

ARKUSZ KONTROLI GEOMETRII

centrum tokarskiego CNC

Miejsce i data kontroli geometrii:

Dotyczy umowy sprzedaży zawartej w dniu:

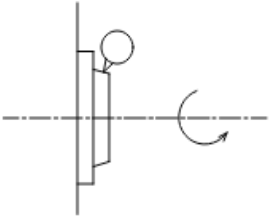
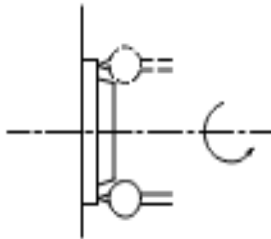
Kupujący: REM-FORM Sp. z o.o., ul. Praska 19, 43-382 Bielsko-Biała, NIP / VAT UE: 5472234067

Sprzedający:

Producent, marka, model centrum tokarskiego:

Numer seryjny centrum tokarskiego:

Kontrola geometrii realizowana w ramach: odbioru wstępnego / odbioru końcowego

L.p.	Przedmiot pomiaru	Obraz	Dopuszczalne odchylenie	Zmierzone odchylenie
1.	Bicie promieniowe średnicy centrującej wrzeciona głównego		0,007 mm	
2.	Bicie osiowe powierzchni czołowej wrzeciona głównego		0,007 mm	



Fundusze Europejskie
dla Śląskiego

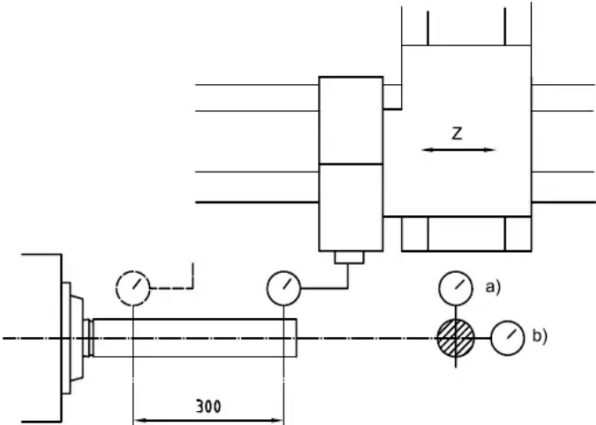
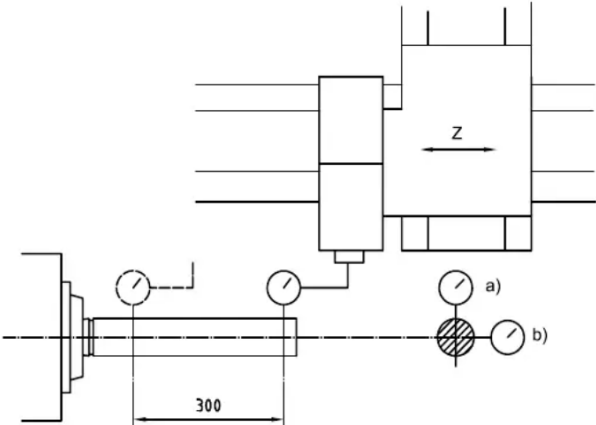
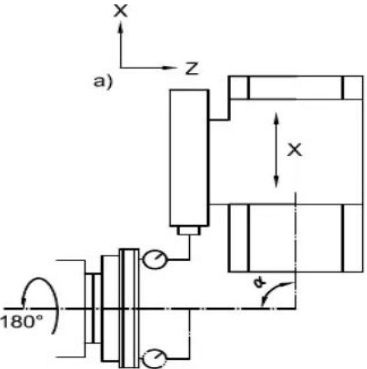


Rzeczpospolita
Polska

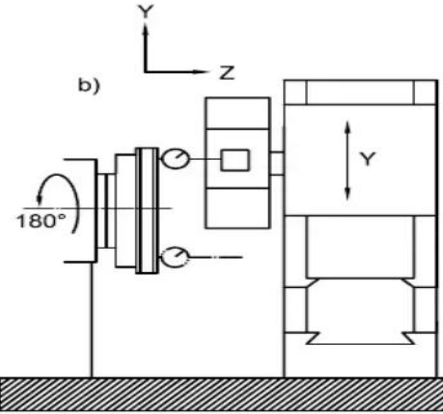
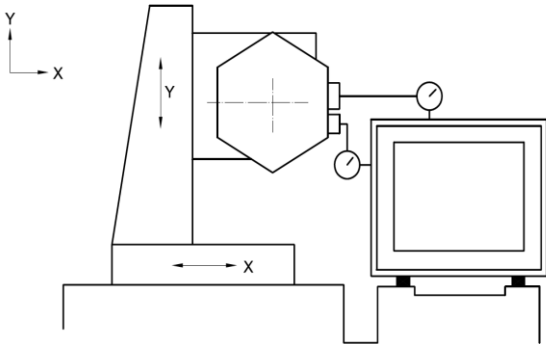
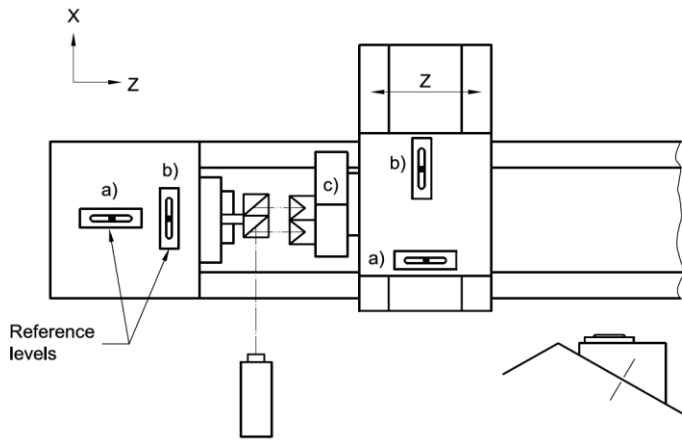
Dofinansowane przez
Unię Europejską

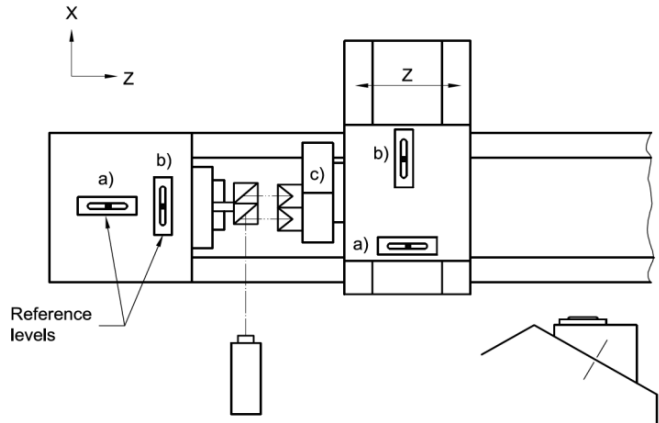
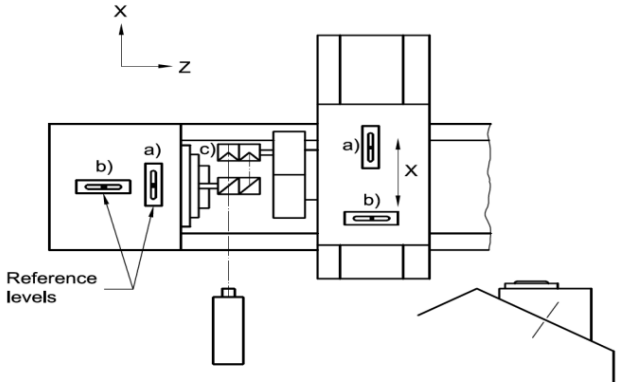
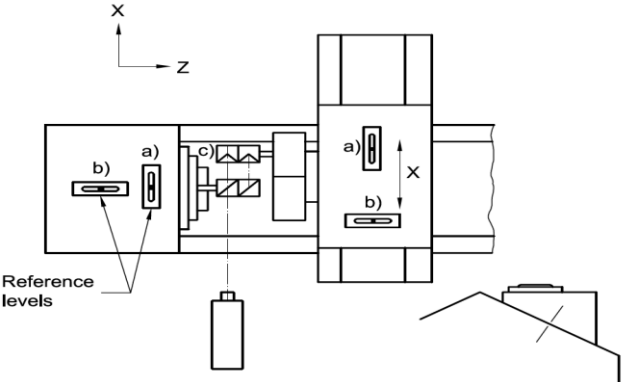


Województwo
Śląskie

3.	Równoległość ruchu osi Z głowicy i osi wrzeciona głównego na odległości 300 mm w płaszczyźnie ZX		0,015 mm	
4.	Równoległość ruchu osi Z głowicy i osi wrzeciona głównego na odległości 300 mm w płaszczyźnie YZ		0,02 mm	
5.	Prostopadłość osi wrzeciona głównego (oś C) względem kierunku ruchu osi X, mierzona w płaszczyźnie ZX na pełnym zakresie przejazdu osi X		0,02 mm	



6.	Prostopadłość osi wrzeciona głównego (oś C) względem kierunku ruchu osi Y, mierzona w płaszczyźnie YZ na pełnym zakresie przejazdu osi Y		0,025 mm	
7.	Prostopadłość osi Y względem osi X, mierzona na odległości minimum 100 mm		0,02 mm	
8.	Odchylenie kątowe ruchu osi Z w płaszczyźnie YZ		0,06 mm	

9.	Odchylenie kątowe ruchu osi Z w płaszczyźnie XY		0,04 mm	
10.	Odchylenie kątowe ruchu osi X w płaszczyźnie XY		0,04 mm	
11.	Odchylenie kątowe ruchu osi X w płaszczyźnie YZ		0,04 mm	



Fundusze Europejskie
dla Śląskiego

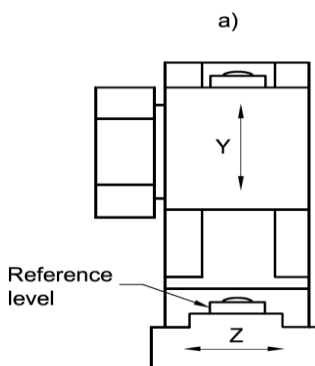
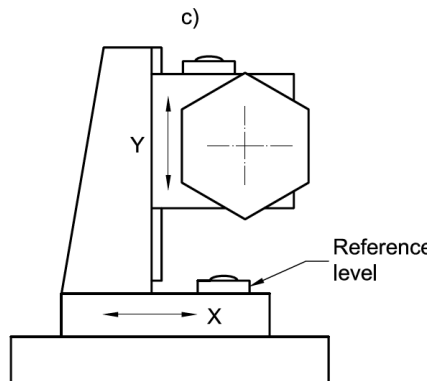
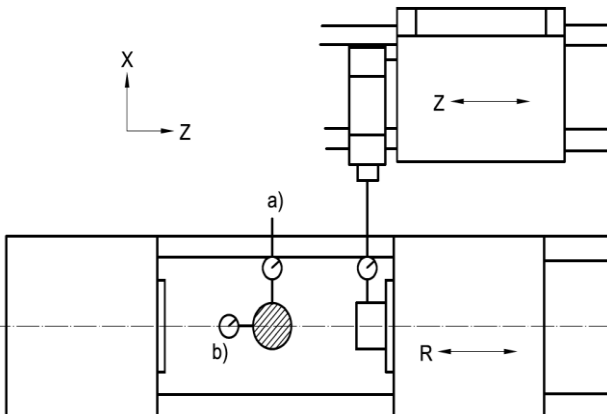


Rzeczpospolita
Polska

Dofinansowane przez
Unię Europejską



Województwo
Śląskie

12.	Odchylenie kątowe ruchu osi Y w płaszczyźnie YZ		0,04 mm	
13.	Odchylenie kątowe ruchu osi Y w płaszczyźnie XY		0,04 mm	
14.	Równoległość ruchu konika (oś R) względem ruchu głowicy (oś Z), mierzona na pełnym zakresie przejazdu w płaszczyźnie ZX		0,03 mm	



Fundusze Europejskie
dla Śląskiego



Rzeczpospolita
Polska

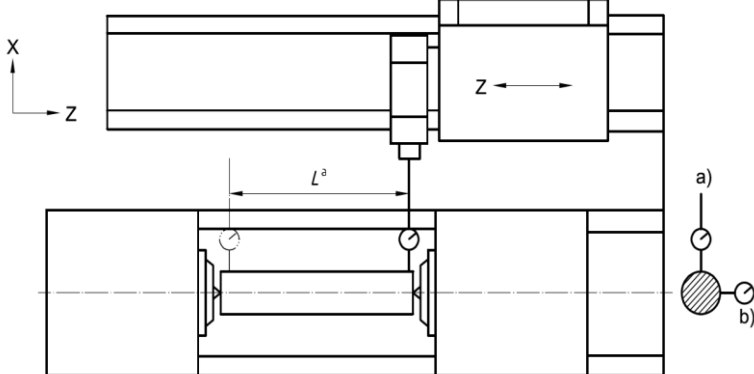
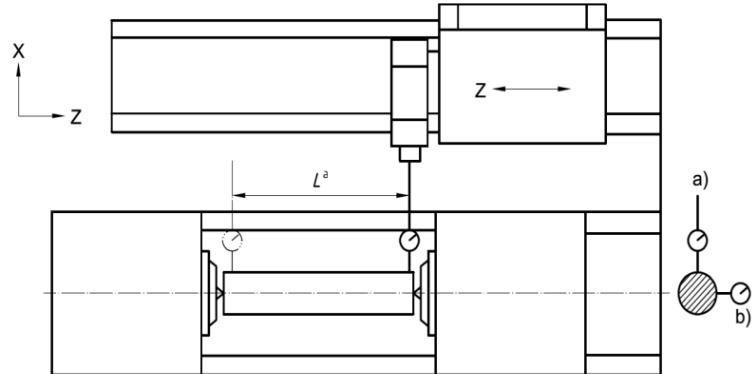
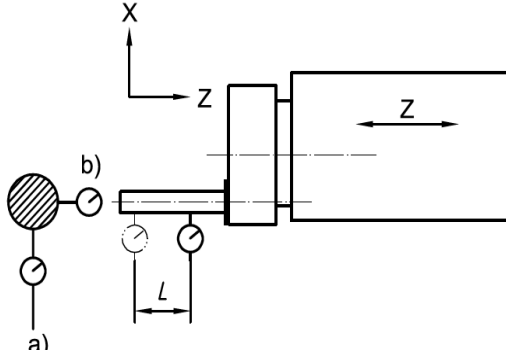
Dofinansowane przez
Unię Europejską



Województwo
Śląskie

15.	Równoległość ruchu konika (oś R) względem ruchu głowicy (oś Z), mierzona na pełnym zakresie przejazdu w płaszczyźnie YZ		0,03 mm	
16.	Równoległość osi wewnętrznego otworu stożkowego tulei konika względem ruchu głowicy (oś Z), mierzona na odległości minimum 300 mm w płaszczyźnie ZX		0,02 mm	
17.	Równoległość osi wewnętrznego otworu stożkowego tulei konika względem ruchu głowicy (oś Z), mierzona na odległości minimum 300 mm w płaszczyźnie YZ		0,02 mm	



18.	Równoległość ruchu osi Z względem osi obrotu, mierzona w płaszczyźnie ZX na długości L równej 75% DC (gdzie DC oznacza odległość między kłami)		0.015 mm	
19.	Równoległość ruchu osi Z względem osi obrotu, mierzona w płaszczyźnie YZ na długości L równej 75% DC (gdzie DC oznacza odległość między kłami)		0.02 mm	
20.	Równoległość osi otworu mocującego narzędzie w głowicy względem ruchu osi Z, mierzona na odległości 100 mm w płaszczyźnie ZX		0,03 mm / 100 mm	



Fundusze Europejskie
dla Śląskiego

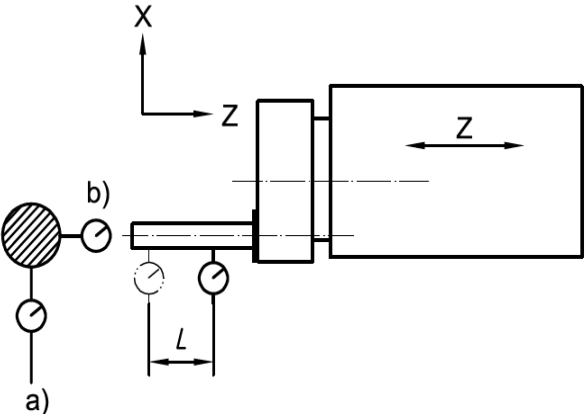
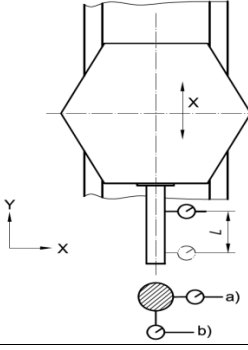
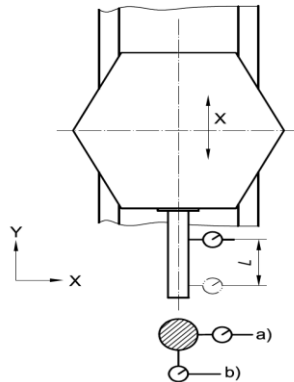


Rzeczpospolita
Polska

Dofinansowane przez
Unię Europejską



Województwo
Śląskie

21.	Równoległość osi otworu mocującego narzędzie w głowicy względem ruchu osi Z, mierzona na odległości 100 mm w płaszczyźnie YZ		0,03 mm / 100 mm	
22.	Równoległość osi otworu mocującego narzędzie w głowicy względem ruchu osi X, mierzona na odległości 100 mm w płaszczyźnie ZX		0,03 mm / 100 mm	
23.	Równoległość osi otworu mocującego narzędzie w głowicy względem ruchu osi X, mierzona na odległości 100 mm w płaszczyźnie XY		0,03 mm / 100 mm	



Fundusze Europejskie
dla Śląskiego

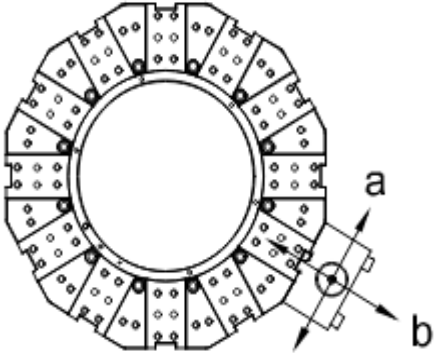
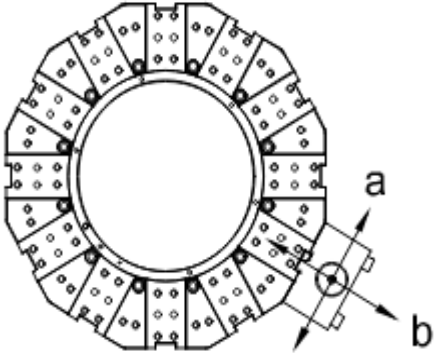
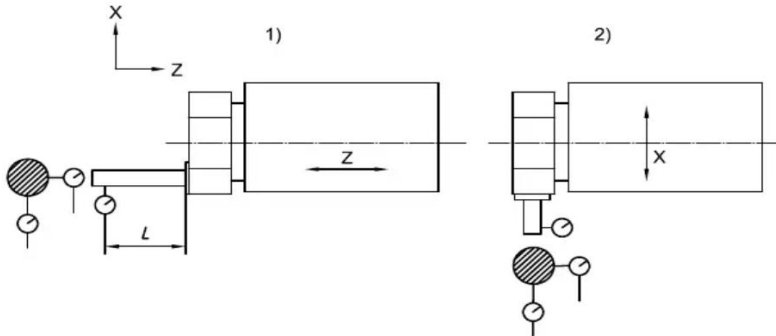


Rzeczpospolita
Polska

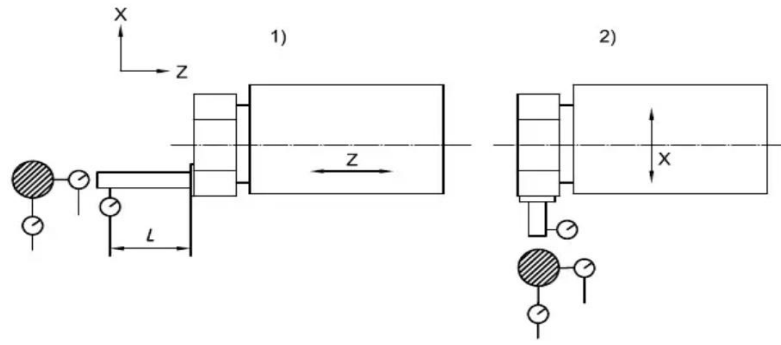
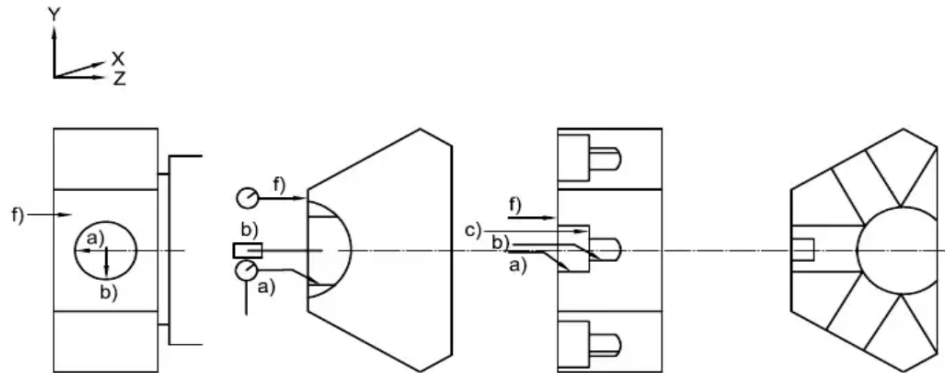
Dofinansowane przez
Unię Europejską



Województwo
Śląskie

24.	Różnica położenia między osią wrzeciona głównego a osią wrzeciona narzędzia, mierzona w płaszczyźnie YZ		0,04 mm	
25.	Różnica położenia między osią wrzeciona głównego a osią wrzeciona narzędzia, mierzona w płaszczyźnie ZX		0,04 mm	
26.	Powtarzalność indeksowania głowicy (minimum pięciokrotny pomiar różnych gniazd), mierzona w odległości 100 mm od czoła głowicy w płaszczyźnie YZ		0,01 mm / 100 mm	



27.	Powtarzalność indeksowania głowicy (minimum pięciokrotny pomiar różnych gniazd), mierzona w odległości 100 mm od czoła głowicy w płaszczyźnie XZ		0,01 mm / 100 mm	
28.	Dokładność indeksowania głowicy (minimum pięciokrotny pomiar różnych gniazd głowicy)		0,02 mm	

Pomiary realizowane w warunkach zgodnych z normą ISO-13041-1

Kupujący

Sprzedający



Fundusze Europejskie
dla Śląskiego



Rzeczpospolita
Polska

Dofinansowane przez
Unię Europejską



Województwo
Śląskie