

TOUR D'ETABL ET  
TOUR SUR SOCLE  
SCHAUBLIN 102N-CF

Vérification du tour No. # 16762  
Poupée No. ....  
C. ppée No. ....  
C. ppée à levier No. ....

BL

No. 152.991

Chariot normal No. ....  
App. à reculter No. ....  
App. à fraiser No. ....

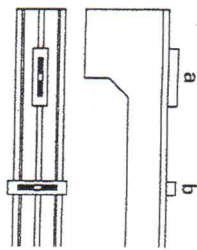


Fig. 1

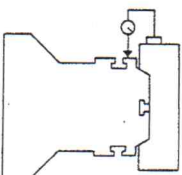


Fig. 2

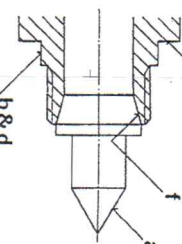


Fig. 3

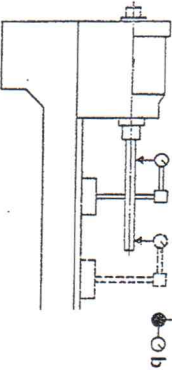


Fig. 4

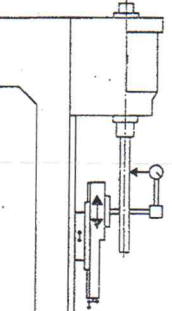


Fig. 5

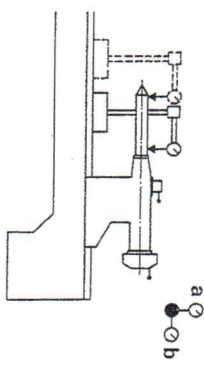


Fig. 6

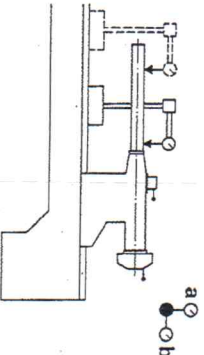


Fig. 7

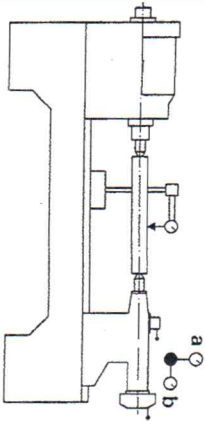


Fig. 8

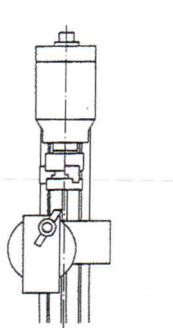


Fig. 9

Objet de la mesure

Fig.

Tolérance  
mm

Ecart  
mm

IN 102 / 319

BANC

Planéité du banc dans le sens de la longueur (pouée vers le haut seulement)

Planéité du banc dans le sens transversal

Parallélisme des glissières de la poupée mobile avec la face d'appui du chariot

BROCHES DE LA POUPÉE FIXE

Faux rond de la pointe

Faux rond du nez de l'arbre

Jeu axial de l'arbre

Jeu radial de l'arbre

Faux rond de face d'appui de l'arbre

Faux rond du cône inférieur de l'arbre

Faux rond de l'axe du logement de l'arbre mesuré au bout d'un mandrin de 200 mm de longueur

Parallélisme de l'axe de l'arbre avec le banc dans le plan vertical (le mandrin peut seulement se relever vers son extrémité libre)

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)

Parallélisme de la glissière sup. du chariot avec l'arbre de travail dans le plan vertical

POUPÉE MOBILE

Parallélisme de la broche contre-pointe coulissante avec le banc dans le plan vertical (peut seulement se relever vers son extrémité libre)

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)

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)

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)

Parallélisme de la ligne des pointes avec le banc dans le plan vertical, mesuré sur un mandrin entre pointes (peut seulement se relever vers la contre-poupée)

Parallélisme de la ligne des pointes avec le banc dans le plan horizontal, mesuré sur un mandrin entre pointes

Précision assurée des pièces usinées chez le constructeur (dans certains cas à faire avant le montage définitif). Les pièces tournées sont rondes.

Les pièces tournées sont cylindriques

Les faces dressées sont planes (tolérer seulement la concavité)

VIBRATIONS

Sur poupée

Date.....

Le contrôleur.....

1a	±0,02 s/1000 mm	
1b	0,03 s/1000 mm	
2	0,01 s/1000 mm	0,01

Origine C

3a	0,005	0,008
3b	0,003	0,002
3c	0,01	0,01
3d	0,01	0,01
3e	0,003	0,002
3f	0,003	0,006
4	0,02	0,03
4a	±0,01 s/200 mm	0,008
4b	±0,01 s/200 mm	0,012
5	0,015 s/100 mm	0,010

6a	±0,01 s/100 mm	0,008
6b	±0,01 s/100 mm	0,005
7a	±0,01 s/150 mm	0,008
7b	±0,01 s/150 mm	0,005
8a	±0,01	0,02
8b	±0,01	0,008
9	0,01 s/100 mm	