

PRUEFBERICHT ZU HAUSER KOORDINATEN-BOHRMASCHINE TYP 3 BA

Empfänger: _____

2170101

Bestell-Nr.: _____

Fabrikations-Nr.: _____

875/1305

Spannung: <u>380</u> V Phasen: <u>3</u> Frequenz: <u>50</u> Hz		
Art der Kontrolle	Zulässige Fehler in Tausendstel-mm	Bei Kontrolle gemessene Fehler in Tausendstel-mm
1. Parallelität der Tischfläche: Längsrichtung Querrichtung	6 6	6 6
2. Vertikalschlitten senkrecht zur Tischfläche vorne-hinten seitlich	8 8	4 8
3. Max. Zentrierfehler in ausgedrehter Bohrung bei höchster und tiefster Spindellage (Hub 130 mm)	2	2
4. Bohrspindel senkrecht zur Tischfläche (Umschlagkontrolle auf 200 mm ϕ)	8	4
5. Tischschlittenführung rechtwinklig zur Querschlittenführung	5	2
6. T-Nuten und Anschlagfläche des Tisches parallel zur Längsschlittenführung	8	4
7. Max. Fehler bei Verstellung des Längsschlittens	3	1.5
8. Max. Fehler bei Verstellung des Querschlittens	3	1.5
9. Rundlauf des Innen-Morsekegels der Bohrspindel	2	1
10. Zentrierung des Mikroskopes	2	2

Biel (Schweiz), den

Geprüft durch:

20.03.2024

MT