



6М 13ПБ № 7988

I. ПРОВЕРКА СТАНКА НА ТОЧНОСТЬ ПО ГОСТ 13-54

Что проверяется	Метод проверки	Отклонение, мм		Применяемый инструмент
		допускаемое	фактическое	
Проверка 1				
Плоскостность рабочей поверхности стола	На рабочую поверхность стола по различным направлениям кладется линейка проверочной гранью на две калиброванные плитки равной высоты. Плитками и шупом измеряется величина просвета между нижней гранью линейки и поверхностью стола	0,03 на длине 1000 мм в любых направлениях (допускается только вогнутость)	0,025	Линейка, шуп, плитки 0,020
Проверка 2				
Прямолнейность перемещения стола в вертикальной плоскости в продольном и поперечном направлениях	На рабочей поверхности стола в продольном и поперечном направлениях устанавливаются уровни. Стол перемещается поочередно по продольным и поперечным направлениям на всю длину хода. Показания уровней наблюдаются на всех длинах обоих перемещений	0,04 на всей длине хода стола в продольном и поперечном направлениях	Проверка отменена	Уровень 0,030

составил *В. Кузнецов*
 механик *В. Суровкин*

Зам. нач. ц. 48

Поникаровский П.В.

15.5 * 364,25 * 102875,139