

MSZ 877 pontszáma	M e g n e v e z é s	A vizsgálat módja, hasz- nált műszerek	Előírt követelmé- nyek. Tűrés	A vizsgálat eredménye	Minősítés. Aláírás
7.712 b	A fontosabb kenendő helyek kenő- anyagellátásának megvizsgálása	Megszemlélés	Mindenütt kielé- gítő legyen		
7.713 c	Olajszivattyú és szelepei működés szempontjából való megvizsgálása. Induláskor a szivattyú az olajat fel- szívja-e?	Üzemi próba	Kifogástalan működése		
7.714 c	A gép megvizsgálandó olajszivárgás szempontjából	Megtekintés	Olajszivárgás legfeljebb nyo- mokban fordul- hat elő, szóródás egyáltalán nincs megengedve		
7.715 a	Az olajszűrők hozzáférhetők és tisztít- hatók-e?	Megtekintés	Nincs olajszűrő		
7.716 c	Ellenőrzendő, hogy a kenési helyek feltűnően meg vannak-e jelölve	Megszemlélés			
7.72	Hűtőberendezés ellenőrzése				
7.721 b	A hűtőfolyadék-szivattyú folyadékszál- litásának ellenőrzése	Mérés	Legalább 5 l/perc		
7.722 c	Ellenőrzendő, hogy a hűtőfolyadék- szivattyú a folyadékot feltöltés nél- kül felszívja-e?	Üzemi próba	Kifogástalan működés		
7.723 c	Ellenőrzendő, hogy nincs-e hűtőfolya- dék-szivárgás	Megtekintés	Hűtőfolyadék- szivárgás nincs megengedve		
7.724 c	Ellenőrzendő, hogy a hűtőfolyadék vezetke nem akadályozza-e a mozgó alkatrészek mozgási lehetőségét	Kipróbálás	Nem akadályoz- hatja		
7.725 a	Megvizsgálandók a hűtővízszűrők ki- szerelhetőség és hozzáférhetőség szempontjából	Megtekintés	Könnyen hozzáfér- hetők legyenek		
8	Teljesítménypróba /lásd MSZ 774 4.06 és 4.08 pontot/				
8.11 b	Teljesítménypróba. Anyag 6 80x150 mm A 60.11 MSZ III; siktárosába befog- va, megtámasztva; fogásmélység 3 mm, előtolás 0,33 mm, fordulatszám 79, használt esztergakész T 20x20x100 j II. MSZ 1267. Teljesítménypróba ideje 5 perc	Hosszirányú esztergályo- zással	A gépnek a telje- sítmenyt bírnia kell, rezgésjelen- ségek nem mu- tathatóknak		

MSZ 977
gyártás

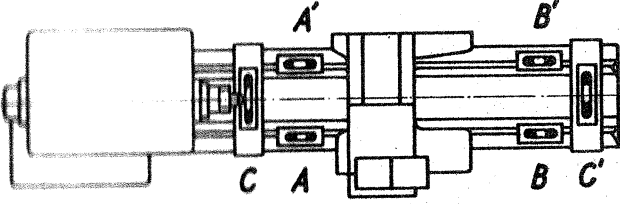
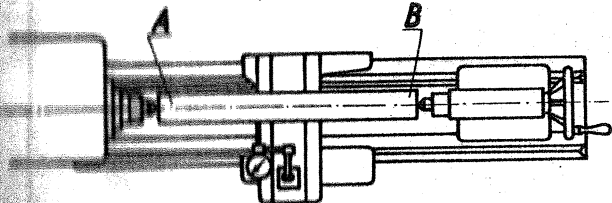
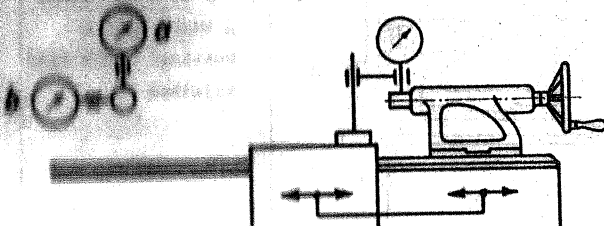
Megnevezés		A vizsgálat módja, használt műszerek	Előírt követelmények, Tűrés	A vizsgálat eredménye	Minősítés. Aláírás
6.1 b	Teljesítménypróba gyors fordulat mellett kis előtolással, keményfémekkel. Anyag: ϕ 80x120 A 60.11, fogásmélység 0,5 mm, előtolás 0,106 mm, fordulatszáma 752, a használt esztergálás A 20x20x100 II. MSZ 1905. Végig egy fogást venni	Hosszirányú esztergályozással /simitó esztergálás/	Az esztergált felület egyenletes és sima legyen		
6.2 b	Teljesítménypróba, lassú fordulat mellett gyorsanállal. Anyag ϕ 160x50 mm A 60.11 MSZ 111. A munkadarabot aiktárással kell befogni. Fogásmélység 2,4 mm, előtolás 0,212 mm, fordulatszáma 79. Használt esztergálás T 20x20x100 j II. MSZ 1289. A teljesítménypróba ideje 5 perc	Keresztirányú esztergályozással	A gépnek a teljesítményt bírnia kell, rezgésjelenségek nem mutatkozhatnak		
6.3 b	A teljesítménypróba során a főcsapágy hőmérséklete ellenőrzendő				
6.4 b	Olajellátás elégségségének ellenőrzése teljesítménypróba alatt és után	Megvizsgálás	Az olajozandó felületek kellő kenéssel bírjanak		
Géprengés és gépzsúréj ellenőrzése					
7.1 a	A géprengés ellenőrzésére a gépen megmunkált darab megvizsgálható felületi finomság szempontjából	Felületvizsgáló készülék	A felület minősége kielégítő legyen		
7.2 a	Ellenőrzés gépzsúréj szempontjából	Lehallgatás	A gépen általában csak fogaskerekektől és szíjaktól, valamint villamos motoroktól eredő hang engedhető meg. Csúszó alkatrészek súrlódásából eredő nyirkosság vagy egyéb zsúréj nem engedhető meg		
7.3 a	Fogaskerék zsúréja	Lehallgatás	Bigó hangot adhatnak. Kopogás, szírézés hang, vagy sívítás nem engedhető meg		

- 36 -

MSZ 877 pontszáma	N e g n e v e z é s	A vizsgálat módja, hasz- nált műszerek	Előírt követelmé- nyek. Tűrés	A vizsgálat eredménye	Minősítés. Aláírás
9.23 e	Szíjcsatlógás	Lehallgatás	Műcs meg- engedve		
9.24 e	Villamos motorek hangja	Lehallgatás	Zörej, sívító, változó magasságú, vagy sürülő jel- legű hang nem engedhető meg		
10	K u l a c k k i k é s z i t é s v i z s g á l a t a				
10.2 e	Ötletelés ellenőrzése	Szemrevétele- zés	Követelményeket lásd MSZ 877 10.2 alatt		
10.3 e	Festett felületek ellenőrzése	Szemrevétele- zés	Részletesen lásd MSZ 877 10.3		
11	Esetleges különleges tulajdonsá- gok ellenőrzésének jegyzőkönyv rovatai:	A jegyzőkönyv következő részében a szállítási szerző- désben esetleg kikötött különleges kívánásokat és ellenőrzésük módját elő kell írni			
K ü l ö n l e g e s e l ő í r á s e k					
12	T a r t o z é k e k á t v é t e l e				
12.1 b	A sziktarészek megengedett legnagyobb kerületi sebessége fel van-e tűn- tetve?	Megtekintés			
12.2 b	Amennyiben a tartozékok ellenőrzését gyári szavatosság pótolja, meg kell győződni róla, hogy ezt a nyilat- kozatot az okmányokhoz mellékeltek	Megtekintés			
13	A c s o m a g o l á s e l l e n ő r z é s e				
13.1 e	A csomagolás szakzszerűségének ellen- őrzése		Csomagolás nélkül szállít- juk		

gyártási szám, EAN 170/1000 típusú eszterga pontosági értékei.

A felsorolt pontossági vizsgálatokat az itt megadott sorrendben kell elvégezni. A részletes vizsgálati utasításokat, a mérő és segédeszközöket, valamint az ábrák magyarázatát az MSZ 6101 tartalmazza. Az alábbi táblázatban a hivatkozott szabvány pontszámai.

Figyelem	Negnevezés, ábra	Térés mm-ben	Megállapított hiba	Minősítés. Aláírás
1.1 1.11 1.12 1.13	<p>az alapszín vezeték egyenessége eltérések függőleges síkban</p> <p>kezelő oldalon hátsó oldalon keresztirányban</p> 	<p>1.11-hez 0-tól 0,02 1000 mm-re domborúság</p> <p>1.12-höz 0-tól 0,02 1000 mm-re homorúság</p> <p>1.13-hoz 0-tól 0,02 1000 mm-re mindkét végén: + vagy mindkét végén: -</p>		
1.2	<p>az alapszín-ágyvezeték egyenessége. Eltérés a vízszintes síkban</p> 	0-tól 0,02 1000 mm-re		
1.3 1.31 1.32	<p>a szerszámvezeték párhuzamossága az alapszín mozgási irányával</p> <p>Párhuzamos síkban /"a"/ helyzet/ vízszintes síkban /"b"/ helyzet/</p> 	0-tól 0,03 az eszterga vezetékének teljes hosszára		