

CERTIFICATO DI COLLAUDO PER TORNI PARALLELI SECONDO LE NORME DEL PROF. DR. GEORG SCHLESINGER

Oggetto della misura	Fig.	Errore ammesso	Errore constatato	Oggetto della misura	Fig.	Errore ammesso	Errore constatato
Banco:		mm				mm	
Banco rettilineo longitudinalmente lato della vite conduttrice (solo concessa la convessità)	1a	da 0 a 0,02 su 1000 mm	001	Asse della sede conica del fuso parallelo all'asse del banco nel piano orizzontale (l'estremo libero del cilindro di prova può solo deviare verso l'utensile)	11b	da 0 a 0,02 su 300 mm	001
Idem, lato opposto (solo concessa la concavità)	1b	0,02 su 1000 mm	001				
Banco piano trasversalmente (non è ammesso lo svergolamento)	1c	$\pm 0,02$ su 1000 mm	002	Asse di lavoro (cilindro montato fra le punte) parallelo all'asse del banco nel piano verticale (può solamente salire verso la contropunta)	12	da 0 a 0,02	002
Guide del carrello rettilineo, (solo per macchine di oltre 3 m di distanza tra le punte; la misura ha luogo con microscopio e filo di misura, oppure con lunga riga o con cannocchiale)	2	0,02 su 1000 mm	///	Vite conduttrice:			
Guide della contropunta parallele alla direzione del movimento del carrello	3	0,02 su 1000 mm	001	Precisione garantita del passo della vite conduttrice		$\pm 0,03$ su 300 mm	003
Mandrino:				Oscillazione assiale della vite conduttrice	13	0,01	001
Oscillazione trasversale della punta	4	0,01	001	Allineamento dei supporti della vite conduttrice (asse dei supporti parallelo alle guide del banco). Verifica nel piano orizzontale (la misura ha luogo nelle posizioni II e III)	14a	0,1	005
Oscillazione trasversale della parte cilindrica del mandrino	5	0,01	0005	Idem, nel piano verticale	14b	0,1	01
Oscillazione assiale del mandrino, misurata in due punti a 180°	6	0,01	001	Allineamento dei supporti della vite conduttrice con la madre-vite a ganasce. Verifica nel piano orizzontale (la misura ha luogo con le ganasce chiuse, col carrello a metà banco, e si inizia dalla posizione I)	14a	0,15	01
Oscillazione trasversale della sede conica del mandrino: 1) vicino al naso del mandrino 2) a 300 mm di distanza	7	0,01 0,03	0005 003	Idem nel piano verticale	14b	0,15	015
Asse del mandrino parallelo al banco nel piano verticale (può solo salire verso l'estremità libera del cilindro di prova)	8a	da 0 a 0,02 su 300 mm	001	Precisione del lavoro della macchina:			
Idem, nel piano orizzontale (l'estremità libera del cilindro di prova può deviare solo verso l'utensile)	8b	da 0 a 0,02 su 300 mm	000	Precisione della tornitura circolare		0,01	001
Slitte:				Precisione della tornitura cilindrica:		0,02 su 300 mm 0,02 su 200 mm	/// 001
Movimento della slitta superiore parallelo nel piano verticale all'asse del mandrino	9	0,03 su 100 mm	002	a) tra le punte b) del mandrino Per ogni 1000 mm in più si aumenta di 0,01 mm sino ad un massimo di 0,05 mm			
Contropunta:				Precisione della tornitura piana (ammessa solo la concavità)	15	da 0 a 0,02 su 300 mm di \varnothing	001
Asse del fuso della contropunta parallelo all'asse del banco nel piano verticale (può solo salire in avanti)	10a	da 0 a 0,02 su 100 mm	001	Precisione della filettatura: su 50 mm di lunghezza		$\pm 0,02$ su 50 mm	002
Idem, nel piano orizzontale (può solo deviare verso l'utensile)	10b	da 0 a 0,01 su 100 mm	001				
Asse della sede conica del fuso parallelo all'asse del banco nel piano verticale (può solo salire verso l'estremo libero del cilindro di prova)	11a	da 0 a 0,03 su 300 mm	001				

Busto Arsizio, li 20/7/77
Il Collaudatore
Controfirma