

GEOMETRISCH MEETRAPPOR

Carrousel draaimachine dubbele kolom, CNC



Klantgegevens:

Opdrachtgever: Mechanische
industrie Habets B.V.

Adres: Hunnecum 33

Postcode: 6361 EE

Woonplaats: Nuth

Ref.nr. Opdrachtgever: 1161508

Machinegegevens:

Merk: Froriep

Type: 6KZ 350

Serienr.: C08

Bouwjaar: 1970

Urentellerstand:

Datum: 18-10-2016

Nunumete, Alwin

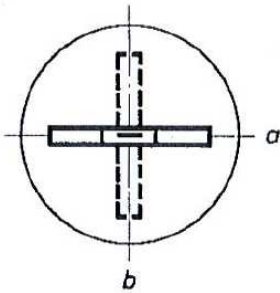
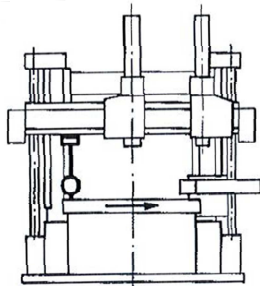
Technicus: Nabuurs, Jeroen;

Rapportnr.: 95301

Volgnr.: 1

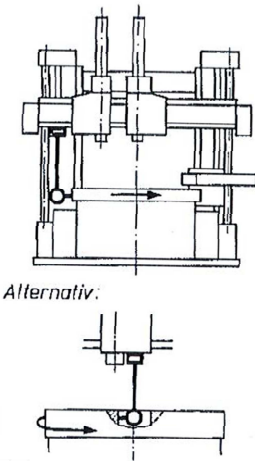
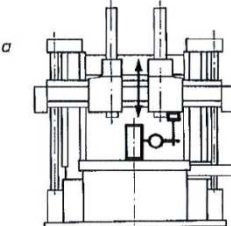
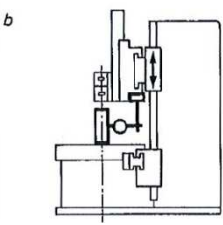
Nauwkeurigheid CARROUSELDRAAIMACHINE volgens DIN 8609-3

Gehanteerde meetmethoden eveneens overeenkomstig de hierboven vermelde DIN norm.

Nr.	Afbeelding	Meetonderwerp	Toelaatbaar	Gemeten
O1		Uitrichten van de machinevoet. a. In langsrichting gemeten. b. In dwarsrichting gemeten.	a. 0,03mm/1000. b. 0,03mm/1000.	a. 0,02 mm/1000 b. 0,01 mm/1000
G2		Vlakheid van de klauwplaat bij een roterende beweging.	0,01mm bij D<1000. Voor iedere verdere 1000mm doorsnede is de tolerantie met 0,01 mm te verhogen.	0,02 mm/3500

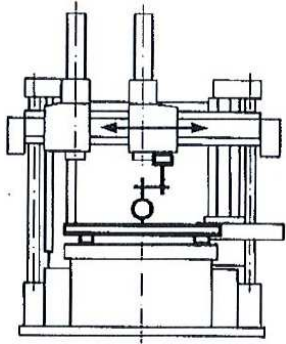
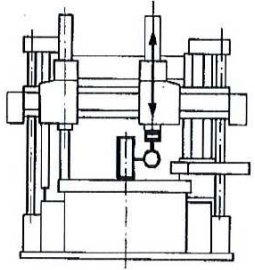
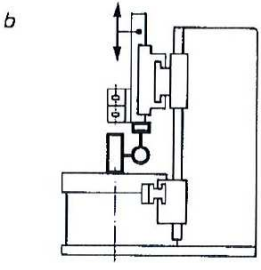
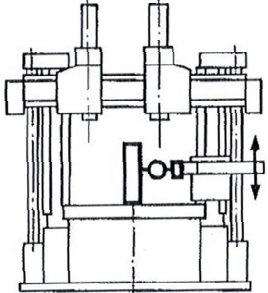
Rapportnr.: 95301

Volgnr.: 1

Nauwkeurigheid CARROUSELDRAAIMACHINE volgens DIN 8609-3 Gehanteerde meetmethoden eveneens overeenkomstig de hierboven vermelde DIN norm.				
Nr.	Afbeelding	Meetonderwerp	Toelaatbaar	Gemeten
G3	 Alternativ:	Rondlooptnauwkeurigheid van de opspantafel. Rondlooptnauwkeurigheid van de boring in de opspantafel.	0,01mm bij D<1000. Voor iedere verdere 1000mm doorsnede is de tolerantie met 0,005 mm te verhogen.	0,02 mm/3500
G4	a 	a. Haaksheid van de dwarsbalkbeweging t.o.v. de opspantafel in de richting parallel aan de dwarsbalk gemeten.	a. 0,04mm/1000.	a. 0,09 mm/1000 In + richting uitgevoerd.
	b 	b. Haaksheid van de dwarsbalkbeweging t.o.v. de opspantafel in de richting haaks op de dwarsbalk gemeten.	b. 0,06mm/1000.	b. 0,07 mm/1000 de klemming lost bij 1 m uitgeschoven ram 0,35 mm, werkelijke speling 0,15 mm Meetlengte: 1000

Rapportnr.: 95301

Volgnr.: 1

Nauwkeurigheid CARROUSELDRAAIMACHINE volgens DIN 8609-3 Gehanteerde meetmethoden eveneens overeenkomstig de hierboven vermelde DIN norm.				
Nr.	Afbeelding	Meetonderwerp	Toelaatbaar	Gemeten
G5		Paralleliteit dwarsgeleiding in langsbeweging t.o.v. de opspantafel. a. Zonder hoogte-correctie. b. Met hoogte-correctie.	a. 0,03mm/1000. b. 0,02mm/1000.	a. 0,03 mm/1000 b. n.v.t. Meetlengte: 1000 mm
G6	a 	a. Paralleliteit van de rangeleiding t.o.v. de hoofdspilas van de opspantafel in langsricting gemeten.	a. 0,03mm/1000.	a. 0,07 mm/1000 na balkverplaatsing met ram in het midden.
	b 	b. Paralleliteit van de rangeleiding t.o.v. de hoofdspilas van de opspantafel in dwarsrichting gemeten.	0,05mm/1000.	b. + 0,07 mm/1000 Y=>Y- Meetlengte: 1000 mm
G9		Paralleliteit van de beweging van het zijsupport t.o.v. de hoofdspil van de opspantafel.	0,03mm/1000.	Meetlengte:

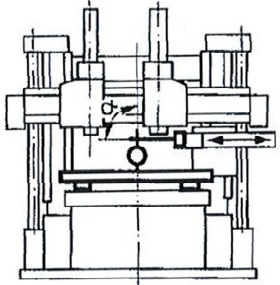
GEOMETRISCH MEETRAPPORT

Carrousel draaimachine dubbele kolom, CNC



Rapportnr.: 95301

Volgnr.: 1

Nauwkeurigheid CARROUSELDRAAIMACHINE volgens DIN 8609-3 Gehanteerde meetmethoden eveneens overeenkomstig de hierboven vermelde DIN norm.				
Nr.	Afbeelding	Meetonderwerp	Toelaatbaar	Gemeten
G10		Paralleliteit van de beweging van de zijram t.o.v. de opspantafel.	0,06mm/1000. Hoek >90°	Meetlengte: