

RAPPORT GEOMETRIQUE

Technicien responsable : ROUBERT Daniel	N° Stock	N°9643
Date de réalisation :	Marque	KELLENBERGER
Validation document par CA 23.06.23	Modèle	600U
	N° Série	32.465.2779

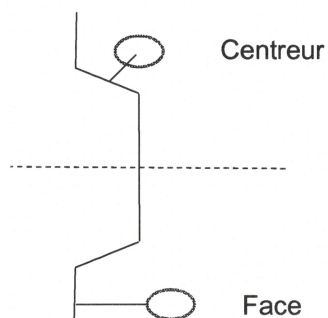
Appareils de contrôle utilisés

Control devices

A	comparateur 12016259
B	pupitas vsj 920
C	barreau de contrôle CM07
D	barreau de contrôle CM3
E	cylindre de contrôle B01
F	pointe MK5
G	pointe MK3
H	equerre en granit MF31354
I	

Circularité et planéité broche

Spindle circularity and Flatness

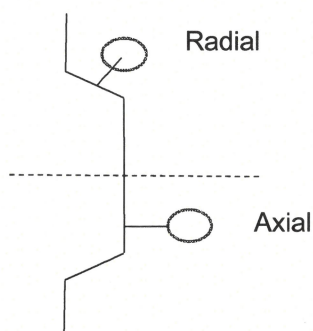


Tolérance RD	Poupee PP	Meule1	Meule2
Centreur: 0,01	<0,005	<0,005	<0,005
Face: 0,01	<0,005	NA	NA
Tolérance RD	Contrepointe	Meule int	
Centreur: 0,01	NA	<0,005	NA
Face: 0,01	NA	<0,005	NA

Appareils contrôle : A B

Jeux mécanique broche

Spindle mechanical plays

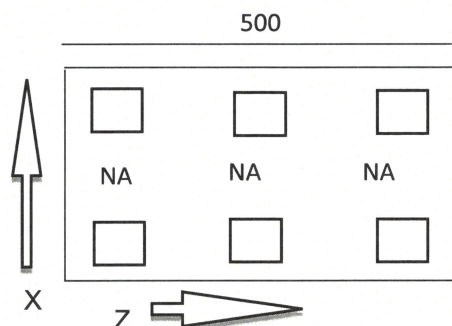


Tolérance RD	Poupee PP	Meule1	Meule2
Radial 0,01	<0,005	<0,005	<0,005
Axial 0,01	<0,005	<0,005	<0,005
Tolérance RD	Contrepointe	Meule int	
Radial 0,01	NA	<0,005	NA
Axial 0,01	NA	<0,005	NA

Appareils contrôle : A B

Planeité de la table

Table flatness



Tolérance RD:0,01	<0,005	<0,005	d<0,005
NA	NA	NA	NA
Tolérance RD:0,01	0,006	<0,005	0,005

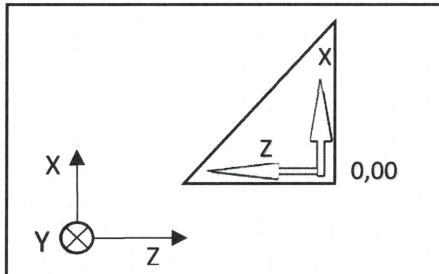
Appareils contrôle : A

Perpendicularité axes Y selon axe Z

RAPPORT GEOMETRIQUE

Technicien responsable : ROUBERT Daniel	N° Stock	N°9643
Date de réalisation :	Marque	KELLENBERGER
Validation document par CA	Modèle	600U
	N° Série	32.465.2779

Y axe perpendicularity according to axe Z

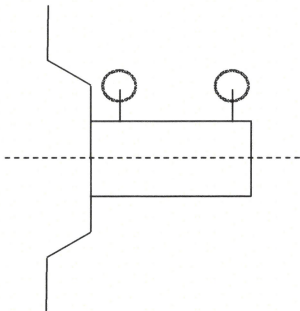


Axe X	Axe Z
<0,005/140	<0,005/190

Appareils contrôle : A H

Parallelisme broche et meule par rapport axe Z selon axes X et Y

Spindle and grinding wheel parallelism in relation to axis Z according to axes X and Y

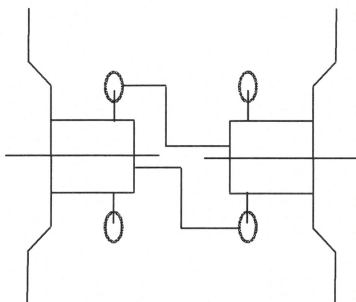


Tolérance RD	Poupee PP	Meule1	Meule2
0,025/250 en X	<0,005/180	NA	NA
0,025/250 en Y	<0,005/180	NA	NA
Tolérance RD	Contrepointe		
0,025/250 en X	<0,005/130	NA	NA
0,025/250 en Y	<0,005/130	NA	NA

Appareils contrôle : A C D

Alignement broche et contre pointe selon axes X et Y

Spindle and headstock according to axes X and Y

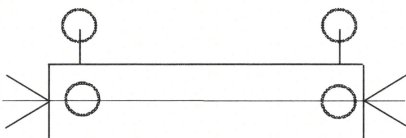


Tolérance RD	axe X	axe Y
0,025	0,020	0,015

Appareils contrôle : B C D

Alignement broche et contre pointe entrepointe selon axes X et Y

Spindle and headstock between point according to axes X and Y



Tolérance RD	Axe X	Axe Y
0,025/100	<0,005/250	<0,005/250

Appareils contrôle : A E F G

Jeux inversion

RAPPORT GEOMETRIQUE

Technicien responsable : ROUBERT Daniel	N° Stock	N°9643
Date de réalisation :	Marque	KELLENBERGER
Validation document par CA	Modèle	600U
	N° Série	32.465.2779

Inversion plays

Tolérance RD	Valeur para	Jeux	Jeux méca
X 0,05	na	na	0,008
Z 0,05	na	na	0,010
U 0,05	na	na	NA
C 0,05	na	na	NA

Appareils contrôle : A

RAPPORT GEOMETRIQUE		
Technicien responsable : ROUBERT Daniel	N° Stock	N°9643
Date de réalisation :	Marque	KELLENBERGER
Validation document par CA	Modèle	600U
	N° Série	32.465.2779