

Feuille de contrôle pour perceuses

21.11.2024

Type P 18 S

No. fabr.

15799

Contrôle

Signes

Client

Date de livraison

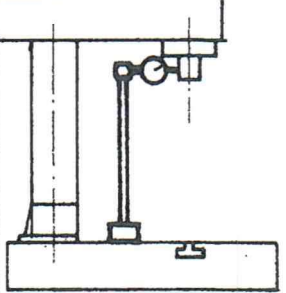
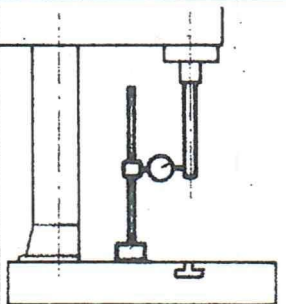
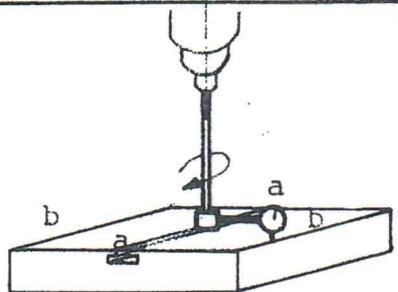
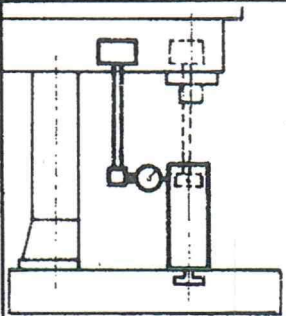
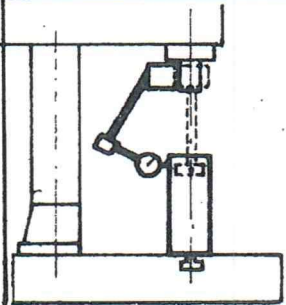
No	Genre de mesure	Erreur admissible	Erreur mesurée	
1	Mal-rond mesuré à l'extrémité de la broche	0,01	0,002	
2	Mal-rond mesuré à l'extrémité d'un tasseau de 100mm	0,02	/	
3	Perpendicularité de la broche de perçage par rapport à la table de travail Mesurée sur 300mm bb seulement montant devant	0,04	aa 0,010 bb 0,010	
4	Perpendicularité de la colonne par rapport à la table de travail 100mm a. Sur cylindre arrière b. Sur cylindre latéralement	0,04 0,04	0,010 0,020	
5	Perpendicularité du quill par rapport à la table de travail 100mm a. Sur cylindre arrière b. Sur cylindre latéralement	0,04 0,04	0,050 0,020	

Table en croix - O.K. Roulements O.K.