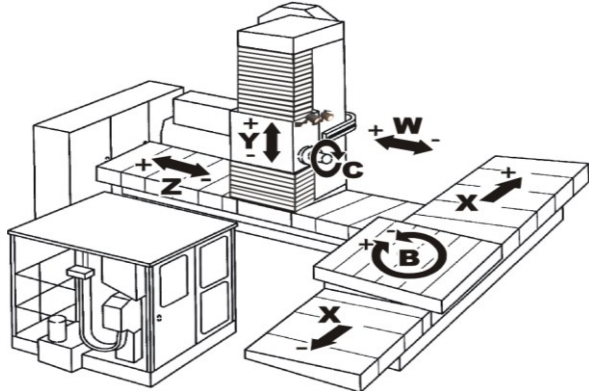


PROTOKOL GEOMETRICKÉ PŘESNOSTI

VODOROVNÝCH VYVRTÁVAČEK V PROVEDENÍ S PŘÍČNÝM STOLEM

Prodávající (výrobce): TOS VARNSDORF a. s., Říční 1774, 407 47 Varnsdorf, Česká republika											
Typ:											
Výrobní číslo:											
Rok výroby:											
Konfigurace stroje:	<table> <tr> <td>X :</td> <td>mm</td> </tr> <tr> <td>Y :</td> <td>mm</td> </tr> <tr> <td>Z :</td> <td>mm</td> </tr> <tr> <td>W :</td> <td>800 mm</td> </tr> <tr> <td>Stůl :</td> <td>mm</td> </tr> </table>	X :	mm	Y :	mm	Z :	mm	W :	800 mm	Stůl :	mm
X :	mm										
Y :	mm										
Z :	mm										
W :	800 mm										
Stůl :	mm										
											
Koncový uživatel:											

Předávané pozice

Pokud to není uvedeno jinak, provádí se měření podle platných mezinárodních norem ISO (pozice **G** ..):

ISO 3070-3:2007 Podmínky zkoušek pro vodorovné vyvrtávačky; Část 3: Zkoušky Geometrické přesnosti strojů s příčně pohyblivým stolem

Tento protokol má 19 měřicích pozic

Všeobecné požadavky

- ✓ Předávaný stroj musí být upevněn na základ doporučený výrobcem a vyrovnán do vodorovné polohy, aby získal staticky stabilní polohu .
- ✓ Předávaný stroj a měřidla musí být chráněny před průvanem a před rušivým tepelným zářením.
- ✓ Rozsah teploty prostředí, ve které může být specifikovaná přesnost dosažena, je $20^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$.
- ✓ Změna teploty prostředí během dvanácti hodin před měřením a v průběhu měření nesmí být větší než 2°C (stoupající nebo klesající).
- ✓ Změna teploty prostředí na výšku 5000mm nesmí být větší než 2°C .
- ✓ Geometrické zkoušky musí být prováděny buď na stroji v klidu nebo při jeho chodu naprázdno.
- ✓ Všechna měření musí být provedena na nezátíženém stroji, to znamená, bez obrobku.

Použitá měřidla :

Vodní (elektr.) libela 0,02 / 1000 mm, úchylkoměr 0,01;0,001mm, měřicí trn, měřidlo kolmosti EMA, kontrolní měřicí most.

.....
Zástupce TOS VARNSDORF a. s.

.....
Zástupce zákazníka

Místo:

Dne:

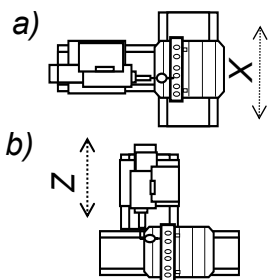
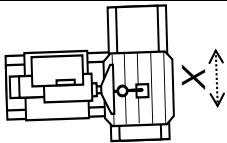
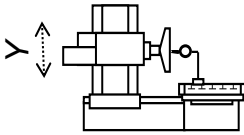
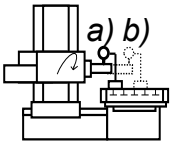
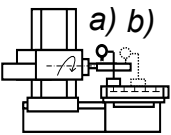
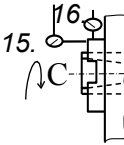
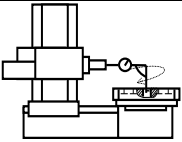
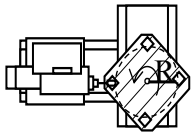
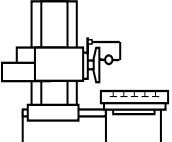


No .

				ÚCHYLKA [mm]	
				DOVOLENÁ	SKUTEČNÁ Zákazník
1.	Vyrovnaní vodících ploch do vodorovné polohy		Lože podélné - příčně	0,02/1000	
2.			Lože příčné - podélné		
3.	Svislost vodících ploch stojanu		a) podélně (rovina Y - Z) (ke stolu)		
			b) příčně (rovina Y - X)		
4.	Vodorovnost upínací plochy stolu při jeho otáčivém pohybu		a) podélně		
			b) příčně		
5.	Vodorovnost upínací plochy stolu při jeho příčném pohybu		a) podélně		
			b) příčně		
6.	Rovinnost upínací plochy stolu (rovná až vydutá)		ve směru upínacích drážek	0,03/1000	
			kolmo na upínací drážky		
7.	G19 Rovnoběžnost pohybu výsuvného vřetena se vztažnou rovinou rovnoběžnou s pohybem stojanu		a) pro vysunutí 2D	+0,015 nahoru	
			b) pro vysunutí 4D	± 0,02	
			c) pro vysunutí 6D	-0,06 dolů	
7.1	G17 Kolmost výsuvu vřetena k vodící ploše stojanu. <i>Měří se pouze na neukotveném stroji (náhrada pozice 7.)</i>		a) pro vysunutí 2D	+0,015 nahoru	
			b) pro vysunutí 4D	± 0,02	
			c) pro vysunutí 6D	-0,06 dolů	
8.	G10 Rovnoběžnost upínací plochy stolu s pohybem stojanu			0,04/1000	
9.	G16 Rovnoběžnost osy vyvrtávacího vřetena s pohybem stojanu v ose Z		a) v rovině YZ (svisle)	0,02/300	
			b) v rovině ZX (vodorovně)		

VARNSDORF
TOS

No .

			ÚCHYLKA [mm]	
			DOVOLENÁ	SKUTEČNÁ Zákazník
10. G11	Rovnoběžnost středové "T" drážky (aretace stolu 0°, 90°, 180°, 270°)		a) 0° s pohybem stolu 180° b) 90° s pohybem stojanu 270°	0,02/1000
11. G17	Kolmost osy výsuvného vřetena k pohybu stolu		0,01/500	
12. G18	Kolmost osy výsuvného vřetena k pohybu vřeteníku		0,015/500 nahoru	
13. G15	Obvodové házení výsuvného vřetena		a) vřeteno zasunuto 0,01 b) vřeteno vysunuto o 300 mm 0,02	
14. G15	Obvodové házení kuželové dutiny výsuvného vřetena (trn otočit o 180°)		0° a) u čela vřetena 180° 0° b) 300 mm od čela vřetena 180°	0,01 0,02
15. G20	Čelní házení dutého vřetena		0,01	
16. G20	Obvodové házení dutého vřetena			
17. G13	Obvodové házení středící dutiny stolu		0,015	
18. G12	Čelní házení upínací plochy stolu při jeho otáčivém pohybu		0,04/R R=1000	
19. LD 650	Kolmost výsuvu suportu lící desky k ose pracovního vřetena		0,015/170	