parallélisme des glissières de la poupée mobile avec la face d'appui du chariot	2	0,01 s/1000 mm	0,010
BROCHES DE LA POUPÉE FIXE			
Origine C-H			
Faux rond de la pointe	3a	0,005	0,002
Faux rond du nez de l'arbre	3b	0,003	0,002
Jeu axial de l'arbre	3c	0,01	0,001
Jeu radial de l'arbre	3d	0,01	0,002
Faux rond de face d'appui de l'arbre	3e	0,003	0,002
Faux rond du cône inférieur de l'arbre	3f	0,003	0,003
Faux rond de l'axe du logement de l'arbre mesuré au bout d'un mandrin de 200 mm de longueur	4	0,02	0,020
Parallélisme de l'axe de l'arbre avec le banc dans le plan vertical (le mandrin peut seulement se relever vers son extrémité libre)	4a	$\pm 0,01$ s/200 mm	0,010
Parallélisme de l'axe de l'arbre avec le banc dans le plan horizontal (erreur seulement en sens inverse de la pression de l'outil)	4b	$\pm 0,01$ s/200 mm	0,015
Parallélisme de la glissière sup. du chariot avec l'arbre de travail dans le plan vertical	5	0,015 s/100 mm	0,019
POUPÉE MOBILE			
Parallélisme de la broche contre-pointe coulissante avec le banc dans le plan vertical (pout soulèvent se relever vers son extrémité libre)	6a	$\pm 0,01$ s/100 mm	0,003
Parallélisme de la broche contre-pointe coulissante avec le banc dans le plan horizontal (erreur seulement dans le sens inverse de la pression de l'outil)	6b	$\pm 0,01$ s/100 mm	0,006
Parallélisme du cône de la broche contre-pointe avec le banc dans le plan vertical (le mandrin peut seulement se relever vers son extrémité libre)	7a	$\pm 0,01$ s/150 mm	0,010
Parallélisme du cône de la broche contre-pointe avec le banc dans le plan horizontal (erreur seulement en sens inverse de la pression de l'outil)	7b	$\pm 0,01$ s/150 mm	0,010
Parallélisme de la tige des pointes avec le banc dans le plan vertical, mesuré sur un mandrin entre pointes (pout soulèvent se relever vers la contre-poupée)	8a	$\pm 0,01$	0,050
Parallélisme de la tige des pointes avec le banc dans le plan horizontal, mesuré sur un mandrin entre pointes	8b	$\pm 0,01$	0,050
Précision assurée des pièces usinées chez le constructeur (dans certains cas à faire avant le montage définitif). Les pièces tournées sont rondes.		0,003	-
Les pièces tournées sont cylindriques		0,01 s/100 mm	-
Les faces dressées sont planes (tolérer seulement la concavité)	9	$\pm 0,01$ s/150 mm	0,030
VIBRATIONS			
Sur poupée		0,020	-
Date: <u>09.09.2023</u>	Le contrôleur: <u>[Signature]</u>		