**ARKUSZ KONTROLI GEOMETRII   
pionowego 3-osiowego centrum obróbczego CNC**

Miejsce i data kontroli geometrii: …………………………………………………………………………………………………

Dotyczy umowy sprzedaży zawartej w dniu: …………………………………………………………………………………

Kupujący: REM-FORM Sp. z o.o., ul. Praska 19, 43-382 Bielsko-Biała, NIP / VAT UE: 5472234067

Sprzedający: ………………………………………………………………………………………………………………………………….

Producent, marka, model centrum obróbczego: ……………………………………………………………………………

Numer seryjny centrum obróbczego: …………………………………………………………………………………………….

Kontrola geometrii realizowana w ramach: odbioru wstępnego / odbioru końcowego

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| L.p. | Przedmiot pomiaru | Obraz | Dopuszczalne odchylenie | Zmierzone odchylenie |
| 1. | Prostoliniowość ruchu wzdłuż osi X w płaszczyźnie pionowej ZX |  | 0,025 mm / na pełnym przejeździe |  |
| 2. | Prostoliniowość ruchu wzdłuż osi X w płaszczyźnie poziomej XY |  | 0,013 mm / na pełnym przejeździe |  |
| 3. | Prostoliniowość ruchu wzdłuż osi Y w płaszczyźnie pionowej YZ |  | 0,015 mm / na pełnym przejeździe |  |
| 4. | Prostoliniowość ruchu wzdłuż osi Y w płaszczyźnie poziomej XY |  | 0,008 mm / na pełnym przejeździe |  |
| 5. | Prostoliniowość ruchu wzdłuż osi Z w płaszczyźnie pionowej YZ, równolegle do osi Y |  | 0,008 mm / na pełnym przejeździe |  |
| 6. | Prostoliniowość ruchu wzdłuż osi Z w płaszczyźnie pionowej ZX, równolegle do osi X |  | 0,008 mm / na pełnym przejeździe |  |
| 7. | Równoległość pomiędzy środkowym rowkiem teowym (t-slot) a ruchem osi X |  | 0,015 mm / na pełnym przejeździe |  |
| 8. | Prostopadłość ruchów wzdłuż osi Y i X |  | 0,008 mm / 400 mm |  |
| 9. | Prostopadłość ruchów wzdłuż osi Z względem osi X |  | 0,008 mm / 400 mm |  |
| 10. | Prostopadłość ruchów wzdłuż osi Z względem osi Y |  | 0,008 mm / 400 mm |  |
| 11. | Bicie wewnętrzne stożka wrzeciona na końcu wrzeciona |  | 0,004 mm |  |
| 12. | Bicie wewnętrzne stożka wrzeciona w odległości 300 mm od końca wrzeciona |  | 0,008 mm |  |
| 13. | Równoległość osi wrzeciona do ruchu wzdłuż osi Z w płaszczyźnie pionowej YZ |  | 0,008 mm / 300 mm |  |
| 14. | Równoległość osi wrzeciona do ruchu wzdłuż osi Z w płaszczyźnie pionowej ZX |  | 0,008 mm / 300 mm |  |
| 15. | Prostopadłość osi wrzeciona do ruchu wzdłuż osi X |  | 0,01 mm / 300 mm |  |
| 16. | Prostopadłość osi wrzeciona do ruchu wzdłuż osi Y |  | 0,01 mm / 300 mm |  |
| 17. | Równoległość powierzchni stołu do ruchu wzdłuż osi X |  | 0,03 mm / na pełnym przejeździe |  |
| 18. | Równoległość powierzchni stołu do ruchu wzdłuż osi Y |  | 0,015 mm / na pełnym przejeździe |  |
| 19. | Płaskość powierzchni stołu |  | 0,025 mm |  |

Pomiary realizowane w warunkach zgodnych z normą ISO-10791-2.

................................................................................................. .................................................................................................

Kupujący Sprzedający