

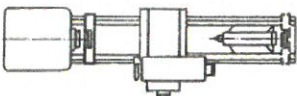
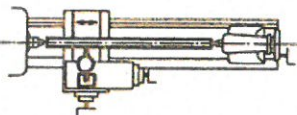
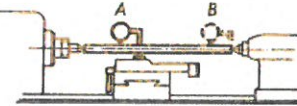
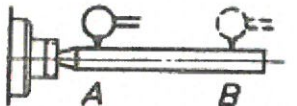
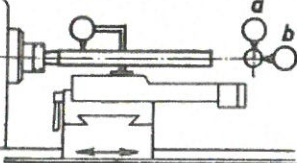
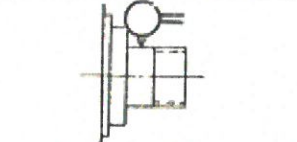
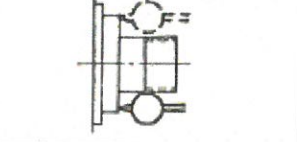
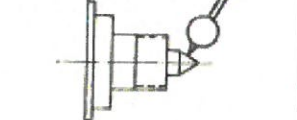
Leit- und Zugspindel-Drehmaschinen

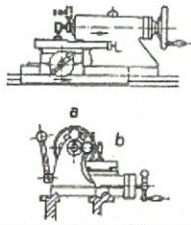
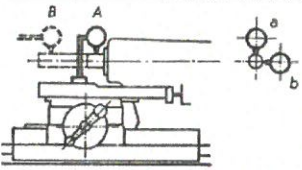
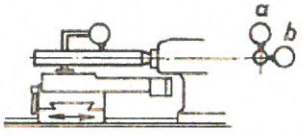
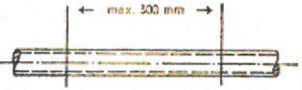
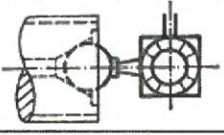
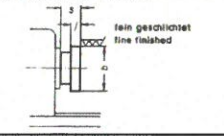
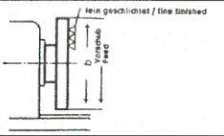
 Maschinen-Typ: Praktikant 160 B

 Maschinen-Nr.: 4790

 Fabrikat: Weiler

 Kunde: L7640

Nr.	Gegenstand der Messung	Bild	Zulässige Toleranz	Gemessene Abweichung
1	Ausrichten der Maschine a in Längsrichtung b in Querrichtung		a Vordere Führungsbahn 0,02 mm/m; hintere Führungsbahn hohl 0,01 mm/m gewölbt 0,02 mm/m b +/- 0,02 mm/m	
2	Geradlinigkeit der Bettschlittenbewegung in der Waagerechtebene		a 0,01 mm per 300 mm	0,01 mm
3	Fluchten der beiden Körnerspitzen in der Senkrechtebene		0,01 mm	0,01 mm
4	Rundlauf des Innenkegels der Arbeitsspindel		Stellung / Position A 0,01 mm B 0,02 mm	A 0,005 mm B 0,015 mm
5	Parallelität der Arbeitsspindel zur Bettschlittenbewegung a in der Senkrechtebene b in der Waagerechtebene		a 0,01 mm per 300 mm b 0,01 mm per 300 mm	a 0,01 mm b 0,01 mm
6	Rundlauf des Zentrierzylinders der Arbeitsspindel		0,005 mm	0,005 mm
7	Axialruhe der Arbeitsspindel und Stirnlaufgenauigkeit des Anlagebundes		0,01 mm	0,01 mm
8	Rundlauf der Körnerspitze		0,01 mm	0,01 mm

Nr.	Gegenstand der Messung	Bild	Zulässige Toleranz	Gemessene Abweichung
9	Parallelität von Bettschlittenbewegung und Reitstockführung a in der Senkrechtebene b in der Waagerechtebene		a 0,03 mm über die ganze Länge; je 500 mm höchstens 0,02 mm / 0,03 mm b 0,02 mm über die ganze Länge; je 500 mm höchstens 0,01 mm / 0,02 mm	a 0,015 mm b 0,01 mm
10	Parallelität der Reitstockpinole zur Bettschlittenbewegung a in der Senkrechtebene b in der Waagerechtebene		a 0,03 mm per 300 mm b 0,03 mm per 300 mm	a 0,015 mm b 0,015 mm
11	Parallelität des Innenkegels der Reitstockpinole zur Bettschlittenbewegung a in der Senkrechtebene b in der Waagerechtebene		0,01 mm	a 0,01 mm b 0,01 mm
12	Steigungsgenauigkeit der Leitspindel		0,03 mm zugesichert zwischen irgend 2 Gängen, die max. 300 mm voneinander entfernt liegen	
13	Axialruhe der Leitspindel		0,01 mm in jeder Richtung	0,01 mm
14	Arbeitsgenauigkeit beim Runddrehen		0,005 mm	
15	Arbeitsgenauigkeit beim Plandrehen		0,015 mm auf Durchmesser des Probewerkstückes	



Markus Wichert, Maschinentechnik



Felix Rehm, Geschäftsführung


harich
 WERKZEUGE-MASCHINEN

harich Werkzeuge-Maschinen GmbH
 Industriestraße 81 - 90537 Feucht
 Tel.: 09128/9283-0 - Fax: -20
 harich@harich.de www.harich.de

Datum, Stempel