

Contrôle géométrie N° inv. 7248
 Contrôle seulement du chariot

SCHAUBLIN MACHINES SA		180CCN R-T / R-TM	
Tour de haute précision "TEACH IN" Hochpräzisions-Drehmaschine "TEACH IN" High Precision Lathe "TEACH IN"		BL no.	
		Machine no.	
VÉRIFICATIONS GÉOMÉTRIQUES			
No.	Schémas	Appareil de mesure	Objet de la mesure
1 NIVELLEMENT			
1.1		Niveau	- Contrôle de la mise en place a) Nivèlement du banc dans le sens de la longueur b) Nivèlement du banc dans le sens transversal
2 BROCHE			
		Poupée no.	
2.1		Comparateur électronique	Broche A2-5 0.001 A2-6 0.002 A2-5 0.001 A2-6 0.002
2.2		Comparateur et mandrin de contrôle	Faux-rond de l'axe du logement de la pointe vive Broche A2-5 Pince B45 F48 A2-6 F66
2.3		Comparateur et mandrin de contrôle	Parallélisme de l'axe de la broche à la glissière longitudinale du chariot a) dans le plan horizontal b) dans le plan vertical
3 CHARIOT			
3.1		Comparateur et plateau de contrôle	Perpendicularité à l'axe de la broche du déplacement de la coulisse transversale Concave seulement !

No.	Schémas	Appareil de mesure	Objet de la mesure	Tolérance en mm	Valeurs mesurées
4 REVOLVER					
No.					
4.1		Comparateur	Coïncidences des alésages à la broche a) Plan horizontal b) Plan vertical (Revolver plus haut !)	a) 0.030 b) 0.030	
4.2		Comparateur et plateau à lisse	Parallélisme de l'axe du porte-outil du revolver à la coulisse longitudinale (Perpendiculaire de la face d'appui porte-outil) a) Plan horizontal b) Plan vertical	a) 0.01 / 50 b) 0.01 / 50	
5 CONTRE-POUPEE (réglable)					
<input type="checkbox"/> A croisillon no. <input type="checkbox"/> Pneumatique no.					
5.1		Comparateur	Parallélisme de l'axe de l'extérieur du fourreau au déplacement du chariot a) dans le plan horizontal b) dans le plan vertical	a) 0.01/100 (vers l'avant) b) 0.01/100 (vers le haut)	
5.2		Comparateur et mandrin de contrôle	Parallélisme de l'axe du logement de la contre-pointe au déplacement du chariot a) dans le plan horizontal b) dans le plan vertical	a) 0.01/200 (vers l'avant) b) 0.01/200 (vers le haut)	
5.3		Comparateur et mandrin de contrôle	a) Parallélisme du déplacement du chariot dans un plan horizontal par rapport à la ligne des pointes b) Différence de hauteur entre la pointe vive et la contre-pointe	a) 0.01 b) + 0.01 à + 0.025	
6 DIVERS					
6.1		Vibromètre	Vibrations poupée Gamme 1500 / 3000 / 5000 min ⁻¹	0.020	

Date: _____

Contrôlé par: _____

SCHAUBLIN MACHINES SA.

Contrôles et usinages sont exécutés selon des normes internes SCHAUBLIN MACHINES SA.
 Kontrollen und Bearbeitungen erfolgen nach internen SCHAUBLIN MACHINES SA. Normen.
 Checkings and machinings as per SCHAUBLIN MACHINES SA. standards.

SCHAUBLIN MACHINES SA.
 Rue principale 4, CH-2735 Bévillard
 Tel. (+41) 32 491 67 00
 Fax (+41) 32 491 67 08
 E-Mail sales@smsa.ch

SCHAUBLIN MACHINES SA		180CCN R-T / R-TM					
Tour de haute précision "TEACH IN" Hochpräzisions-Drehmaschine "TEACH IN" High Precision Lathe "TEACH IN"		BL no.					
		Machine no.					
VÉRIFICATIONS PRATIQUES							
No.	Schémas (épreuves en laiton)	Nature de l'épreuve et dimensions de la pièce d'essai	Conditions d'exécution de l'épreuve	Vérification prévue	Appareil et modes opératoires recommandés	Tolérance en mm	Valeurs mesurées
1		Usage de pièces cylindriques serrées en gorge D = 40 mm L = 100 mm	Exécution sur un cylindre de deux longueurs max. de 20 mm	Les portées usinées sont rondes. Les portées usinées sont cylindriques, Ø max. du côté du mandrin	Talymond 3 B 10000	A 0.001 B 0.002 0.005 sur 100	
2		Usage de pièces cylindriques serrées en gorge D = 100 mm	Dressage d'une face plane perpendiculaire à l'axe N = 150 mm ² A = 20 mm/min	La face dressée est plane ou concave	Comparateur	0.01 sur Ø 100	
Date: _____				SCHAUBLIN MACHINES SA.			
Contrôlé par: _____							
Contrôles et usinages sont exécutés selon des normes internes SCHAUBLIN MACHINES SA. Kontrollen und Bearbeitungen erfolgen nach internen SCHAUBLIN MACHINES SA. Normen. Checkings and machinings as per SCHAUBLIN MACHINES SA. standards.				SCHAUBLIN MACHINES SA. Rue principale 4, CH-2735 Bévillard Tel. (+41) 32 491 67 00 Fax (+41) 32 491 67 08 E-Mail sales@smsa.ch http://www.smsa.ch			

SCHAUBLIN MACHINES SA		180CCN R-T / R-TM		
Tour de haute précision "TEACH IN" Hochpräzisions-Drehmaschine "TEACH IN" High Precision Lathe "TEACH IN"		BL no.		
		Machine no.		
Contrôle de la position de positionnement				
Prüfung der Positioniergenauigkeit				
Checking of positioning accuracy				
Précision selon norme Genauigkeit nach Norm Precision as per standard VDI / DGQ 3441	Mesure avec Laser HEWLETT & PACKARD ou RENISHAW Messung mit HEWLETT & PACKARD Laser oder RENISHAW Measured with HEWLETT & PACKARD Laser or RENISHAW			
	Tolérances en Toleranzen in Permissible errors in	µm	Résultats en Results in Results in	µm
Axes Achsen Axis	X	Z	X	Z
Incertitude de positionnement globale Positionunsicherheit Positional uncertainty	P	6 µm	6 µm	
Ecart de positionnement Positionsabweichung Positional deviation	PA	5 µm	5 µm	
Ecart moyen d'inversion Mittlere Umkehrspanne Mean reversal error	Ü (PUM)	2 µm	2 µm	
Ecart de dispersion moyen Mittlere Positionierstreuung Mean positional scatter	PS (PSM)	2 µm	2 µm	
Date: _____				
SCHAUBLIN MACHINES SA.				
Contrôlé par: _____				
Contrôles et usinages sont exécutés selon des normes internes SCHAUBLIN MACHINES SA. Kontrollen und Bearbeitungen erfolgen nach internen SCHAUBLIN MACHINES SA. Normen. Checkings and machinings as per SCHAUBLIN MACHINES SA. standards.				
SCHAUBLIN MACHINES SA. Rue principale 4, CH-2735 Bévillard Tel. (+41) 32 491 67 00 Fax (+41) 32 491 67 08 E-Mail sales@smsa.ch http://www.smsa.ch				