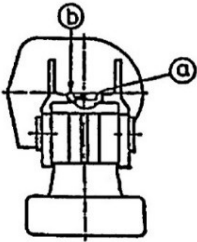
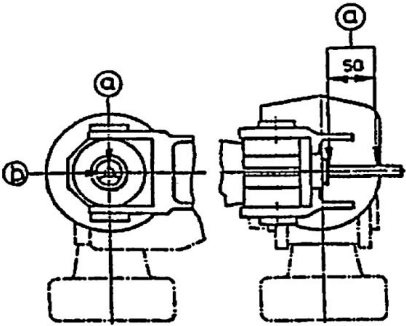
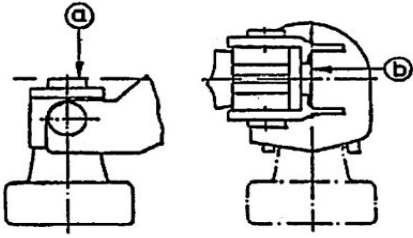


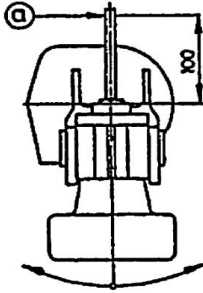
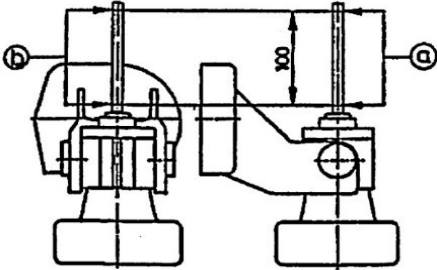
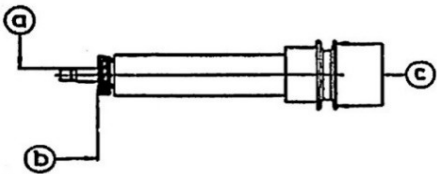
Protocole de contrôle

EWAG WS11 / WS11-SP

			Erreurs autorisées (µm)	Erreurs Mesurée (µm)
Numéro de machine	1110601'2926		9 JKP	9 JKP
Disposition d'essai	Contrôle	Fig.		
	Broche porte-pièce Faux rond du cône Planéité de face	1a	1	3
		1b	1	1
	Broche porte-pièce Axe horizontal Mesuré sur 50 mm Déplacement en Z avec tasseau monté sur la broche porte-pièce.	2a	20	6
		2b	20	8
	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	6
		3b	20	8

Protocole de contrôle

EWAG WS11 / WS11SP

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