

PRUEFBERICHT ZU HAUSER KOORDINATEN-BOHRMASCHINE TYP: OP2

Empfänger: _____
 Bestell-Nr.: 2160006 Fabrikations-Nr.: 7/61

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	5 5
2. Vertikalschlitten senkrecht zur Tischfläche vorne-hinten seitlich	8 8	6 6
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	6
5. Tischschlittenführung rechtwinklig zur Querschlittenführung	5	5
6. T-Nuten und Anschlagfläche des Tisches parallel zur Längsschlittenführung	8	5
7. Max. Fehler bei Verstellung des Längsschlittens	3	3
8. Max. Fehler bei Verstellung des Querschlittens	3	3
9. Rundlauf des Innen-Morsekegels der Bohrspindel	2	2
10. Zentrierung des Mikroskopes	2	2

Biel (Schweiz), den

Geprüft durch:

scemama sa

Machines-outils, neuf et occasion
 Route de Soleure 745
 CH-2504 Biel/Bienne (Switzerland)
 tel. +41 (0)32 344 20 60 fax 344 20 66
 www.scemama.ch info@scemama.ch