



Le Locle-Suisse

CARTE DE CONTROLE POUR

Schaublin

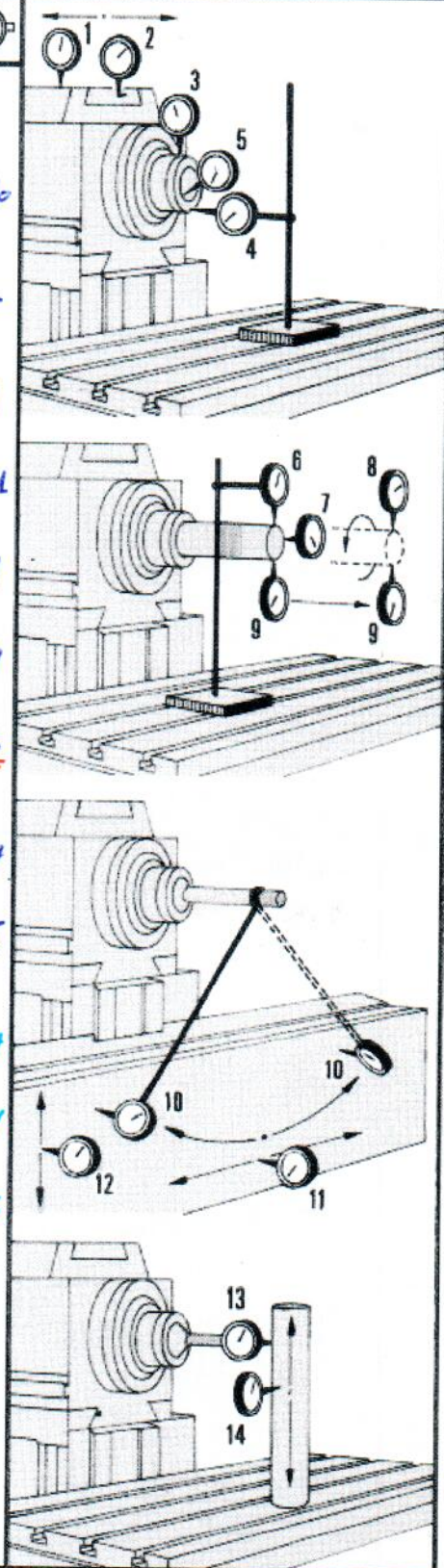
Type: 13



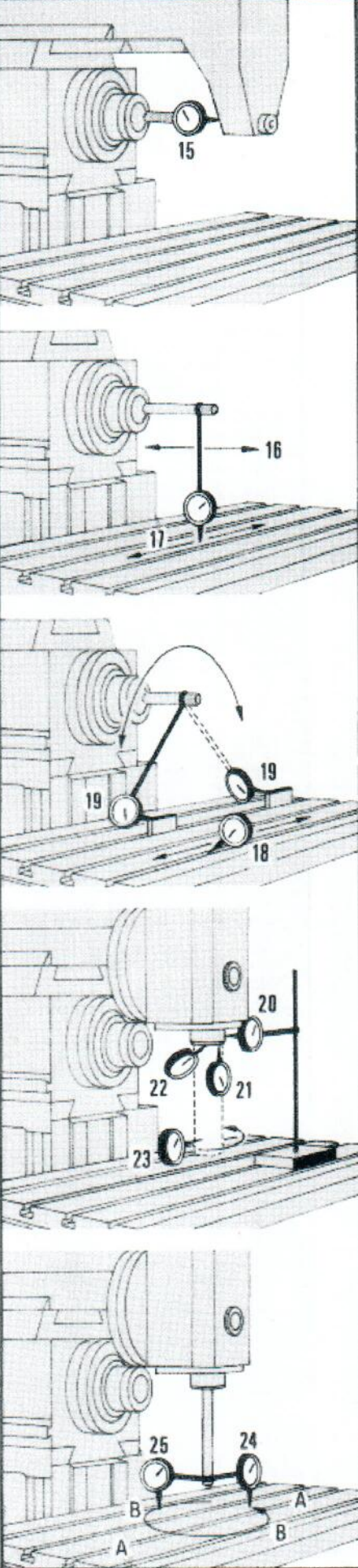
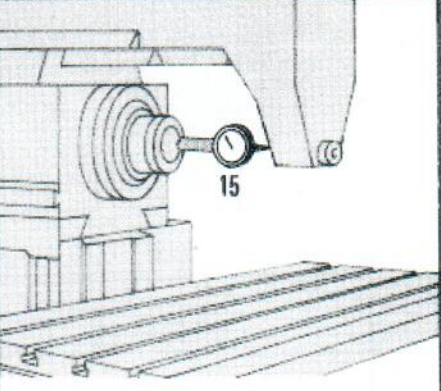
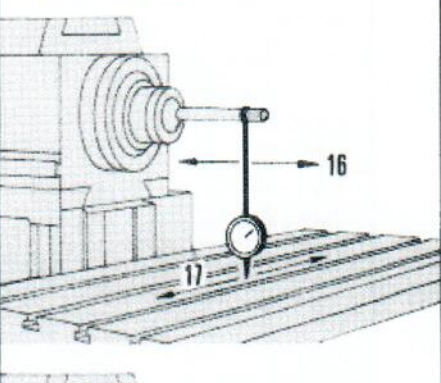
Machine No. 259204

Commande No. 8 des 2021

Client:

No.	Désignation				
1	<u>Coulisse supérieure de la poupée</u> Parallèle au mouvement transversal, mesuré sur la poupée, x 135 mm				
2	Parallèle au mouvement transversal, mesuré sur le biais, x 135 mm				
3	<u>Arbre porte-fraise</u> Jeu radial	No 1	0,006		
4	Jeu axial				
5	Faux rond du cône				
6	Arbre parallèle au mouvement transversal; mesuré sur le tasseau, x 135 mm	No 2	0,02		
7	mesuré sur le côté du tasseau, x 135 mm				
8	Faux rond, mesuré à 200 mm				
9	Arbre parallèle à la table, mesuré sous le tasseau, x 150 mm				
10	Arbre perpendiculaire à la coul.long., x 300 mm	No 3	0,001		
11	<u>Coulisse longitudinale</u> Face frontale parallèle au mouv.long., x 300 mm	No 4	0,005		
12	Face frontale parallèle au mouv.vert., x 150 mm				
13	<u>Coulisse verticale</u> perpendiculaire à la table; mesuré derrière le cylindre, x 150 mm	No 5	0,001		
14	mesuré sur le côté du cylindre x 150 mm				
1	<u>Oberer Spindelstockführung</u> Parallélité der Führung zur Querbewegung auf der Führung gemessen, x 135 mm	No 6	0,005		
2	Parallélité der Führung zur Querbewegung an der Schräge gemessen, x 135 mm	No 7	0,004		
3	<u>Präzispindel</u> Radialspiel	No 8	0,025		
4	Axialspiel				
5	Rundlauffehler des Innenkegels	No 9	0,010		
6	Parallélité der Spindel zur Querbewegung; auf dem Horn gemessen, x 135 mm				
7	an der Seite des Dornes gemessen, x 135 mm				
8	Rundlauffehler im Abstand von 200 mm gemessen	No 10	0,004		
9	Parallélité der Spindel zur Tischfläche an der Unterseite des Dornes gemessen, x 150 mm	No 11	0,020		
10	Winkligkeit; Spindel zum Längsschlitten, x 300 mm	No 12	0,005		
11	<u>Längsschlitten</u> Vorderseite parall.zur Längsbewegung, x 300 mm				
12	Vorderseite parall.zur Vertikalbewegung, x 150 mm	No 13	0,010		
13	<u>Ständerführung</u> Winkligkeit des Vertikalschlittens zum Tisch; hinter dem Zylinder gemessen, x 150 mm				
14	an der Seite des Zylinders gemessen, x 150 mm	No 14	0,010		
1	<u>Headstock upper slide</u> Parallel to transverse movement, measured on the headstock, x 135 mm	No 1	0,004		
2	Parallel to transverse movement, measured on the bevel, x 135 mm	No 2	0,005		
3	<u>Headstock spindle</u> Radial play	No 3	0,010		
4	Axial play				
5	Eccentricity of internal taper				
6	Spindle parallel to transverse movement; measured on the arbor, x 135 mm				
7	measured on side of arbor, x 135 mm				
8	Eccentricity measured at 200 mm				
9	Spindle parallel to the table, measured under the arbor, x 150 mm				
10	Spindle square with longitudinal slide, x 300 mm				
11	<u>Longitudinal slide</u> Front face parallel to longit.slide, x 300 mm				
12	Front face parallel to vert.movement, x 150 mm				
13	<u>Vertical slide</u> square with the table;				
14	measured on rear face of cylinder, x 150 mm				
14	measured on side of cylinder, x 150 mm				



No.	Désignation			
15	<u>Bras prismatique</u> Décentrage de l'alésage par rapport à l'arbre porte-fraise <u>Table de travail</u> simple * inclinable **	No 15	0,020	
16	parallèle au mouvement transversal, table plus haute devant, x 135 mm			
17	parallèle au mouvement longitudinal, x 300 mm			
18	Entrées à T parallèles au mouvement longitudinal, x 300 mm			
19	Entrées à T perpendiculaires à l'arbre porte-fraise, x 300 mm			
20	<u>Appareil à fraiser vertical</u> *	No 16	0,010	
21	<u>Tête de fraisage verticale rapide</u> **	* 0,010	** 0,010	
22	Jeu radial			
23	Jeu axial			
24	Faux rond du cône			
25	Faux rond, mesuré à 200 mm			
26	Arbre perpendiculaire à la table, A-A, x 150 mm	No 17	0,020	
27	Arbre perpendiculaire à la table, B-B, (+ devant) x 150 mm	* 0,020	** 0,020	
28				
29				
30				
31				
32				
33				
34				
35				
36				
37				
38				
39				
40				
41				
42				
43				
44				
45				
46				
47				
48				
49				
50				
51				
52				
53				
54				
55				
56				
57				
58				
59				
60				
61				
62				
63				
64				
65				
66				
67				
68				
69				
70				
71				
72				
73				
74				
75				
76				
77				
78				
79				
80				
81				
82				
83				
84				
85				
86				
87				
88				
89				
90				
91				
92				
93				
94				
95				
96				
97				
98				
99				
100				
101				
102				
103				
104				
105				
106				
107				
108				
109				
110				
111				
112				
113				
114				
115				
116				
117				
118				
119				
120				
121				
122				
123				
124				
125				
126				
127				
128				
129				
130				
131				
132				
133				
134				
135				
136				
137				
138				
139				
140				
141				
142				
143				
144				
145				
146				
147				
148				
149				
150				
151				
152				
153				
154				
155				
156				
157				
158				
159				
160				
161				
162				
163				
164				
165				
166				
167				
168				
169				
170				
171				
172				
173				
174				
175				
176				
177				
178				
179				
180				
181				
182				
183				
184				
185				
186				
187				
188				
189				
190				
191				
192				
193				
194				
195				
196				
197				
198				
199				
200				
201				
202				
203				
204				
205				
206				
207				
208				
209				
210				
211				
212				
213				
214				
215				
216				
217				
218				
219				
220				
221				
222				
223				
224				
225				
226				
227				
228				
229				
230				
231				
232				
233				
234				
235				
236				
237				
238				
239				
240				
241				
242				
243				
244				
245				
246				
247				
248				
249				
250				
251				
252				
253				
254				
255				
256				
257				
258				
259				
260				
261				
262				
263				
264				
265				
266				
267				
268				
269				
270				
271				
272				
273				
274				
275				
276				
277				
278				
279				
280				
281				
282				
283				
284				
285				
286				
287				
288				
289				
290				
291				
292				
293				
294				
295				
296				
297				
298				
299				
300				

atta  
distorta  
0,013

0,005

0,004

0,005

0,005

0,005

0,005

0,020

0,010

0,010

0,010