ПРОТОКОЛ ИСПЫТАНИЙ ОБОРУДОВАНИЯ

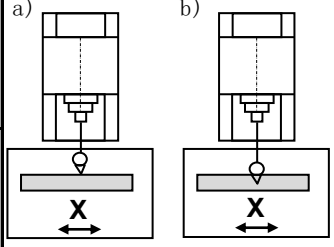
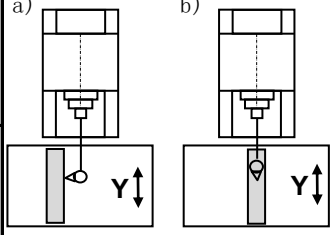
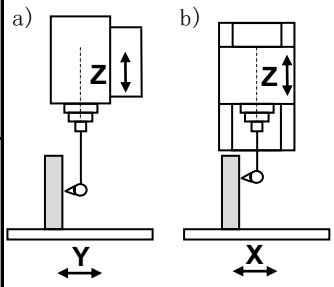
Модель	DNM 5705
Серийный номер	**********
Дата проверки	******

DN SOLUTIONS

MACHINE GREATNESS™

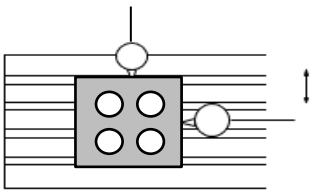
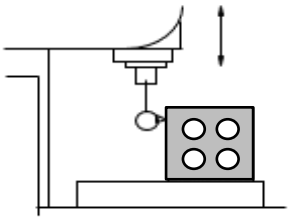
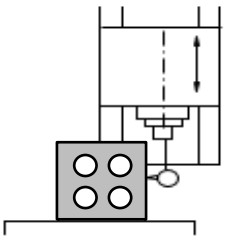
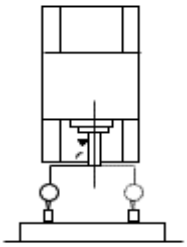
Прямолинейность линейного движения

Ед. изм.: мм

NO.	Предметы проверки		Методы проверки	Значения		Значения после ПНР у конечного покупателя
				ISO	Завод (Doosan Machine Tools)	
1	Прямолинейность движения по оси X	а) В горизонтальной плоскости XY		0. 010/500	**0. 005/300**	
		б) В вертикальной плоскости ZX		0. 010/500	**0. 005/300**	
2	Прямолинейность движения по оси Y	а) В горизонтальной плоскости XY		0. 010/500	**0. 005/300**	
		б) В вертикальной плоскости YZ		0. 010/500	**0. 005/300**	
3	Прямолинейность движения оси Z	а) В вертикальной плоскости YZ		0. 010/500	**0. 005/300**	
		б) В вертикальной плоскости ZX		0. 010/500	**0. 005/300**	

Перпендикулярность между линейными движениями

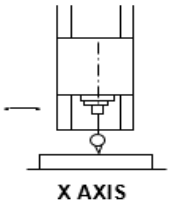
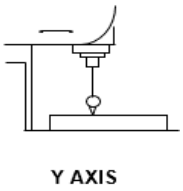
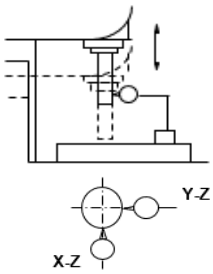
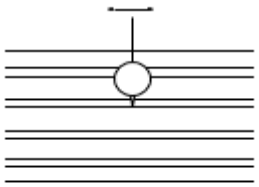
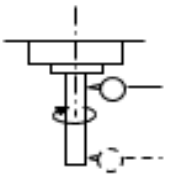
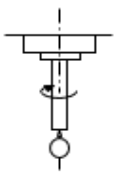
Ед. изм.: мм

NO.	Предметы проверки		Методы проверки	Значения		Значения после ПНР у конечного покупателя
				ISO	Завод (Doosan Machine Tools)	
4	Перпендикулярность между движением по оси Y и движением по оси X	Плоскость XY		0. 020/500	**0. 010/300**	
5	Перпендикулярность между движением по оси Z и движением по оси Y	Плоскость YZ		0. 020/500	**0. 015/300**	
6	Перпендикулярность между движением по оси Z и движением по оси X	Плоскость ZX		0. 020/500	**0. 015/300**	
7	Перпендикулярность между осью шпинделя и движением осей X/Y	Плоскость ZX		0. 020/300	**0. 010/300**	
		Плоскость YZ		0. 020/300	**0. 015/300**	

Тест геометрической точности

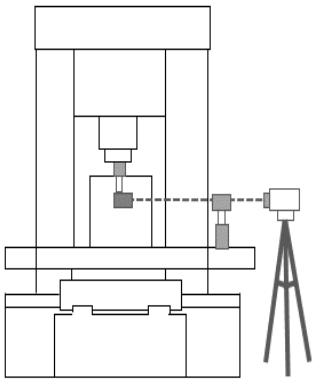
Параллелизм и биение

Ед. изм.: мм

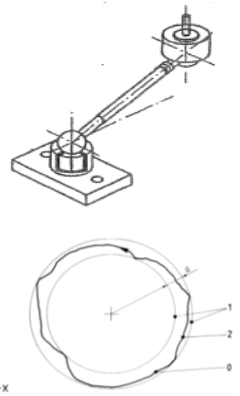
NO.	Предметы проверки		Методы проверки	Значения		Значения после ПНР у конечного покупателя
				ISO	Завод (Doosan Machine Tools)	
8	Параллельность между рабочей поверхностью и движением по осям X/Y	а) направление X		500＜X≤800 : 0.025 800＜X≤1250 : 0.030 1250＜X≤4000 : 0.040	0.030	
		б) направление Y		Y≤500 : 0.020 500＜Y≤800 : 0.025	0.025	
9	Параллельность между осью шпинделя и движением оси Z	В вертикальной плоскости ZX		0.015/300	0.010/300	
		В вертикальной плоскости YZ			0.015/300	
10	Параллельность между T-образным пазом и движением по оси X	–		–	0.040/весь маршрут	
11	Радиальное биение конусного отверстия шпинделя	а) Ближе к концу шпинделя		0.010	0.005	
		б) 300 мм от конца шпинделя		0.020	0.012	
12	Биение шпинделя в направлении Z	–		0.005	0.005	

Проверка точности позиционирования и повторяемости линейных осей

Точность позиционирования и повторяемость

NO.	Предметы проверки		Методы проверки	Значения			Значения после ПНР у конечного покупателя
				ISO	(Doosan Machine Tools)		
					Без линейных шкал	С линейными шкалами	
13	Точность двунаправленного позиционирования	a) ось X	Ход оси и допуск DNM5705 X/Y/Z : 1050/570/510мм ※ ISO230-2 стандартный Stroke (S) 500<S≤800 Точность двунаправленного позиционирования(A): 0.025 Точность двунаправленного повторного позиционирования(R): 0.015 800<S≤1250 Точность двунаправленного позиционирования(A) : 0.032 Точность двунаправленного повторного позиционирования(R): 0.018 1250<S≤2000 Точность двунаправленного позиционирования(A) : 0.042 Точность двунаправленного повторного позиционирования(R): 0.020	0. 032	**0. 011**	**0. 008**	
		b) ось Y		0. 025	**0. 008**	**0. 006**	
		c) ось Z		0. 025	**0. 008**	**0. 006**	
14	Точность двунаправленного повторного позиционирования	a) ось X		0. 018	**0. 006**	**0. 005**	
		b) ось Y		0. 015	**0. 005**	**0. 004**	
		c) ось Z		0. 015	**0. 005**	**0. 004**	

Допуск на округлость

NO.	Предметы проверки		Методы проверки	Значения		Значения после ПНР у конечного покупателя
				ISO	Завод (Doosan Machine Tools)	
15	Допуск на округлость по стандарту ISO230-4	a) Округлость XY (против часовой стрелки)	 + центр окружностей минимальной зоны 0 начальная точка 1 окружности минимальной зоны 2 фактический путь круговое отклонение, Gxy ▶ диаметр : 200мм ▶ Скорость подачи : 1000мм/мин ▶ Область проверки : 360°	0.050	0.010	
		b) Округлость XY (по часовой стрелке)		0.050	0.010	
		c) Округлость XY (двунаправленная)		0.050	0.010	

ПОСТАВЩИК:
Генеральный директор
ООО «ДН РУС»

_____ / Пащанин И.В. /

М.П.

ПОКУПАТЕЛЬ:
Директор
ООО
«_____»

_____/ _____ /

М.П.