

G s.r.o. **GERES**

PROTOKOL O KVALITĚ VYPRACOVANÝ U ZÁKAZNÍKA PRO VERTIKÁLNÍ CENTRA

MCFV 560

MCFV 1050

MCFV 1260

MCFV 760

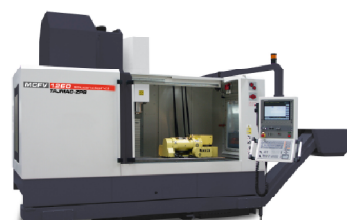
MCFV 1060

MCFV 1680

MCFV 100

MCFV 125

MCFV 2080



TYP STROJE

VÝROBNÍ ČÍSLO

DATUM

ZÁKAZNÍK

MĚŘENÍ PŘEKŘÍŽENÍ OSY " X - Y "

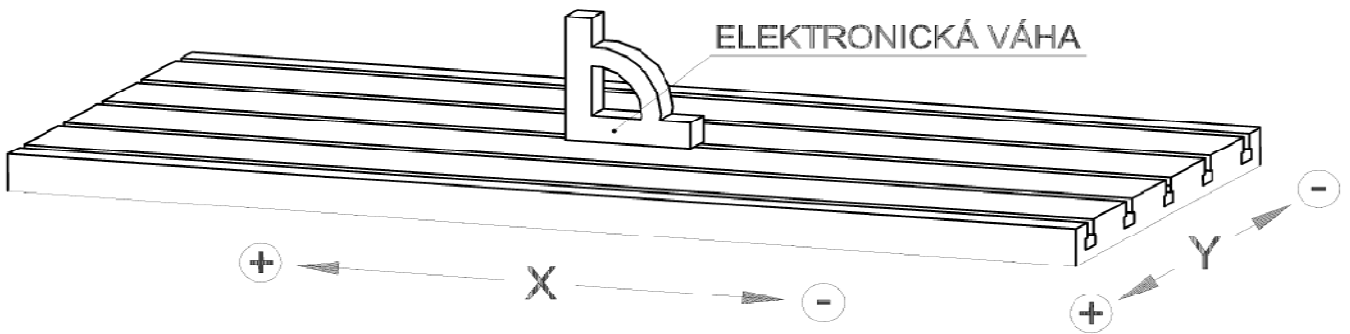
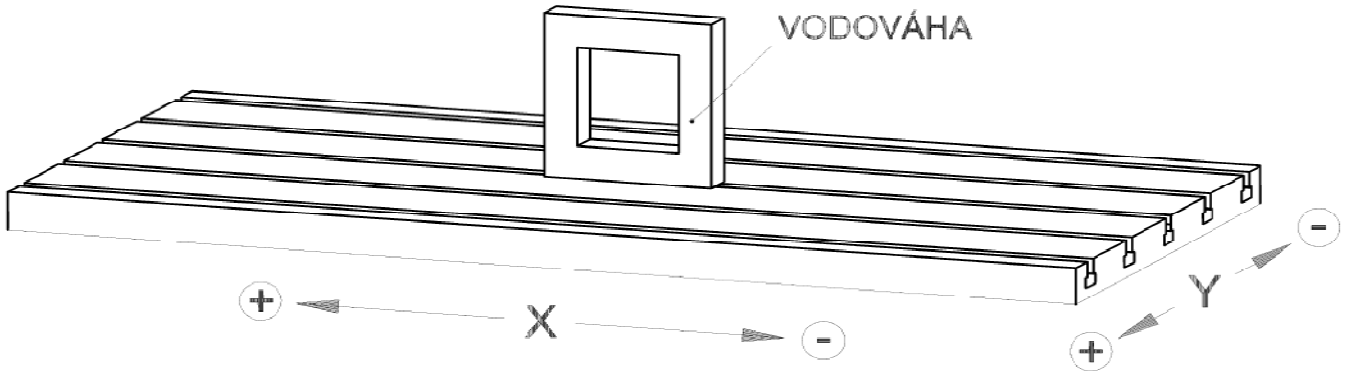
MĚŘÍME VODOVÁHOU NEBO ELEKTRONICKOU VÁHOU

U ELEKTRONICKÉ VÁHY JE NUTNO DODRŽET POZICI VÁHY DLE OBRÁZKU / VÁHU NASTAVIT NA VODNÍ HLADINU

PRVNÍ MĚŘENÍ PROVÁDÍME V OSE " X " A ZAPISUJEME PRAVOU STRANU VÁHY

VÁHU UMÍSTNÍME NA STŘED STOLU V OSE " X " A MĚŘÍME VE VŠECH ROZJEZDECH STROJE

NAMĚŘENÉ HODNOTY ZAPÍŠEME DO PŘILOŽENÉ TABULKY



			 Y
X			

MĚŘENÍ PŘEKŘÍŽENÍ OSY " Y - X "

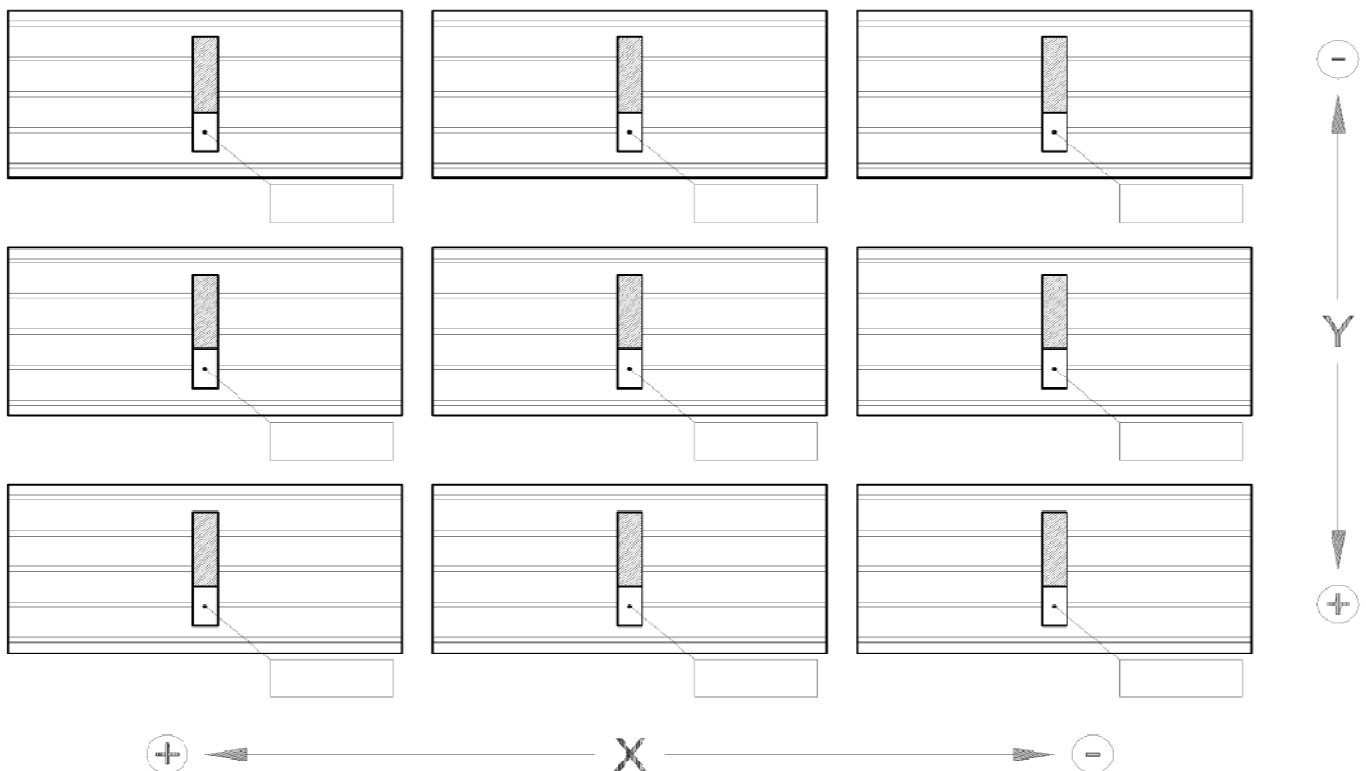
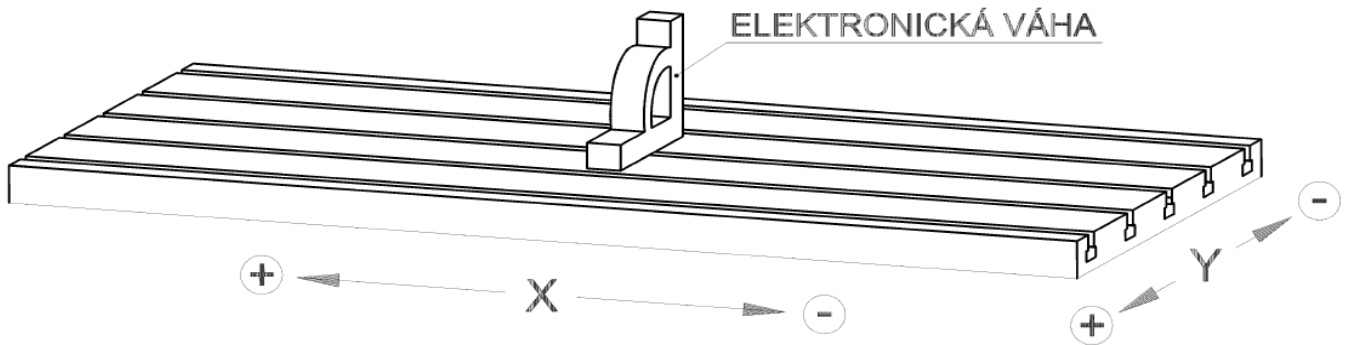
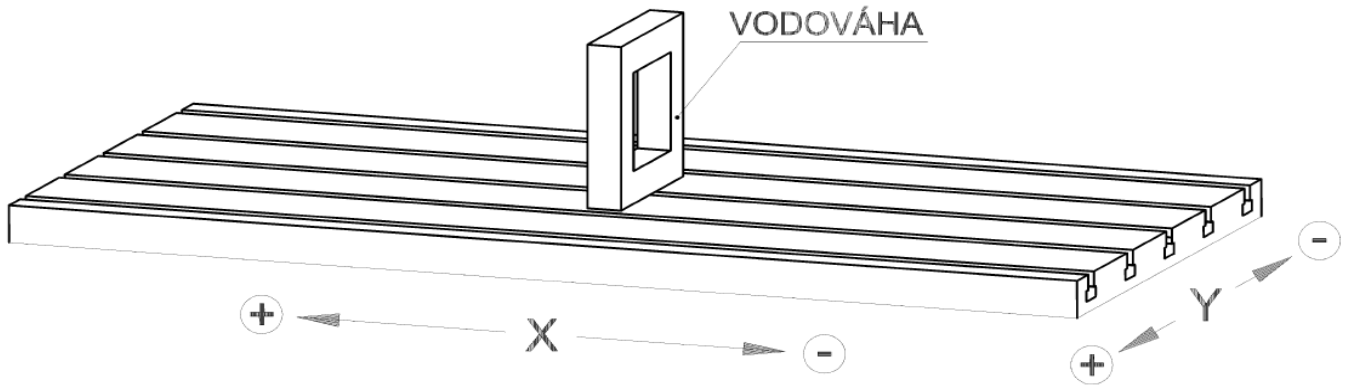
MĚŘÍME VODOVÁHOU NEBO ELEKTRONICKOU VÁHOU

U ELEKTRONICKÉ VÁHY JE NUTNO DODRŽET POZICI VÁHY DLE OBRÁZKU / VÁHU NASTAVIT NA VODNÍ HLADINU

DRUHÉ MĚŘENÍ PROVÁDÍME V OSE " Y " A ZAPISUJEME BLIŽŠÍ STRANU VÁHY

VÁHU UMÍSTNÍME NA STŘED STOLU V OSE " Y " A MĚŘÍME VE VŠECH ROZJEZDECH STROJE

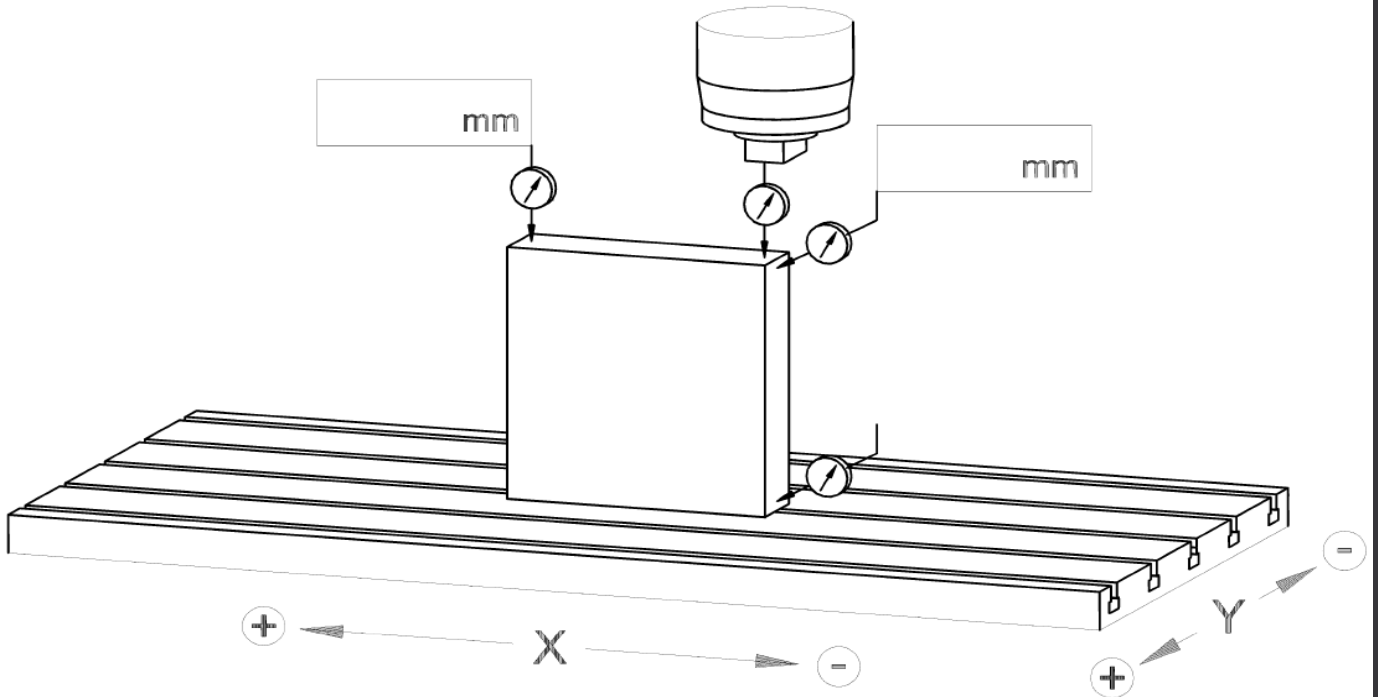
NAMĚŘENÉ HODNOTY ZAPÍŠEME DO PŘILOŽENÉ TABULKY



MĚŘENÍ KOLMOSTI " Z , X "

MĚŘENÍ PROVÁDÍME NA KONTROLNÍ KOSTKU 300 x 300 INDIKÁTOREM 0,002 mm
KOSTKU POSTAVÍME VE SMĚRU " X " NA STŘED STOLU A PROVEDEME MĚŘENÍ " Z , X "

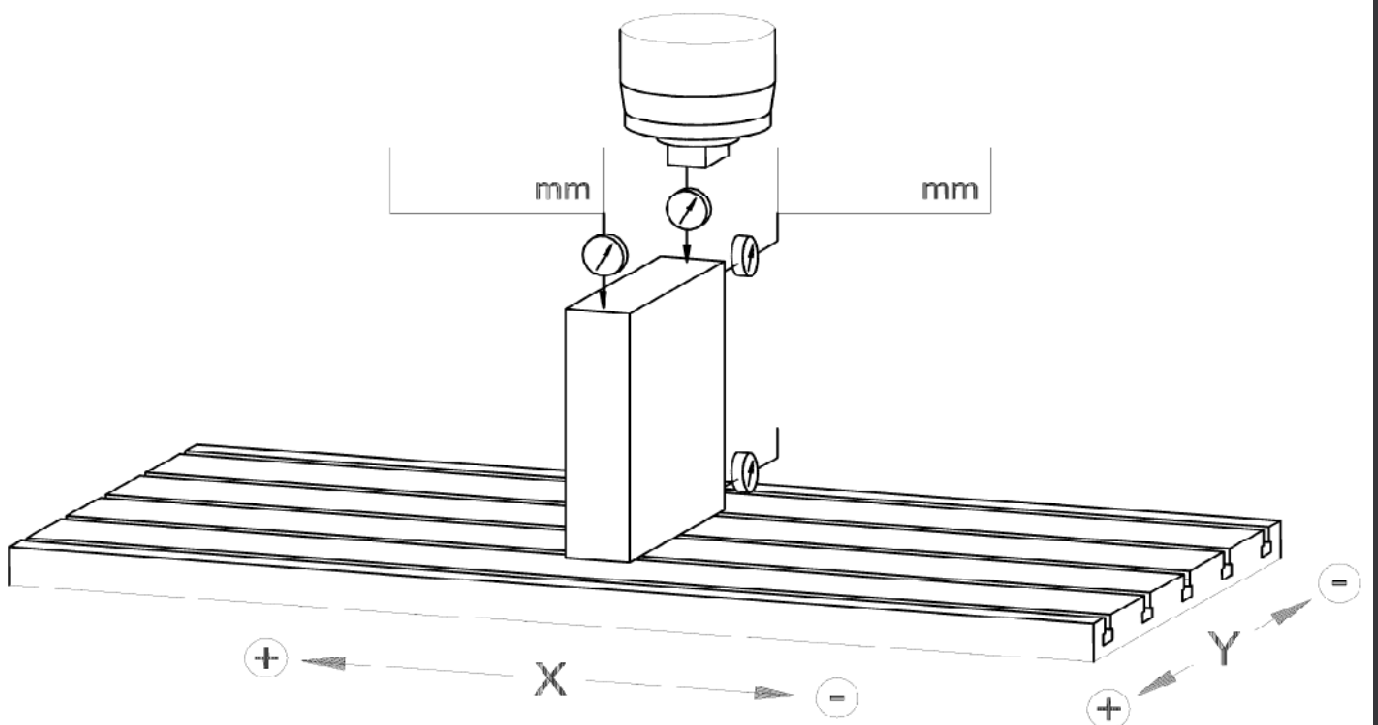
NAMĚŘENÉ HODNOTY ZAPÍŠEME DO PŘILOŽENÉHO OBRÁZKU SE ZNAMÉNEM [+ NEBO -]



MĚŘENÍ KOLMOSTI " Z , Y "

MĚŘENÍ PROVÁDÍME NA KONTROLNÍ KOSTKU 300 x 300 INDIKÁTOREM 0,002 mm
KOSTKU POSTAVÍME VE SMĚRU " Y " NA STŘED STOLU A PROVEDEME MĚŘENÍ " Z , Y "

NAMĚŘENÉ HODNOTY ZAPÍŠEME DO PŘILOŽENÉHO OBRÁZKU SE ZNAMÉNEM [+ NEBO -]



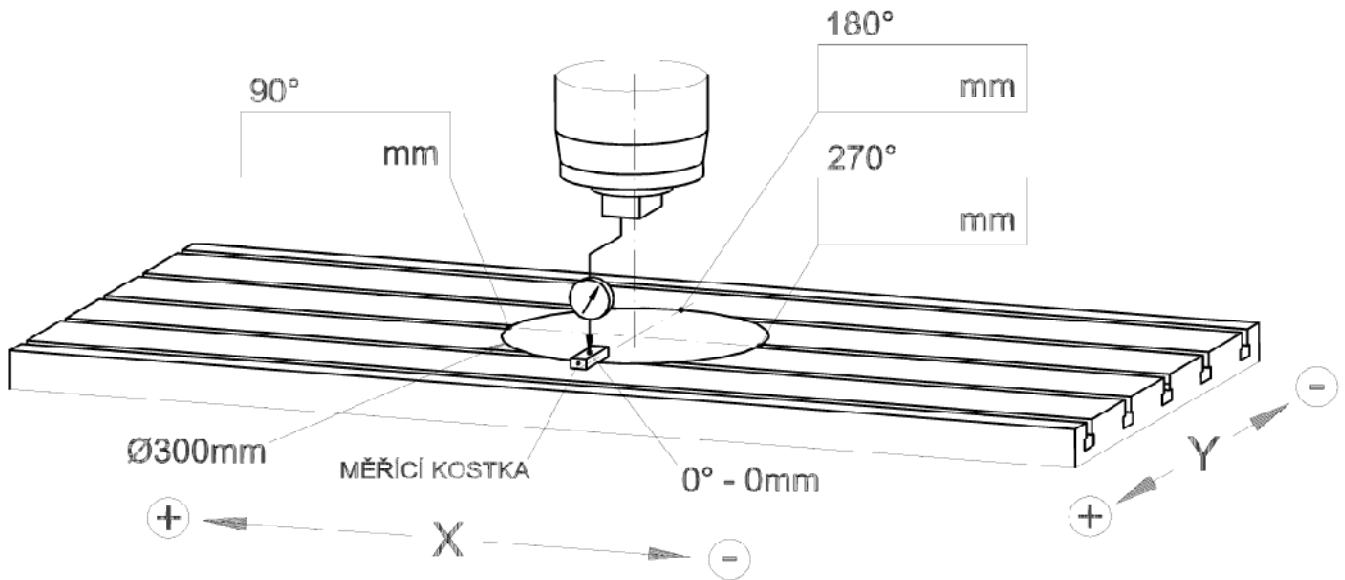
MĚŘENÍ KOLMOSTI VŘETENE K PLOŠE STOLU VE SMĚRU " X , Y "

INDIKÁTOR 0,002 mm UMÍSTÍME NA ČELO VŘETENE A PŘES KONTROLNÍ KOSTKU MĚŘÍME

NA PLOŠE STŘEDU STOLU NA PRŮMĚRU 300 mm

INDIKÁTOR VYNULUJEME NA 0° A MĚŘÍME NA 90°, 180°, 270°

NAMĚŘENÉ HODNOTY ZAPÍŠEME DO PŘILOŽENÉHO OBRÁZKU SE ZNAMÉNEM [+ NEBO -]



PO UKONČENÍ KONTROLY GEOMETRICKÉ PŘESNOSTI STROJE JE NUTNÉ PROVÉST KONTROLU

A SEŘÍZENÍ REFERENČNÍCH BODŮ VŠECH OS

PO REFERENČNÍCH BODECH JE NUTNO SEŘÍDIT POLOHOVÁNÍ VŘETENE A BODY VÝMĚNY NÁSTROJE

[EVEN. DALŠÍHO PŘÍSLUŠENSTVÍ - VÝMĚNÍKU PALET NEBO OTOČNÉHO STOLU]