

STOREBRO

BESIKTNINGSRAPPORT

Svarstyp
 Dubbavstånd mm

Nr:

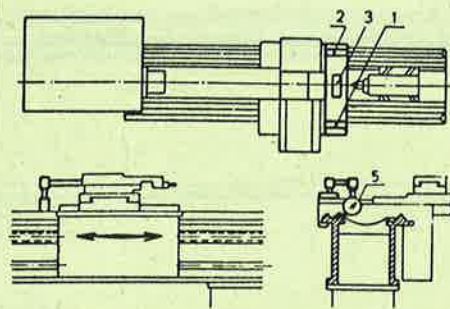
Vo:

Kund:

Sp.nos:

Gap:

Lev. den / 19



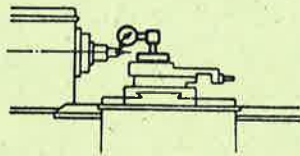
Prisman (uppriktad i vägplanet)

1 μm = 0,001 mm

1. Främre listerna
2. Bakre „
3. Prismen i plan i tvärriktningen
4. Slädstyrningarnas rätlinjighet (blott för svarvar med över 3 m dubbavstånd)
5. Dubbdockslisten parallell med slädstyrn.

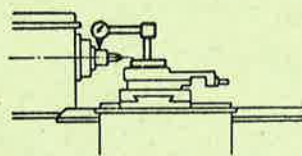
Mätl. mm	Max μm	Uppm. μm
1000	±20
1000	±20
1000	±20
1000	20
1000	20

6. Spindeldubbens rundgång



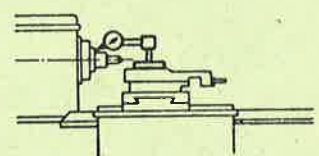
Max. 10 μm Uppmätt.....μm

7. Spindelns rundgång



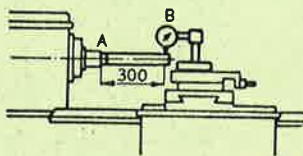
Max. 10 μm Uppmätt.....μm

8. Spindelns axialrörelse



Max. 10 μm Uppmätt.....μm

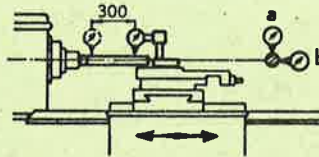
9. Spindelkonans rundgång



A max. 15 μm Uppmätt.....μm
 B max. 30 μm „μm

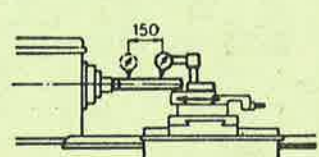
10. Spindelns parallell med prisma

a. blott stigande från spindeldockan.



a. 0—20 μm Uppmätt.....μm:
 b. max. + 10 μm „μm:

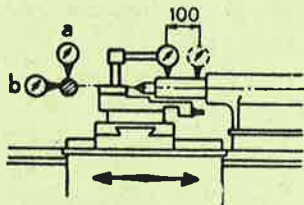
11. Toppslidsrörelsen parallell med spindelns i lodplanet



Max. 30 μm Uppmätt.....μm

12. Pinolen parallell med prisma

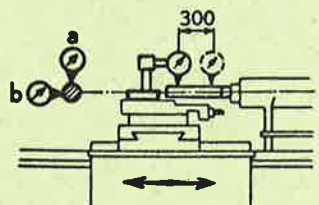
a. blott stigande från dubbdockan
 b. fria ändan blott riktad mot ståltrycket



a. 0—10 μm Uppmätt.....μm
 b. 0—10 μm „μm

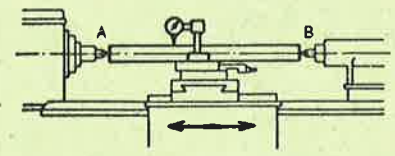
13. Dubbh. parallellt med prisma

a. blott stigande från dubbdockan
 b. fria ändan blott riktad mot ståltrycket



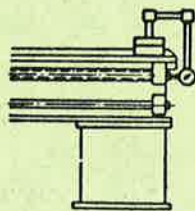
a. 0—30 μm Uppmätt.....μm
 b. 0—30 μm „μm

14. Dubbdockans centrumhöjd (Spindeldockans temp. c:a 20° C)



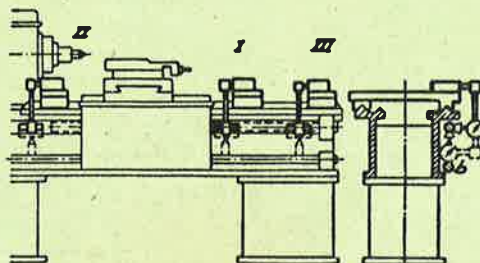
B högre än A
 60—100 μm Uppmätt.....μm

15. Ledarskruvens axialrörelse



Max. 10 μm Uppmätt.....μm

16. Ledarskruvens lager och mutterläge



I sluten mutter.

a. ± 150 μm Uppmätt.....μm
 b. ± 150 μm „μm

II och III.

a. 150 μm Uppmätt.....μm
 b. 150 μm „μm

17. Ledarskruvens stigningsnoggrannhet är inom ± 20 μm på 50 och ± 30 μm på 300 mm mätlängd.