**Příloha č. 2 ke Smlouvě o dílo č. S 116/19**

**Protokol o zkoušce přesnosti**

**SVISLÉ FRÉZKY**

|  |  |
| --- | --- |
| Typ: F 20 H | Výrobní číslo: 115125 |
| Kužel ve vřetenu: | Inventární číslo: |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **obr.** | 1. **Předmět měření:** | **Úchylka [mm]** | |
| **Dovolená** | **Naměřená** |
| **1a** | Vodorovnost upínací plochy stolu v podélném směru | ± 0,04 na  1000 mm |  |
| **1b** | Vodorovnost upínací plochy stolu v příčném směru | ± 0,04 na  1000 mm |  |
| **2a** | **Pracovní vřeteno:**  Obvodové házení kužele ve vřetenu 1.) u konce vřetena  2.) ve vzdálenosti 300 mm (12″) | 0,01  0,02 |  |
| **2b** | Obvodové házení vnějšího kužele, případně středící válcové části konce vřetena | 0,01 |  |
| **3** | Axiální pohyb pracovního vřetena o průměru předního ložiska do 50 mm (2″)  přes 50 mm | 0,01  0,02 |  |
| **4** | **Pracovní stůl:**  Přímočarost podélného pohybu stolu  Na každých dalších 50 mm je dovolená úchylka větší o 0,01 | 0,02/500 mm |  |
| **5** | Kolmost upínací plochy stolu k ose pracovního vřetena v rovině příčné  (stůl smí předním koncem pouze stoupat) | 0 – 0,02 na  300 mm |  |
| **5** | Kolmost upínací plochy stolu k ose pracovního vřetena v rovině podélné  (stůl smí předním koncem pouze stoupat) | 0,02/300 mm |  |
| **6** | Rovnoběžnost upínací plochy stolu s příčným pohybem stolu | 0,02/300 mm |  |
| **7** | Rovnoběžnost střední upínací drážky s podélným pohybem stolu | 0,02/300 mm |  |
| **8** | **Stojan:**  Upínací plocha stolu kolmá k svislému pohybu frézovací hlavy v rovině příčné  (stůl smí předním koncem pouze stoupat) | 0 – 0,02 na  300 mm |  |
| **9** | Upínací plocha stolu kolmá k svislému pohybu frézovací hlavy v rovině podélné  (stůl smí předním koncem pouze stoupat) | 0,02/300 mm |  |
| **10** | Kolmost vedení konsoly na stojanu k upínací ploše stolu v rovině příčné  (sklon dopředu neb dozadu) | 0,02/300 mm |  |
| **11** | Kolmost vedení konsoly na stojanu k upínací ploše stolu v rovině podélné  (sklon do stran) | 0,02/300 mm |  |
|  | **Pracovní přesnost stroje:**  Rovinnost jemně opracovaného povrchu\* frézovací hlavou nebo čelní frézou  Rovinnost jemně opracovaného povrchu\* válcovou frézou  Na každých dalších 500 mm (20″) je dovolená úchylka větší o 0,01 mm  Rovnoběžnost dvou ploch tuhého hranolu opracovaných čelním frézováním  Kolmost frézované plochy k dosedací ploše  Výstřednost frézy v pracovní poloze nesmí překročit 0,05 mm | 0,015/300mm  0,025/300mm  0,02/300 mm  0,03/300 mm |  |
| **\*) Rozměry obráběného předmětu nejméně 75x75x400 mm pro malé obrobky, 100x100x700 mm pro střední obrobky. U pnutí obrobku musí dovolit opracování ploch jedním posuvem.** | | | |

Datum:\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Vypracoval: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

Razítko a podpis Zhotovitele: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

