

Genauigkeitprüfprotokoll

Nummer:

 der SPITZENDREHMASCHINEN
für Feinmechanik

von höherer Genauigkeit - Umlaufdurchmesser über Bett bis zu 200 mm

Type und Bezeichnung: MN 80 A

Fertigungsnummer der Maschine: 0439394

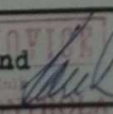
Umlaufdurchmesser über Bett: 160

Auftragsnummer:

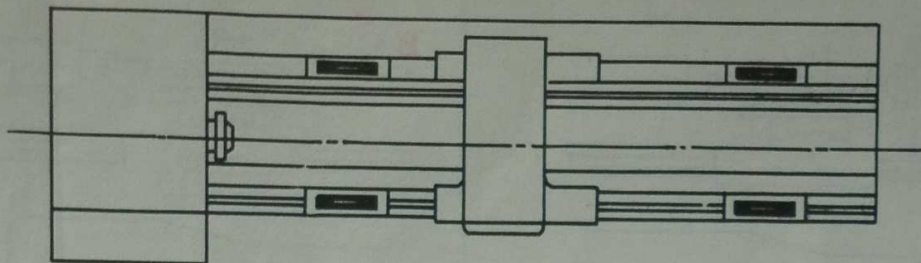
Spitzenweite: 300

Bestellnummer:

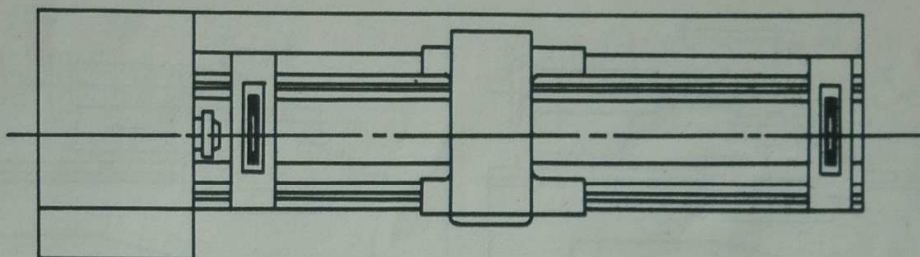
Mes- sung Nr.	Gegenstand der Messung	Abweichung mm	
		Zulässige	Ermittelte
1	Geradheit der Längsführungsflächen auf dem Bett	0,01/500	0,01
2	Gleichlauf der Längsführungsflächen auf dem Bett	0,01/500	0,01
3	Unrundlauf des Innenkegels der Spindel	A 0,005	0,005
		B 0,015	0,015
4	Gleichlauf der Supportbewegung mit der Spindelachse	A 0,01/250	0,01
		B 0,01/250	0,01
5	Gleichlauf der Bewegung des Meissel- schlittens mit der Spindelachse	0,01/60	0,008
6			
7	Unrundlauf der äusseren Zentrier- fläche der Spindel	0,010	0,005
8	Axialschub und Stirnschlag der Stirnstützfläche der Spindel	0,01	0,01
9	Axialschub der Spindel	0,01	0,01
10	Unrundlauf des Aufspanndornes des Spindelstockes	0,01	0,008

Messung Nr.	Gegenstand der Messung	Abweichung mm	
		Zulässige	Ermittelte
11	Gleichlauf der Supportbewegung mit der Bearbeitungsachse		0,01
		A 0,01/300	0,01
		B 0,01/300	
12	Gleichlauf der Supportbewegung mit der Achse des Innenkegels der Reitstockhülse	A 0,01/150	0,01
		B 0,01/150	0,008
13	Gleichlauf der Supportbewegung mit der Reitstockhülse	A 0,010/50	0,01
		B 0,010/50	0,01
14	Gleichlauf der Supportbewegung mit den Bettführungsflächen für den Reitstock	A 0,008/300	0,008
		B 0,008/300	0,008
15	Orthogonalität der Planschlittenbewegung zur Spindelachse	0,01/100	0,005
16	Axialschub der Leitspindel	0,01	0,01
17	Kreisförmigkeit und Zylindrizität des im Spannfutter eingespannten Werkstückes D = 1/8 des Umlaufdurchmessers L = 1/2 des Umlaufdurchmessers Breite " 10-15 mm	Kreisförmigkeit 0,005	0,003
		Zylindrizität 0,007/L	0,006
18	Zylindrizität des zwischen Spitzen eingespannten Werkstückes D = 30 mm L _{max} = 300 mm Breite = 10-15 mm	0,015/100	0,015
19	Ebenheit der bearbeiteten Stirnfläche D = 1/2 des Umlaufdurchmessers L _{max} = 1/8 des Umlaufdurchmessers	0,015/300	0,015
20	Genauigkeit der Steigung des geschnittenen Gewindes	± 0,010/50	0,01
Datum: 12. V. 1978		Kontrolle:	Übernommen von: Werkstempel und Unterschrift: 

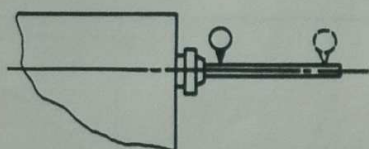
Die Werte der zulässigen Abweichungen und die Messmethoden entsprechen der Norm ON 20 0309 und der Empfehlung ISO/TC39/GT2-43E1961.



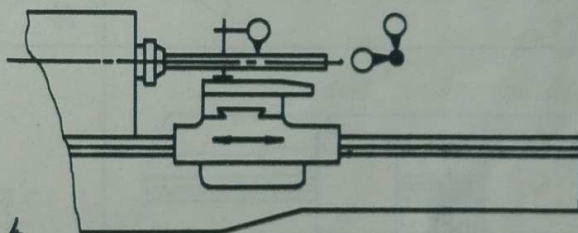
1



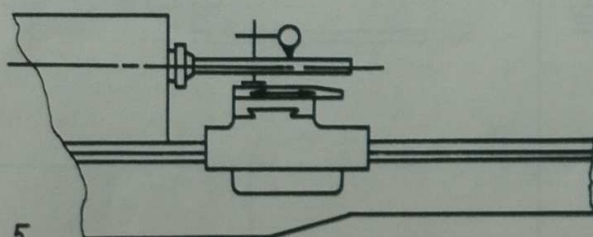
2



3

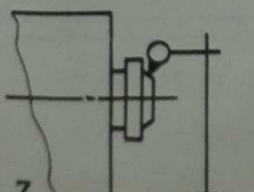


4

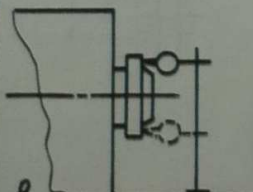


5

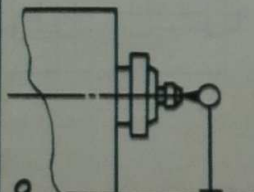
6



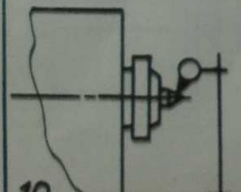
7



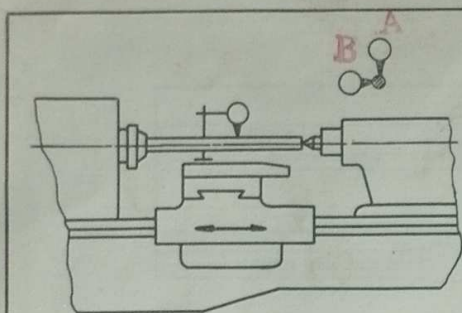
8



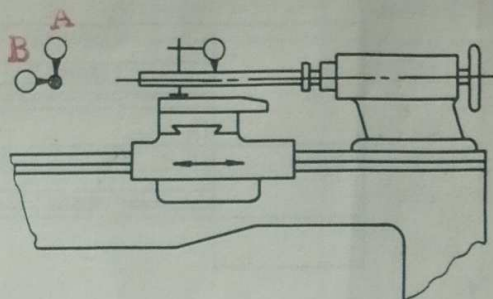
9



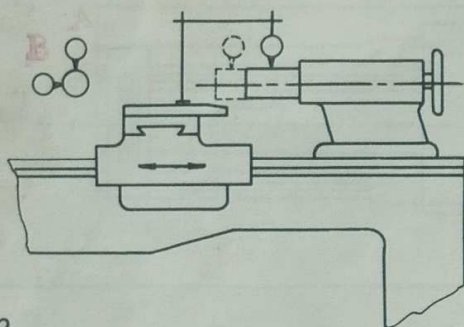
10



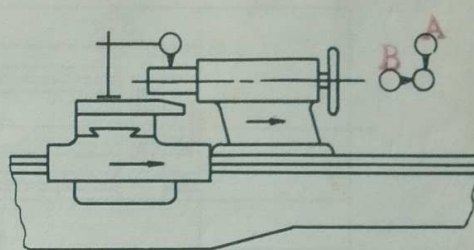
11



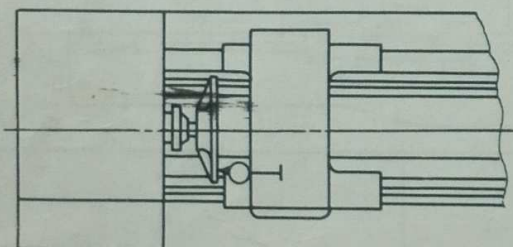
12



13



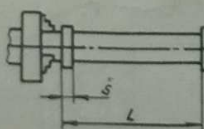
14



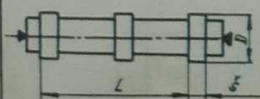
15



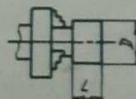
16



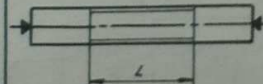
17



18



19



20