

CERTIFICAT DE CONTROLE DE LA MACHINE A POINTER OPTIQUE OP 3

No. de commande: _____ Représentant: _____

Client: _____ Machine livrée le: _____

No. de fabrication: 775/015 Série: 92

Tension 380 Volts Phases: 3 Fréquence: _____ Périodes

Nature du contrôle	Tolérances admissibles en millièmes de mm	Valeurs mesurées en millièmes de mm
1. Parallélisme de la surface de la table en longueur et transversalement (400 x 250 mm)	5	0,002
2. Perpendicularité entre le coulisseau vertical et la surface de la table (course 400 mm)		0,004
avant - arrière	6	0,003
gauche - droite	6	0,004
3. Perpendicularité entre le coulisseau-table et le coulisseau transversal	3	0,005
4. Rainures en T et face d'appui frontale de la table parallèles au déplacement du coulisseau-table	6	0,005
5. Broche de perçage perpendiculaire à la surface de la table (contrôle de rotation 200 mm Ø)	8	0,004
6. Précision du déplacement axial dans un alésage en positions extrêmes de la broche (course 130 mm)	2	0,003
7. Précision de positionnement du coulisseau-table	2	0,002
8. Précision de positionnement du coulisseau transversal	2	0,003
9. Concentricité du cône-Morse intérieur de la broche de perçage (mesuré avec la jauge-tampon No. 1162 du catalogue)	2	0,001
10. Centrage du microscope	2	

Bienne (Suisse), le

13.07.2023

Contrôlé par:

