

Feuille de contrôle pour perceuses

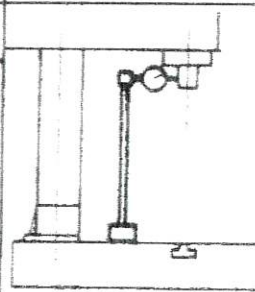
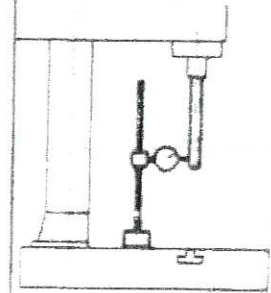
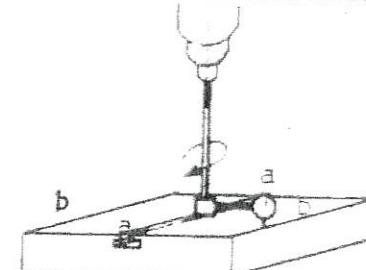
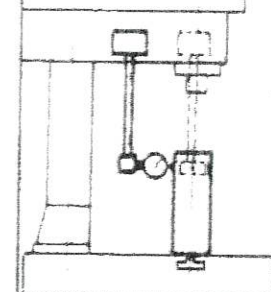
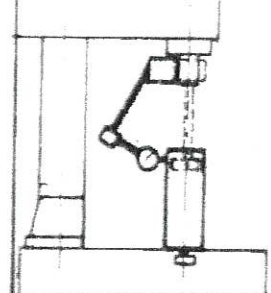
Type P 18 S

No. fabr.

Contrôle

Client

Date de livraison

No	Genre de mesure	Erreur admissible	Erreur mesurée	
1	Mal-rond mesuré à l'extrémité de la broche	0,01	0,005	
2	Mal-rond mesuré à l'extrémité d'un tasseau de 100mm	0,02	0,01	
3	Perpendicularité de la broche de perçage par rapport à la table de travail Mesurée sur 300mm ou seulement montant devant	0,04	aa 0,04 bb 0,04	
4	Perpendicularité de la colonne par rapport à la table de travail 100mm a. Sur cylindre arrière b. Sur cylindre latéralement	0,04 0,04	0,02 0,02	
5	Perpendicularité du quill par rapport à la table de travail 100mm a. Sur cylindre arrière b. Sur cylindre latéralement	0,04 0,04	0,008 0,008	

scemama sa

Machines-outils, neuf et occasion
Route de Soleure 145
CH-2504 Biel/Bienne (Switzerland)
tel. +41(0)32 344 20 60 fax 344 20 66
www.scemama.ch info@scemama.ch

Fehlmann