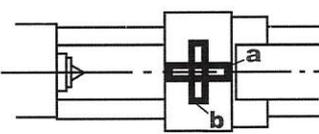
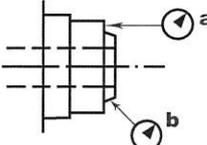
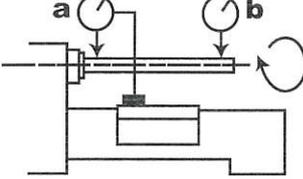
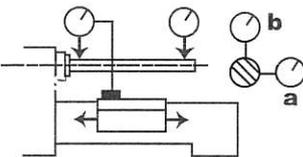
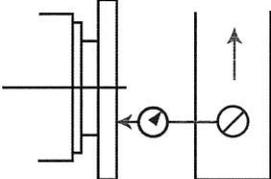
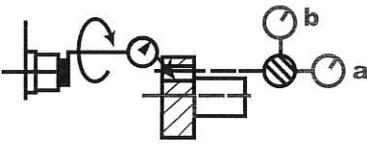
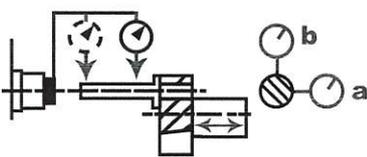


Vérifications Géométriques

1. Mise à niveau machine
2. Positionnement de la machine dans l'atelier 48 heures avant le contrôle.
Température de l'atelier stabilisée à $T \text{ °C} \pm 1\text{°C}$ ($20 \text{ °C} < T < 25 \text{ °C}$).
3. Enclenchement machine minimum 4 heures avant le contrôle de géométrie (groupe de refroidissement = configuration usine 25°C ($\pm 1\text{°C}$), axes asservis mais sans mouvements ou rodage, groupe hydraulique enclenché et arrosage non enclenché)

N°	Schémas	Appareil de mesure	Objet de la mesure	Tolérance en μm	Valeurs mesurées en μm
1	Nivellement				
1.1		Niveau	Contrôle de la mise en place a) Nivellement du banc dans le sens de la longueur sur 100 mm b) Nivellement du banc dans le sens transversal sur 100 mm	a) 20 b) 20	a) 10 b) 10

2 Broche		Poupée n°					
2.1		Comparateur électronique	a) Faux-rond de la face (écart maximum) b) Faux-rond du centrage du plateau		A2-5 / A2-6 a) 0.7 / 0.8 b) 0.7 / 0.8	a) 0,5 b) 0,5	
2.2		Comparateur et mandrin de contrôle	Faux-rond du logement de la pince dans le nez de la broche a) Mesuré à la sortie du logement b) Mesuré à une distance de 100 mm	Broche A2-5	Pincés B45	a) 5 b) 15	a) 1 b) 2
				A2-6	F48	a) 10 b) 20	a) / b) /
2.3		Comparateur et mandrin de contrôle	Parallélisme de l'axe de la broche à la glissière longitudinale du chariot sur 200 mm a) Plan horizontal (vers l'avant) b) Plan vertical (vers le haut)		a) 5 b) 10	a) 3 b) 2	
3 Chariot							
3.1		Comparateur et plateau de contrôle	Perpendicularité à l'axe de la broche du déplacement de la coulisse transversale sur 100 mm Concave seulement!		20	2	
4 Revolver n°							
4.1		Comparateur	Coïncidence des alésages à la broche a) Plan horizontal b) Plan vertical (revolver plus haut)		a) 30 b) 30	a) 25 b) 25	
4.2		Comparateur et tasseau à flasque	Parallélisme de l'axe du porte-outil du revolver à la coulisse longitudinale (perpendicularité de la face d'appui porte-outil) sur 50 mm a) Plan horizontal b) Plan vertical		a) 10 b) 10	a) 2 b) 5	

5 Contre-pointe		<input type="checkbox"/> pneumatique n° <input checked="" type="checkbox"/> à croisillon n°			
5.1		Comparateur	Parallélisme de l'axe de l'extérieur du fourreau au déplacement du chariot sur 100 mm a) Plan horizontal (<i>vers l'avant</i>) b) Plan vertical	a) 5 b) 5	a) 4 b) 4
5.2		Comparateur et mandrin de contrôle	Parallélisme de l'axe du logement de la contre-pointe au déplacement du chariot sur 200 mm a) Plan horizontal (<i>vers l'avant</i>) b) Plan vertical	a) 10 b) 10	a) 10 b) 6
5.3		Comparateur et mandrin de contrôle	a) Parallélisme du déplacement du chariot dans un plan horizontal par rapport à la ligne des pointes b) Différence de hauteur entre la pointe vive et la contre-pointe	a) 10 b) + 10 ⇒ + 25	a) 9 b) 10

Origine H
 C

Notes:

Contrôlé par Bachschmidt Michael
 (écrire le nom et le prénom lisiblement)

Date _____

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

SCHAUBLIN MACHINES SA
 Rue Nomlietant 1
 2735 Bévillard Switzerland
 T +41 32 491 67 00
 F +41 32 491 67 08
 service@smsa.ch www.smsa.ch

Contrôles et usinages sont exécutés selon des normes internes à SCHAUBLIN MACHINES SA.