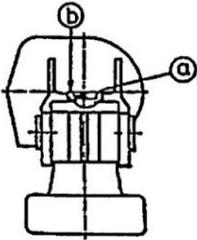
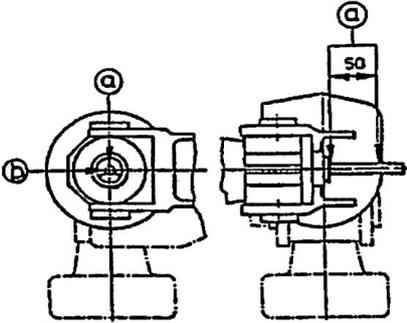
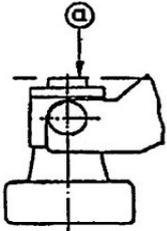


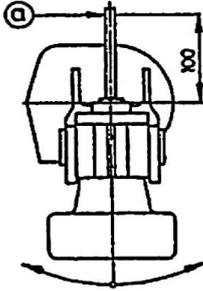
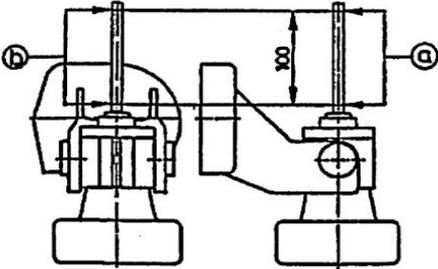
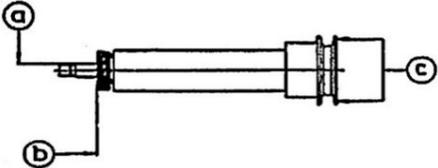
Protocole de contrôle

EWAG WS11 / WS11-SP

Protocole de contrôle EWAG WS11 / WS11-SP		Erreurs autorisées (µm)	Erreurs Mesurée (µm)
Numéro de machine	1110601'2926		9 JKP
Disposition d'essai	Contrôle	Fig.	9 JKP
	Broche porte-pièce Faux rond du cône Planéité de face	1a	1
		1b	1
	Broche porte-pièce Axe horizontal Mesuré sur 50 mm Déplacement en Z avec tasseau monté sur la broche porte-pièce.	2a	20
		2b	20
	axe de la broche porte-pièce <u>Verticalement</u> mesure sur la face de broche porte-pièce position transversale <u>Horizontal</u> mesure sur la face de broche porte-pièce avec la course Y	3a	20
		3b	20

Protocole de contrôle

EWAG WS11 / WS11SP

		Erreurs autorisées (µm)	Erreurs Mesurée (µm)
Numéro de machine	1110601'2926		9JKP
Disposition d'essai	Contrôle	Fig.	
	<p>concordance entre le pas angulaire fixe et le pas angulaire réglable</p> <p>Comparateur à cadran sur le support de la broche porte-meule déplacer le levier d'enclenchement du micromètre d'angle à la position 0</p>	4a	20
	<p>Axe de la course de rectification</p> <p>Écart sur 100 mm</p> <p>Mesurer le déplacement de la course Y sur le tasseau monté sur la broche porte-pièce</p>	5a	20
	<p>Broche de rectification</p> <p>Mal rond mesuré à l'entrée de guidage</p> <p>Mal rond d'appui de la flasque</p> <p>Paralélisme de la poulie par rapport au déplacement de course Y</p>	6a	1
		6b	1
		6c	20
			60
			2
			8
			2
			1
			6