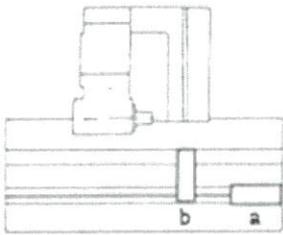
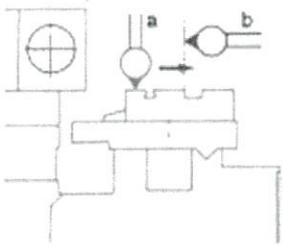
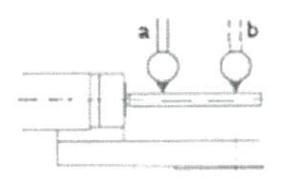
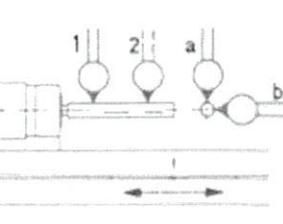
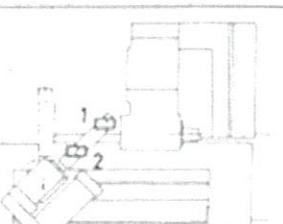


Kunde:

Scemama

	Gegenstand der Messung	Messgerät	Messanleitung	Fehler	
				zulässig in µm	gemessen in µm
1	Längsführung a) Bettgerade in Längsrichtung b) Parallelität der beiden Gleitbahnen zueinander	 Wasserwaage Prismaeinlage Messbrücke	a) Wasserwaage auf Prismaeinlage auflegen und auf der ganzen Länge verschieben. b) Wasserwaage quer zum Bett über Messbrücke auflegen und auf der ganzen Länge verschieben. Wird während der Montage geprüft.	a) 8 auf 1000 mm b) 5 auf 140 mm	-
2	Tischfläche parallel geradlinig zur Tischbewegung Messung: a) Senkrecht 1. Längs 2. Quer b) Waagrecht	 Messuhr	Drehtisch in 0-Stellung. Messuhr auf Querschlitten. a) Taster gegen Auflagefläche. 1. Tisch längs bewegen. Ablesen. 2. Querschlitten bewegen. Ablesen. b) Taster gegen Anschlagfläche. Tisch längs bewegen. Ablesen.	a) Pos. 1 15 auf 650 mm a) Pos. 2 20 auf 50 mm b) 15 auf 650 mm	15 15 8
3	Rundlauf der Bohrung der Werkstückspindel	 Zylindrischer Messdorn mit Aufnahmeerschaft 20 W Messuhr	Messdorn in Bohrung der Werkstückspindel. Anstellen der Messuhr an den Umfang des Messdornes. Spindel drehen, dabei Anzeige der Messuhr ablesen. Messung bei a), dann bei b)	a) 5 b) 12 auf 100 mm	2 3
4	Parallelität der Werkstückspindelachse zur Tischbewegung a) in der Senkrechtebene b) in der Waagrechtebene	 Zylindrischer Messdorn mit Aufnahmeerschaft 20 W od. Morse 2 I. fester Spindelstock (Morse 2) II. schwenkbarer Werkstückspindelstock (20 W) Messuhr	Drehtisch in 0-Stellung nach Fig. 2. Messdorn in Werkstückspindel. Denselben in die Mittelstellung des Rundlaufzeigers bringen. Hernach Tisch um Messlänge verschieben. Messdorn wieder auf Mittelstellung des Rundlaufzeigers bringen. Differenz ermitteln. a) 2 gleich oder höher als 1 b) 2 gleich oder näher der Schleifscheibe als 1	a) und b) 10 auf 100 mm I. a) b) II. a) b)	0 0 8 8
5	Parallelität der Werkstückspindelachse zur Anstellbewegung des Schleifschlittens in der Senkrechtebene	 Zylindrischer Messdorn mit Aufnahmeerschaft 20 W Messuhr	Messdorn in Werkstückspindel. Messstaster bei 1 senkrecht gegen Umfang des Messdornes. Denselben in Mittelstellung des Rundlaufzeigers bringen. Ablesen. Mit Quer- und Längsschlitten Messuhr nach 2 verschieben. Messdorn in Mittelstellung des Rundlaufzeigers bringen. Differenz ermitteln. Messung bei 45° und 90°	30 auf 50 mm bei 45° 30 auf 50 mm bei 90°	-

Gegenstand der Messung	Messgerät	Messanleitung	Fehler	
			zulässig in µm	gemessen in µm
<p>6</p> <p>Parallelität des Kegels in Reitstockpinole zur Tischbewegung</p> <p>a) in der Senkrechtebene b) in der Waagrechtebene</p>	<p>Zylindrischer Messdorn mit Aufnahmekegel Morse 2 Messuhr</p>	<p>Drehtisch in 0-Stellung nach Fig. 2. Messdorn in der Reitstockpinole. Anstellen der Messuhr an den Messdorn. Tisch um Messlänge verschieben. Ablesen.</p> <p>a) 2 gleich oder höher als 1 b) 2 gleich oder näher der Schleifscheibe als 1</p>	<p>a) 10 auf 100 mm b) 10 auf 100 mm</p>	<p>10 4</p>
<p>7</p> <p>Dorn zwischen Spitzen parallel zur Tischbewegung</p> <p>a) in der Senkrechtebene b) in der Waagrechtebene</p>	<p>Zylindrischer Messdorn zur Aufnahme zwischen Spitzen Messuhr</p>	<p>Drehtisch in 0-Stellung nach Fig. 2. Anstellen der Messuhr an den Umfang des Messdornes. Tisch längs bewegen, dabei Anzeige der Messuhr ablesen.</p> <p>a) 2 gleich oder höher als 1 b) 2 gleich oder der Schleifscheibe entfernter als 1</p>	<p>a) 20 b) 20</p>	<p>10 10</p>
<p>8</p> <p>a) Rundlauf des Kegels der Schleifspindel b) Axialruhe der Schleifspindel</p>	<p>Messuhr</p>	<p>a) Messstaster gegen den Umfang des Kegels (senkrecht zum Kegelmantel). Schleifspindel drehen. Ablesen. b) Messstaster axial gegen Schleifspindelende. Schleifspindel drehen unter axialer Belastung nach Pfeil c. Ablesen.</p>	<p>a) 5 b) 10</p>	<p>2 10</p>
<p>9</p> <p>Parallelität der Schleifspindel zur Tischbewegung in der Senkrechtebene</p>	<p>2 im Durchmesser gleiche Ringe mit Innenkegel nach Kegel der Schleifspindelenden Messuhr</p>	<p>Messringe auf beide Spindelkegel aufsetzen. Anstellen der Messuhr an den Ringmantel. Tisch um Spindelänge verschieben. Ablesen.</p>	<p>10 auf 100 mm</p>	<p>5</p>
<p>10</p> <p>Höhenleichheit von Schleif- und Werkstückspindelstock über den Drehtisch</p>	<p>Messring mit Innenkegel Messdorn mit gleichem Durchmesser und Aufnahmeerschaft Messuhr</p>	<p>Messring auf Schleifspindelkegel. Messdorn in Werkstückspindel. Messring und Messdorn in Mittelstellung des Rundlauffehlers bringen. Messuhr auf Drehtisch. Taster an Umfang des Messringes und Messdornes. Ablesen.</p>	<p>100</p>	<p>60</p>
<p>11</p> <p>Rechtwinkligkeit der Schleifschlittenbewegung zur Arbeitsachse</p>	<p>Messscheibe mit zylindrischen Anstößen Messuhr</p>	<p>Messscheibe zwischen Spitzen. Messuhr auf Querschlitten. Taster gegen Stirnseite der Messscheibe. Ablesen. Schleifschlitten um Anstellbewegung verschieben. Ablesen. Differenz ermitteln.</p>	<p>5 auf 10 mm</p>	<p>-</p>

scemama sa

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