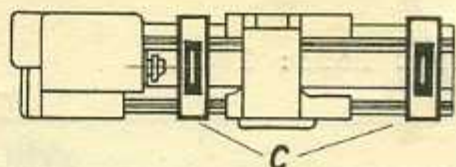
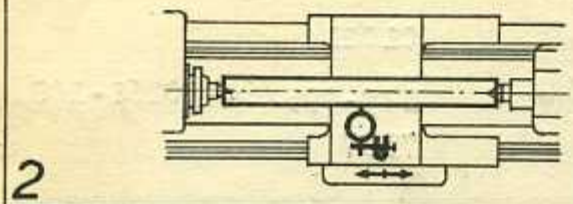


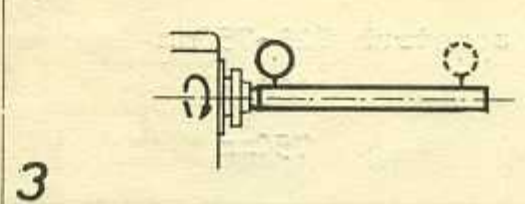
1



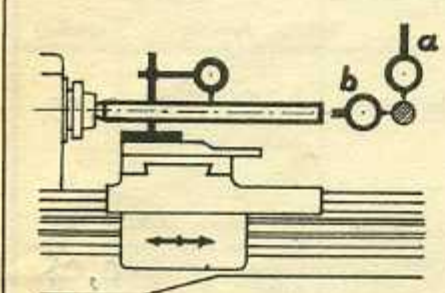
c



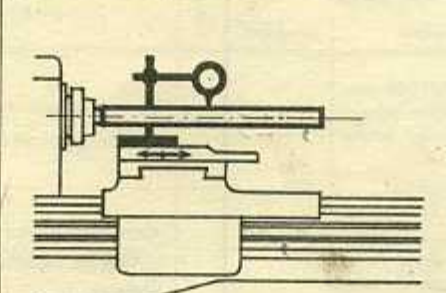
2



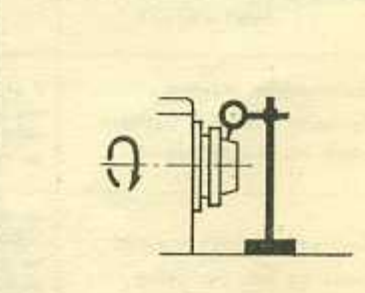
3



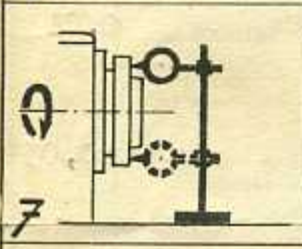
4



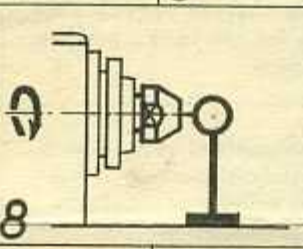
5



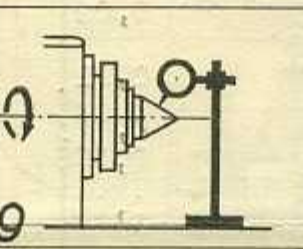
6



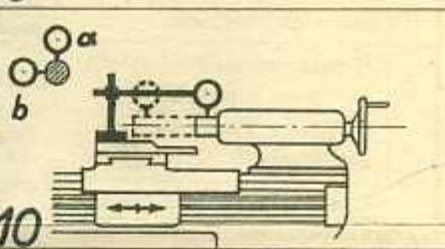
7



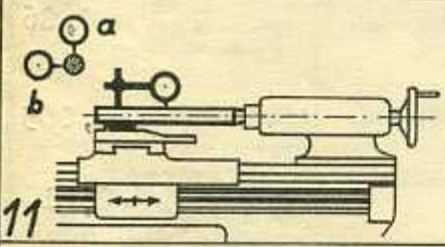
8



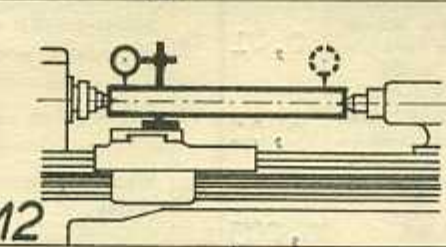
9



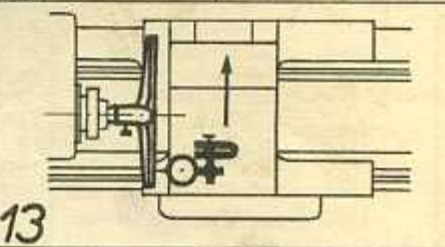
10



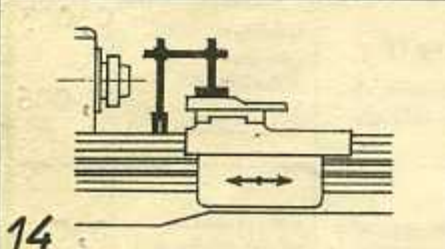
11



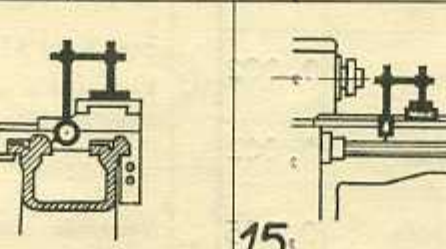
12



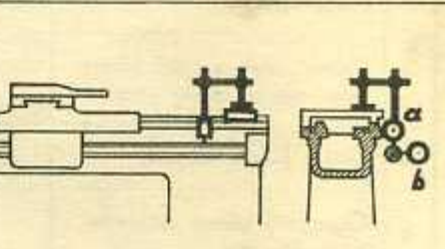
13



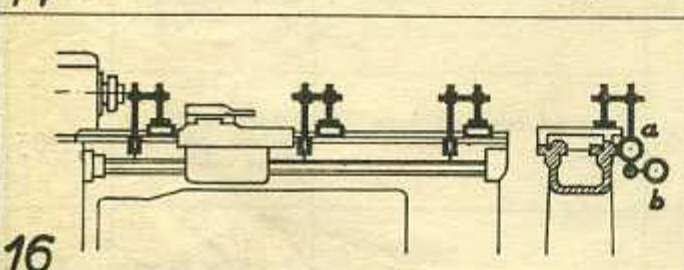
14



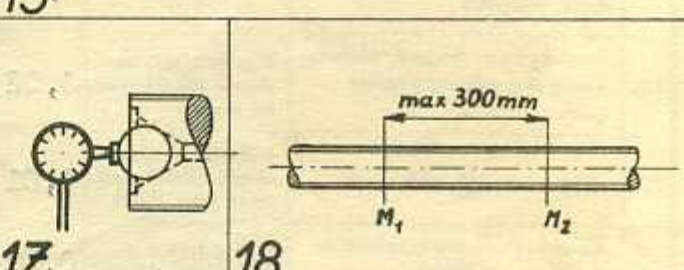
15



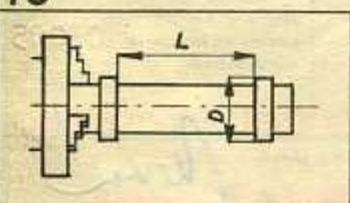
16



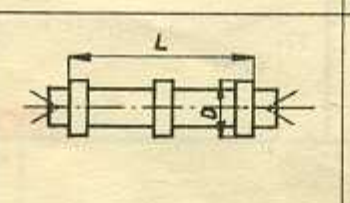
17



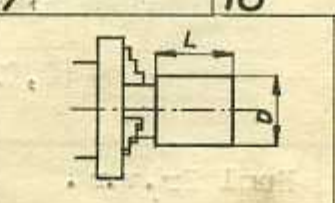
18



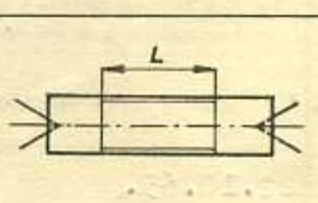
19



20



21



22

Číslo zápisu:
010214

Zápis o zkoušce přesnosti

Tvrdoost lože: 204HB

HROTOVÝCH SOUSTRUHŮ

vyšší přesnosti - oběžný průměr nad ložem do 500 mm.

Typ a označení: soustruh S28-750mm

Výrobní číslo stroje: 010214

Oběžný průměr nad ložem: 280mm

Číslo zakázky: 120-093/64-50268-108

Vzdálenost hrotů: 750mm

Číslo objednávky: 7537

Obr.	Předmět měření	Úchytky mm		Obr.	Předmět měření	Úchytky mm	
		dovolená	naměřená			dovolená	naměřená
1a	Geometrická přesnost: Rovinnost předních vodicích ploch na loži po délce	0 až 0,015/1000 mm; max. 0,025 na celou délku - vodicí plochy jen vyposklé	0,015	12	Rovnoběžnost pohybu suportu s osou scustružení	0 až 0,008/300 mm; hrot koníku jen výše než hrot vřeteníku	0,03
1b	Rovinnost zadních vodicích ploch na loži po délce	+ nebo - 0,01 na 1000 mm, max. 0,03 na celou délku; vodicí plochy vypouklé nebo vydaté	0,01	13	Kolmost pohybu příčných saní (příčného suportu) k ose vřetená	0,02/300 mm; úchytky jen v tom smyslu, aby soustružená plocha byla vydatá	0,02
1c	Rovinnost vodicích ploch na loži v příčném směru	± 0,02 na 1000 mm; příčné skroucení nepřipustné	0,02	14	Rovnoběžnost vodicích ploch na loži pro koník s pohybem suportu	0,01/1000 mm	0,01
2	Přímočarost podélného pohybu suportu ve vodorovné rovině	0,01/1000	0,01	15	Rovnoběžnost vodicího šroubu s vodicími plochami na loži pro suport	0,05 v rovině svíslé a vodorovné	0,03
3	Obvodové házení kuželové dutiny vřetená	u vřetená: 0,003 na konci trnů; 0,008	0,003	16	Souosost vodicí matice s ložisky vodicího šroubu	0,08 v rovině svíslé a vodorovné	0,06
4a	Rovnoběžnost pohybu suportu s osou vřetená v rovině svíslé	0 až 0,001/300 mm; trn volným koncem jen stoupat	0,00	17	Osový pohyb vodicího šroubu	0,005 (v obou smyslech)	0,005
4b	-dtto- v rovině vodorovné	0 až 0,01 na 300 mm; trn volným koncem jen na stranu obsluhy	0,01	18	Přesnost stoupání vodicího šroubu	± 0,01 - mezi dvěma místy vzdalenými od sebe nejvíce 300 mm	0,01
5	Rovnoběžnost pohybu nožových saní s osou vřetená	0 až 0,02 na 300 mm; trn volným koncem jen stoupat	0,02	19	Pracovní přesnost: Kruhovitost a válcovitost obrobku upnutého ve sklizidlo	Kruhovitosti: 0,003 válcovitosti: 0,006 na 300 mm Větší rozměr jen na straně vřeteníku	0,003 0,006
6	Obvodové házení střední části konce vřetená	0,003	0,003	20	Válcovitost obrobku upnutého mezi hroty	0,01 na 300 mm celková úchytky nesmí být větší než 0,05 mm	0,01
7	Osový pohyb a čelní házení čelní opěrné plochy vřetená	0,002	0,002	21	Rovinnost čelní obrobene plochy	0 až 0,008 na 300 mm; obrobene plocha smí být jen vydatá	0,005
8	Osový pohyb vřetená	0,002	0,002	22	Přesnost stoupání tezaného závitu	± 0,005 na 50 mm; zavit musí být čistý a nesmí mít povrchové nepravidlosti	0,005
9	Obvodové házení upínacího hrotu vřeteníku	0,005	0,005				
10a	Rovnoběžnost hrotové objímky s pohybem suportu v rovině svíslé	0 až 0,02/100 mm; objímka volným koncem jen stoupat	0,02				
10b	-dtto- v rovině vodorovné	0 až 0,01 na 100 mm; objímka volným koncem jen na stranu obsluhy	0,01				
11a	Rovnoběžnost osy kuželové dutiny hrotové objímky s pohybem suportu v rovině svíslé	0 až 0,01/300 mm; trn smí volným koncem jen stoupat	0,01				
11b	-dtto- v rovině vodorovné	0 až 0,01/300 mm; trn volným koncem jen na stranu obsluhy	0,01				

Datum: 22.10.65.

Kontrola: H. Pr. v. r.

Převzal:

Kazdiko závodu s podpisem: 