

ertificat de contrôle S-191

S-191 test certificate

S-191 Prüfzertifikat

N° de série
Serial number
Seriennummer

S-191FTL-PRM
N°3078

Client
Customer
Kunde

Scemama SA

Conditions de test et d'utilisation de la machine:
Test preconditions and requirement to use the machine:
Prüf- und Bedienungsbedingung von Maschine:

- Température ambiante 25°C±3°C
Ambiant temperature
Umgebungstemperatur
- Variation de température admissible ≤4°C / jour
Permissible temperature variation ≤4°C / day
Zulässiger Temperaturwechsel
- Faible niveau de vibration autour de la machine
Low vibration level around the machine
Niederes Vibrationslevel um die Maschine
- Pas de soufflage d'air sur la machine
No air flow on the machine
Kein Luftzug bei der Maschine
- Temps de chauffe de machine écoulé
Warmup time elapsed
Maschine betriebswarm
- Pas d'ensoleillement direct sur la machine
No direct sunshine on machine
Kein direkte Sonneneinstrahlung auf Maschine

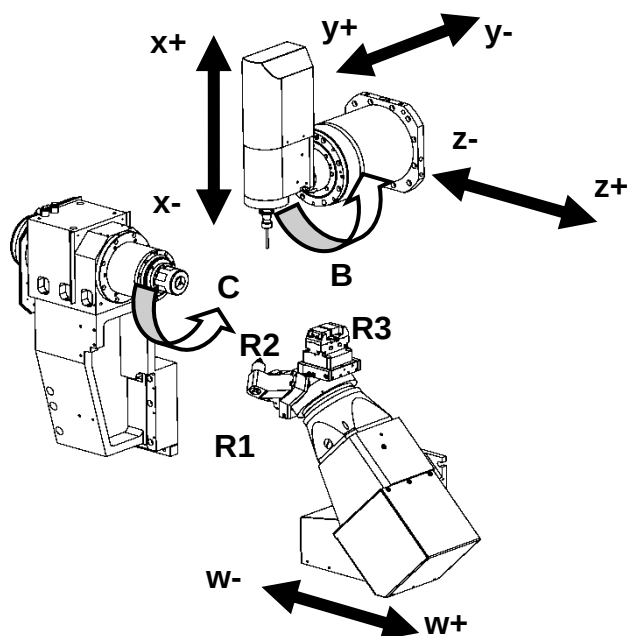
S/N 3569

Définition des axes:

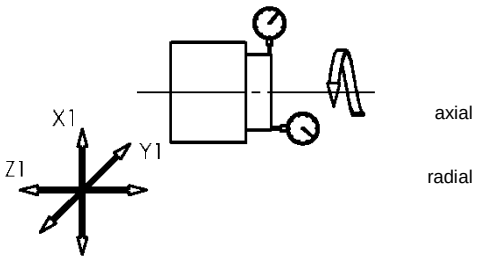
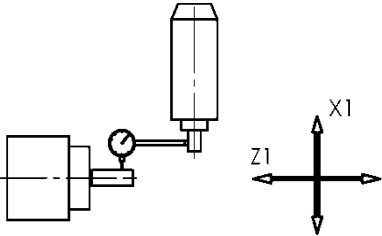
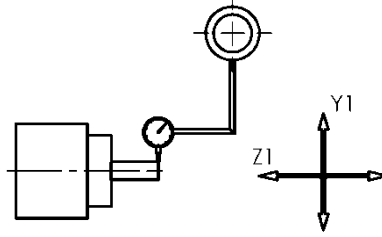
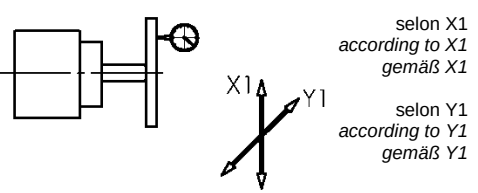
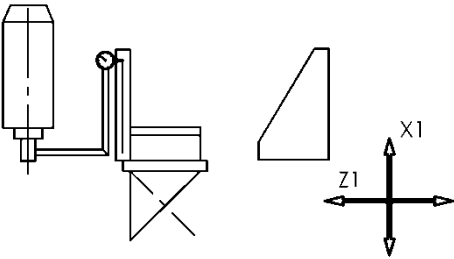
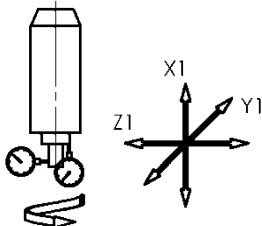
Axis definition

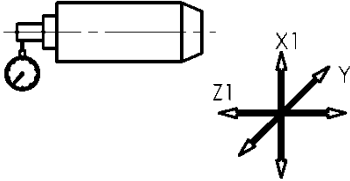
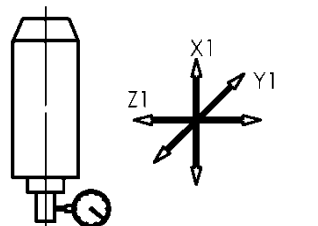
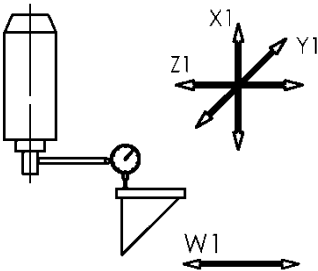
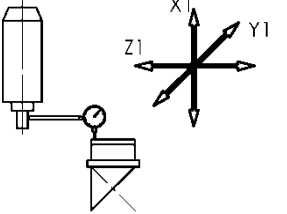
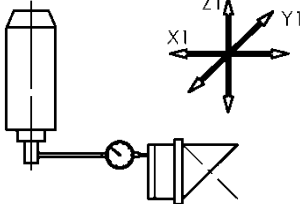
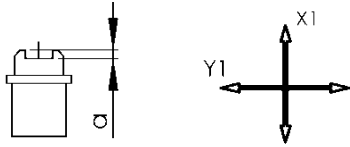
Achsenbeschreibung

- Machine type: -P (posage)
- *Machine model: -P (pick off unit)*
- *Maschinentyp: -P (Zentrischspanner)*



**Géométrie de la machine Machine geometry
Maschinengeometrie**

No	Objet de mesure Measuring object Messungs- zweck	Description Description Beschreibung	Illustration Figure Figur	Tolérance admise Permissible tolerance Toleranz [mm]	Valeur mesurée Measure Messung [mm]
1	Broche principale Main spindle Hauptspindel	Battement broche principale. Main spindle runout. Rundlauf von Hauptspindel.		axial 0.005 radial 0.005	0.002 0.002
2	Broche porte-outils Tool spindle Frässpindel	Parallélisme déplacement Z1 par rapport à l'axe de broche principale, sur le plan Y. Parallelism of Z1 motion in comparison to the main spindle axis, on Y plane. Parallelität von Z1 Bewegung im Vergleich mit Hauptspindelachse, auf Y Ebene.		0.02/300	0.020
3	Broche porte-outils Tool spindle Frässpindel	Parallélisme déplacement Z1 par rapport à l'axe de broche principale, sur le plan Z. Parallelism of Z1 motion in comparison to the main spindle axis, on Z plane. Parallelität von Z1 Bewegung im Vergleich mit Hauptspindelachse, auf Z Ebene.		0.02/300	0.020
4	Broche principale Main spindle Hauptspindel	Battement de la broche principale par rapport aux axes X1 et Y1, sur le plan Z. Main spindle runout in comparison to the X1 and Y1 axis, on Z plane. Rundlauf von Hauptspindel, im Vergleich mit X1 und Y1 Achsen, auf Z Ebene.		selon X1 according to X1 gemäß X1 selon Y1 according to Y1 gemäß Y1	0.02/300 0.016 0.02/300 0.006
5	Unité de reprise Back working unit Rücknahme-einheit	Perpendicularité de l'unité de reprise par rapport à l'axe Y1, sur le plan X Perpendicularity of the back working unit in comparison to Y1 axis, on X plane Rechtwinkligkeit der Rücknahme-einheit, im Vergleich mit Y1 Achse, auf X Ebene		0.02/300	0.020
6	Broche porte-outils Tool spindle Frässpindel	Battements broche porte-outils. Tool spindle runout. Rundlauf von Frässpindel.		axial 0.005 radial 0.005	0.002 0.002 0.003

No	Objet de mesure Measuring object Messungszweck	Description Description Beschreibung	Illustration Figure Figur	Tolérance admise Permissible tolerance Toleranz [mm]	Valeur mesurée Measure Messung [mm]
7	Broche porte-outils Tool spindle Frässpindel	Parallélisme de l'axe de broche porte-outils, position -90°, par rapport au déplacement Z1, sur les plans X et Y. Parallelism of the tool spindle axis, -90° position, in comparison to Z1 motion, on X and Y planes. Parallelität von Frässpindelachse (waagerecht) im Vergleich mit Z1 Bewegung, auf X und Y Ebenen.		0.02/300 0.02/300	0.018 0.015
8	Broche porte-outils Tool spindle Frässpindel	Parallélisme de l'axe de broche porte-outils, position 0°, par rapport au déplacement X1, sur les plans Y et Z. Parallelism of the tool spindle axis, 0° position, in comparison to X1 motion, on Y and Z planes. Parallelität von Frässpindelachse (senkrecht) im Vergleich mit X1 Bewegung, auf Y und Z Ebenen.		0.02/300 0.02/300	0.005 0.010
9	Pince de reprise Pick off unit Zentrisch-spanner	Parallélisme de l'axe W par rapport à l'axe Z1, sur les plans X et Y. W axis parallelism in comparison to Z1 axis, on X and Y planes. Parallelität von W Achse im Vergleich mit Z1 Achse, auf X und Y Ebenen.		0.02/300 0.02/300	0.015 0.003
10	Pince de reprise R1 Pick off unit R1 Zentrisch-spanner R1	Alignement du support de pince de reprise avec Y1 et Z1. Alignment of the pick off unit bracket with Y1 and Z1. Ausrichtung von Zentrischspanner-träger mit Y1 und Z1.		0.01 0.01	0.005 0.010
11	Pince de reprise R1 Pick off unit R1 Zentrisch-spanner R1	Alignement du support de pince de reprise avec X1 et Y1. Alignment of the pick off unit bracket with X1 and Y1. Ausrichtung von Zentrischspanner-träger mit X1 und Y1.		0.01 0.01	0.004 0.004
12	Pince de reprise R1 Pick off unit R1 Zentrisch-spanner R1	Hauteur support mors de reprise avec axe broche principale Height between jaw bracket with main spindle Höhe zwischen Backenträger mit Hauptspindelachse		19±0.015	19.013



CH-2501 Bienne, le 29 février 2024

Thomas Wüthrich