

PRÜFBERICHT
für LEIT- UND ZUGSPINDEL-DREHMASCHINE
TEST CERTIFICATE
for SLIDING, SURFACING & SCREWCUTTING LATHE

Maschinen-Nr.
Machine Serial No.

Schaublin
218709

Auftrag-Nr.
Order No.

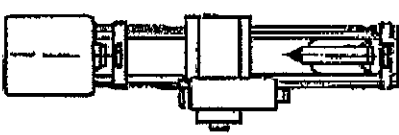

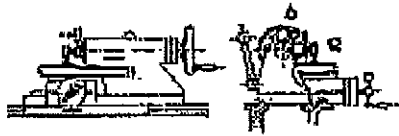
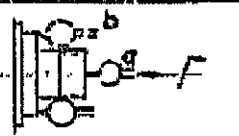
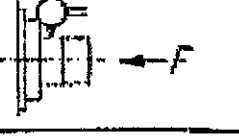
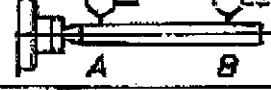
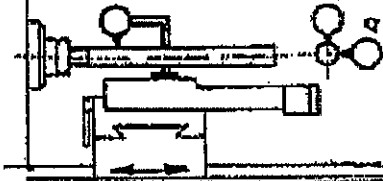
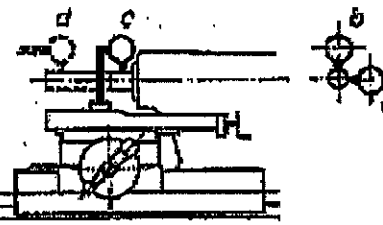
Tag der Abnahme
Date of inspection

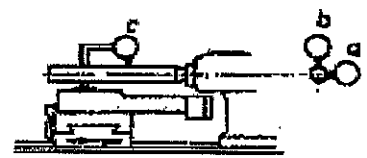
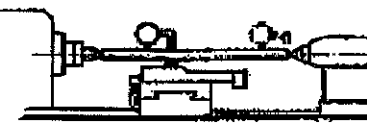
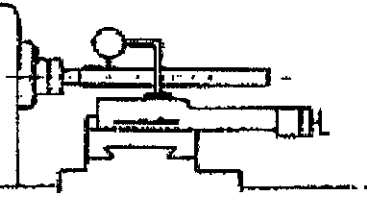
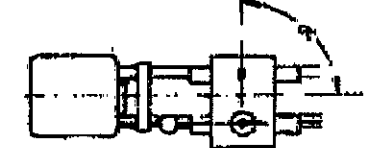
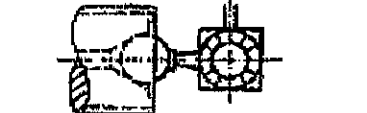
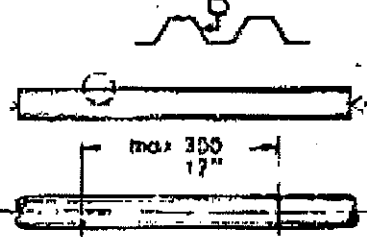
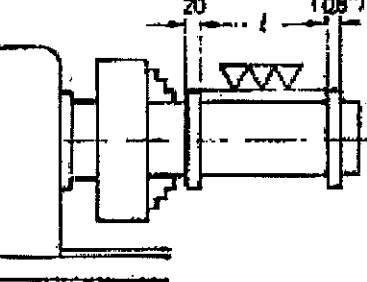
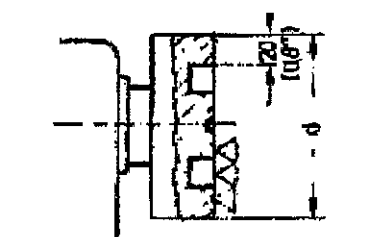
Abnehmer
Inspector

Klöpper

Abnahme erfolgt nach Prüfverfahren DIN 8605 (Werkzeugmachergenauigkeit) für Drehbänke bis 500 mm Drehdurchmesser über Bett und Drehlänge bis 1500 mm.

Acceptance as per standard prescriptions DIN 8605 (Toolroom standards of accuracy) for finish turning lathes up to 500 mm (20") swing over bed and turning length up to 1500 mm.

No.	Gegenstand der Messung Test to be applied	Bild Illustration	Zulässige Toleranz Permissible error	Gemessene Abweichungen Measured error
G1	Ausrichten der Maschine a) Bett in Längsrichtung b) Bett in Querrichtung Levelling of machine a) Bed in longitudinal direction b) Bed in transverse direction		a) Vertikale Führungsbühnen/Front way: 0,015 mm (0,0006") auß/par 1000 mm (40") Horizontale Führungsbühnen/Rear way: 0,01 mm (0,0004") 0,02 mm (0,0008") auß/par 1000 mm (40") n) ± 0,03 mm (0,0012")	a) 0,01 b) 0,01
G1	Geradlinigkeit der Bettchiffenbewegung in der Waagerechtebene Traverse of carriage straight in horizontal plane		a) 0,015 mm (0,0006")	0,003
G2	Parallelität von Bettchiffenbewegung und Reitstockführung a) in der Waagerechtebene b) in der Senkrechtebene Traverse of carriage parallel with tailstock guideways a) in horizontal plane b) in vertical plane		a) 0,02 mm über die ganze Länge: (± 500 mm höchstens 0,01 mm/length; not exceeding 0,01 mm (0,0004") in any 500 mm (20") length) b) 0,02 mm über die ganze Länge: (± 500 mm höchstens 0,02 mm/length; not exceeding 0,02 mm (0,0008") over the whole length)	a) 0,005 b) 0,004
G3	a) Axialrutsche der Arbeitsspindel b) Stimmlaugenauigkeit des Anlagebühnen a) Axial slip of spindle b) True running of face of spindle flange		a) 0,005 mm (0,0002") b) 0,01 mm (0,0004")	a) 0,001 b) 0,001
G4	Rundlauf des Zentriersylinders der Arbeitsspindel Centering register of spindle runs true		0,007 mm (0,0003")	0,001
G5	Rundlauf des Innenkegels der Arbeitsspindel Taper of spindle runs true		Stellung/Position A: 0,007 mm (0,0003") B: 0,015 mm (0,0006") auß/par 300 mm (12")	A 0,001 B 0,004
G6	Parallelität der Arbeitsspindel zur Bettchiffenbewegung a) in der Waagerechtebene b) in der Senkrechtebene Spindle parallel with traverse of carriage a) in horizontal plane b) in vertical plane		a) 0,01 mm (0,0004") auß/par 300 mm (12") b) 0,02 mm (0,0008") auß/par 300 mm (12")	a) 0,002 b) 0,008
G7	Parallelität der Reitstockpinole zur Bettchiffenführung (-bewegung) a) in der Waagerechtebene b) in der Senkrechtebene Tailstock sleeve parallel with carriage guideways (traverse) a) in horizontal plane b) in vertical plane		a) 0,01 mm (0,0004") b) 0,02 mm (0,0008")	a) 0,004 b) 0,005

No.	Gegenstand der Messung Test to be applied	Bild Illustration	Zulässige Toleranz Permissible error	Gemessene Abweichungen Measured error
10	Parallelität des Innenkegels der Reitstockspindel zur Bett-schlitten bewegung a) in der Waagrechtsebene b) in der Senkrechtoebene Taper in tailstock sleeve parallel with carriage traverse a) in horizontal plane b) in vertical plane		a) 0,02 mm (0,0008") auf/par 300 mm (12") b) 0,02 mm (0,0008") auf/par 300 mm (12")	0,015 0,015
11	Fluchten der beiden Körnerspitzen in der Senkrechtoebene Axis of centres parallel with bed in vertical plane		0,02 mm (0,0008")	0,003
10	Parallelität der Arbeitsspindel zur Oberschlittenbewegung Spindle parallel with traverse of top slide		0,015 mm (0,0006") auf/par 150 mm (6")	0,01
11	Rechtwinkligkeit der Arbeitsspindel zur Planschlittenführung 90° Angle of working spindle towards cross slide guidance		0,01 mm (0,0004") auf/par 300 mm (12") Fehlerrichtung $\alpha \geq 90^\circ$ <i>nach innen hohe</i>	0,01
112	Axialruhe der Leitspindel Leadscrew for axial slip		0,01 mm (0,0004") in jeder Richtung in either direction	<i>spiellos da starke Kugelspindel</i>
113	Steigungsgenauigkeit a) erzeugt durch Leitspindel b) gemessen an der Leitspindel Pitch accuracy a) by leadscrew b) measured at leadscrew		a) und/and b): 0,03 mm (0,0012") zwischen irgend 2 Gängen, die höchstens 300 mm voneinander entfernt liegen / measured between two threads spaced not more than 12" Örtliche Toleranz: 0,01 mm (0,0004") auf/par 60 mm (2,3622")	<i>Kugelrollspindel</i> a) <i>spindel</i> b) ✓
11	Arbeitgenauigkeit beim Runddrehen a) Rundheit b) Zylinderform Working accuracy on round turning a) Roundness b) Cylindrical form		a) 0,007 mm (0,0003") b) 0,02 mm (0,0008")	a) b)
12	Arbeitgenauigkeit beim Pfändrehen Working accuracy on facing		0,015 mm (0,0006") auf Durchmesser des Probewerkstückes across the diameter of specimen piece	d)