

Átvételi jegyzőkönyv

felvétel a Ml.M.SZ. Tanmihelyében 19.....-n.

Jelen voltak:

a vevő részéről

.....

a gyártó részéről.....

.....

Az átvételi jegyzőkönyv az MSZ 772 4.2 és MSZ 774 előírásai szerint készült. A jegyzőkönyv űrlapon előírt vizsgálatok az MSZ 877 és MSZ 6101 utasításainak felelnek meg. A vizsgálatok mikénti elvégzésére a hivatkozott szabványok adnak részletes utasítást.

A szállítási szerződés megállapodása szerint azévben elkészítettgyártási számmal EAN 170/1000 típusú esztergán azosztályozó betűvel ellátott /a beírandó "a", "b", vagy "c" osztályozó betű értelmezését lásd MSZ 877 1.4 pontban/ vizsgálatokat kell elvégezni.

A csatolt mellékletek száma:

MSZ 877 pontszáma	M e g n e v e z é s	A vizsgálat módja, használt műszerek	Előírt követelmé- nyek. Tűrés	A vizsgálat eredménye	Minősítés. Aláírás
Gépaazonosság megállapítása					
2.1 e	A gyártó cég nevének, címének, a gép gyártási számának és típusjelének azonosítása.	Összehason- lítás	A gépkönyv, ill. a szállítási ok- mányok adatai- val egyeznek meg		
2.2 e	Fényképpel, ill. rajssal való egyes- tetés	Összehason- lítás	Csak olyan el- térések enged- hetők meg, me- lyek az MSZ 775 szerint szava- tolandó jellem- zők megváltozá- sát nem vonják maguk után		
2.31 e	A gép alaponási rajzán feltüntetett méretek ellenőrzése	A mérési ered- ményeket rajz- sal összehason- lítani	± 10 mm, ha nincs szigorúbb tűrés előírva		
2.32 e	A gép felállítási és üzem helyszük- séglete szempontjából fontos méretek ellenőrzése	Próbajáratás. Mérés. Össze- hasonlítás	Egyeznek meg a közölt adatok- kal		
2.33	Csatlakozó méretek ellenőrzése	Gépkönyv adatai- val való össze- hasonlítás	Részletesen MSZ 877 2.33		

MSZ 877 pontszáma	M e g n e v e z é s	A vizsgálat módja, használt műszerek	Előírt követelmények. Tűrés	A vizsgálat eredménye	Minősítés. Aláírás
2.41 b	Legnagyobb megmunkálható munkadarab méreteinek ellenőrzése	Összehasonlítás a Gép-könyv adataival	A szállítási szerződés okmányaiiban megadott értékekkel egyezések meg		
2.42 b	A munkadarab elmozdulási lehetőségének vizsgálata				
2.43 b	A befogható szerszám méreteinek ellenőrzése				
2.44 b	A szerszám elmozdulási lehetőségeinek megállapítása				
2.51 a	Szerkezeti azonosság megállapítása a szavatolt adatokra. A nem szavatolt adatokra nézve meg kell állapítani, hogy az esetleges változtatások a gépkönyvben fel vannak-e jegyezve?	Összehasonlítás	Részletesen MSZ 877 2.51		
2.52 a	Ha a szállítási szerződésben a gép anyagára vonatkozólag különleges előírások vannak, megállapítandó, hogy a szállító mellékelte-e anyagvizsgálati bizonylatot a szállítási okmányokhoz	Anyagvizsgálati bizonylat felülvizsgálata	Részletesen MSZ 877 2.52		
2.6 c	A gépre szerelt felirati táblák ellenőrzése	Összehasonlítás a Gép-könyv adataival	Részletesen MSZ 877 2.6. A vizsgálat a táblák értelem szerű vizsgálatára nem terjed ki		
2.7 a	Súlyellenőrzés	Súlymérés	Részletesen MSZ 877 2.71 és 2.72 Súlytűrés MSZ 774 4.01 szerinti		
<p style="text-align: center;">Ö n t v é n y e k v i z s g á l a t a</p> <p>A szerszámgépöntvények műszaki átvételére vonatkozólag részletes utasításokat az MSZ 5713 tartalmazza.</p>					
3.2	Csúszó felületek ellenőrzése				
3.21 e	Csúszó felületek keménysége	Brinellezni	200 ± 15% HB		
3.23 e	Am egyenletes keménység ellenőrzése a csúszó felület teljes hosszában	Brinellezni	Megengedett eltérést lásd MSZ 877 3.23		
3.24 e	Csúszó felületeket nem viselő öntvények keménysége	Brinellezni	Legalább 160 HB		

MSZ 877 pontszáma	Megnevezés	A vizsgálat módja, használt műszerek	Előírt követelmények, Tűrés	A vizsgálat eredménye	Minősítés, Aláírás
3.4 e	Ha a szállítási szerződés előírja a mesterséges vagy természetes öregítésről adandó műbizonylatot, ellenőrizendő, hogy a szállító mellékelte-e ezt az okmányokhoz	Műbizonylat ellenőrzése	A műbizonylat egyezzen meg az MSZ előírásaival		
A szerelés szakaszerőségeinek ellenőrzése					
4.11 b 4.12 a	A csúszó felület sík voltának ellenőrzése	Hántolódvonalzóval. Felületvizsgáló készülékkel	Részletesen MSZ 877 4.11, ha készülékkel 4.12		
4.13	Csúszó főcsapágy hántolásának ellenőrzése	Ent a vizsgálatot csak különleges esetben kell elvégezni. Lásd MSZ 877 4.13			
4.14 e	Csatlakozó kábel ellenőrzése	Idomszerrel	Idomszer szerint jónak minősüljön		
4.21 e	A szánnak a vezetékre való felillesztésének vizsgálata	Hézagmérővel	Részletesen MSZ 877 4.21		
4.22 b	A szánnak csúszófelületének és ellen-darabjának ellenőrzése festékezéssel	Ent a két vizsgálatot csak akkor kell elvégezni, ha erre a szállítási szerződésben külön megállapodtak	Részletesen MSZ 877 4.22		
b	Záróanya felillesztése és menetemelkedésének szabatossága menetemelkedés szempontjából		Különleges ellenőrző készülékkel		
4.23 b	Velejáró és külön tartozékok csatlakozó méreteinek ellenőrzése	Vagy idomszerrel vagy a tartozék felszerelésével	A tartozék üzem szempontból megfelelően felszerelhető, ill. idomszerrel "jó"-nak minősüljön		
4.3 e	Külgő illeszkedések megvizsgálása	Csak különleges esetekben kell elvégezni. Lásd MSZ 877 4.3			
4.31 e	Egymásra szerelt alkatrészek körvonalainak csatlakozása	Megtekintés	Részletesen MSZ 877 4.31		
4.32 e	Nem alkalmaztak-e illesztett felületek között üzem szempontból nem indokoltan alátétet, ill. betétlemezt	Szemrevételezés	Nem lehet		

MSZ 877 pontszáma	Megnevezés	A vizsgálat módja, hasz- nált műszerek	Előírt követelmé- nyek. Tűrés	A vizsgálat eredménye	Minősítés. Aláírás
<p>Balesetvédelmi és biztosító berendezések ellenőrzése</p> <p>/Erre vonatkozólag lásd még az MSZ 774 4.04 pontját/</p>					
5.1 c	Ellenőrzendő, hogy a reteszelő beren- dezések kizárják-e a téves kapcsolás lehetőségét	Elpróbálás	Veszélyes kap- csolás nem esz- közlhető		
5.2 c 7.62 a	Végkikapcsoló vizsgálata	Üzemi próba	Csak biztos mű- ködési követel- mény van, pon- tossági nincs		
5.2 c 7.63 a	Túltérhelés ellen védő kapcsoló ellenőrzése	Csak fajtavizsgálatnál pró- bálendő ki.			
5.2 c 7.64 c	Ünnyködő kapcsolóelem vagy vég- kikapcsoló ellenőrzése	Próbaképpen háromszor kell üzemsze- rten működtet- ni	Kifogástalan működés		
5.3 7.73	Villamos berendezések érintésvédelme és földelése	Az MSZ 2100 előírt vizsgálatok közül csak azokat kell elvégezni, amelyek elvégzését az MSZ 877 a szerzsám- gépek átvételénél elvégezendőnek előírja. Az elvégzés módját és a követelményeket lásd MSZ 877 7.73			
7.731 c a c	A villamos berendezés érintésvédelme Van-e feszültségmentesítő kapcsoló? A szerzsám gép 42 V-nál nagyobb feszültségű részeit el vannak-e látva figyelmentető táblákkal?	Megnézés Egy- szerű ellen- őrző mérések /pl. kiscenge- tés, próba- lámpa/	Fel kelljen meg az MSZ 2100 előírásainak		
5.3 7.732 c	A villamos adatsszolgáltatási táblák megfelelő elhelyezésének ellenőrzése	Megtekintéssel	Valamennyi tábla a megfelelő he- lyen legyen el- helyezve		
5.3 7.733 c	Villamos kapcsoló- és működtető ele- mek, valamint ünnyködő kapcsoló villamos elemeknek ellenőrzése	Erre vonatkozólag lásd MSZ 877 7.733 pontját			
5.3 7.734 b c	Villamos motor vizsgálata, indítási próbák Ellenőrzendő, hogy a motor nem visz-e át rezgést a szerzsám gépre	Bekapcsolás- sal Tapintással, vibrográffal, a munka- darab felületi finomságá- nak mérésével	MSZ 877 7.734 előírásai sze- rint Nem észlelhetünk rezgést vagy olyan jelenséget, amelyből rez- gésre lehet következtetni		

- 31 -

MSZ 877 pontszám	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
9.9 7.735 e	Motorvédő- és villamos biztosító be- rendezések próbája	MSZ 877 7.735 szerint			
9.9 7.736 e	Ellenőrzendő, hogy a villamos beren- dezések elaj- és hűtőfolyadékszívár- gás vagy fröccsenés ellen kellően védettek-e?	Megtekintés	Részletesen MSZ 877 7.736		
9.9 7.737	Ha a gép valamilyen különleges villamos berendezéssel van felszerelve, ennek vizsgálata a szállítási szerződés megállapodásai szerint végszűd el				
A gép felállítás és a próbára való előkészítés ellenőrzése					
6.1 e	A gép felállításának ellenőrzése	Visszintmérő- vel	MSZ 6101 1.1 pontja szerint		
6.2 e	A villamos bekötés és kapcsoláshely- ség helyességének ellenőrzése	Megtekintés Volt-mérő	A bekötés a kap- csolási vázlatnak feleljen meg. A kapcsoláshely- ség a szállítási szerződésben megadott legyen		
6.3 e	Ellenőrzése, hogy a gép működtető- és segédüzemanyaggal fel van-e töltve, és ezen anyagok minőségi ellenőrzése	Jelzőberende- zések meg- vizsgálásával	A Gépkönyv elő- írásainak felel- jen meg		
Ü z e m j á r á s i p r ó b a					
7.1	Vizsgálatok a főmozgás különböző sebességeinél				
7.11 e	A gépet leglassabb fordulattal kell megindítani és sebességét MSZ 877 7.11 szerint fokozni	Üzempróba	Rendellenességek nem mutatko- znak		
7.121 e	A csapágyhőmérséklet ellenőrzése a mellső főcsapágyonál	Mérés	0,03 mm		
7.12 e	Am esztergát legnagyobb fordulatszá- mára mellett 2 óra hosszat járattuk	Üzemi próba	Kívánalmak a következő pontokban		
7.122 e	Am eszterga legnagyobb fordulatszá- mára melletti ellenőrzése	Megfigyelés	A gép zavartala- mul működik		
7.123 e	A főcsapágy legnagyobb túlmelege- dése	Hőmérséklet- mérés	A főcsapágy túl- melegedése a 30 °C-ot ne haladja meg		

MSZ 877 pontosnóma	Megnevezés	A vizsgálat módja, hasz- nált műszerek	Előírt követelmé- nyek. Tűrés	A vizsgálat eredménye	Minősítés. Aláírás
7.124 e	Közvetlenül a leggyorsabb fordulatszámmal kell kapcsolni az esztérgát /ezt csak már üzembeállított állapotban lehet elvégezni/	Üzemi próba	Akadálytalanul legyen kapcsolható		
7.125 e	A gép megbontása nélkül ellenőrizni, hogy a csapágyban nem történt-e berágódás	Próbával	A főorsónak könnyen kell forognia		
7.13 e	A legnagyobb fordulatszám ellenőrzése	Tachométerrel vagy fordulatszám-lálóval	752 fordulat/perc ± 5 %		
7.2	Vizsgálatok a mellékmozgások különböző sebességeinél				
7.21 e	Előtolási fokozatok kapcsolásának és üzemének kipróbálása	Üzemi próba	Akadálytalanul legyenek kapcsolhatók és zavartalanul működjenek		
7.23 e	Holt mozgások ellenőrzése kézi mozgásnál	Próba	1/6, kézikerek elfordulás MSZ 877 7.23		
7.3	K e z e l ő e l e m e k e l l e n ő r z é s e				
7.31 e	Valamennyi kapcsoló kipróbálandó. Megállapítandó, vajjon a gépen fel van-e tüntetve, hogy a kapcsolók álló- vagy kifutó helyzetben kapcsolhatók	Megtekintés	Gépkönyvvel egyezzek meg		
7.32 e	A kapcsolási helyzetek ellenőrizhetősége	Próba	Határozottan érezhetők legyenek az egyes helyzetek		
7.33 a e	A kapcsolók megvizsgálása szilárdsági szempontból A kapcsolók működési ellenőrzése	Próba	Mechanikai sérülés ne következzen be Kifogástalanul működjenek		
7.34 b és e	A kapcsolások további részletes próbája	Próba	Részletesen MSZ 877 7.34		

MSZ 877 pontszám	Negnevezés	A vizsgálat módja, hasz- nált műszerek	Előírt követelmé- nyek. Tűrés	A vizsgálat eredménye	Minősítés. Aláírás
7.4	Leolvasó elemek ellenőrzése				
7.4 b	Nullázások elmozdulásainak mé- rőkérdők, mérőszámok pontosságának ellenőrzése	Mérőóra	0,1 %		
7.5	Fékek, rugáztók, befogók ellenőrzése				
7.5A a	A gépre felszerelt fékek működtetése	Üzemi próba	Fék nincs a gépen		
7.5B b	A fékezés idejének ellenőrzése	Üzemi próba	Fék nincs a gépen		
7.5C c	Rugáztó- és befogóberendezések ellenőrzése	Üzemi próba	Legnagyobb ter- helés mellett is üzembiztosan működjenek. Nem okozhatnak meg nem enge- dett alakválto- zást		
7.6	Üzemüködő kapcsolóelemek ellenőrzése				
7.6.1 a	Megvizsgálandó, hogy a kapcsoló mű- ködési sebessége kielégíti-e a gép pontossági követelményeit?	Üzemi próba	Részletesen MSZ 877 7.6.1		
7.6.2 b	A kapcsolónak ütközéskor ki kell vál- tani a legnagyobb és legkisebb for- gácsoló erő működése esetén is	Üzemi próba	Biztos működés		
7.6.3 c	A kapcsolók kiváltására szolgáló üt- kőzők a kapcsoló erők hatására ne távozzanak el. A kapcsolási hely- zet átváltásának meghatározása	Üzemi próba	Nem mozdulhat el. Megengedett szóródás...mm		
7.6.4 d	Wahikapcsolók vizsgálata	Üzemi próba	Csak működési biztonság kíván- ható, pontosság nem		
7.7 a	Váltóháló ellen védő elemeket általában nem próbáljuk ki, ha csak nincs valami különleges szerepük				
7.7	Szűrőelemek ellenőrzése				
7.7.1 a	Olajállás- és olajjárat mutatók meg- vizsgálandók, hogy az olajozás mű- ködése ellenőrizhető-e velük?	Megszemlélés	Az olajozás mű- ködése mindenütt ellenőrizhető legyen		