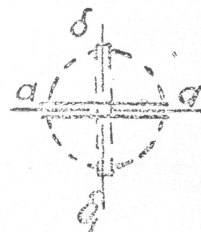
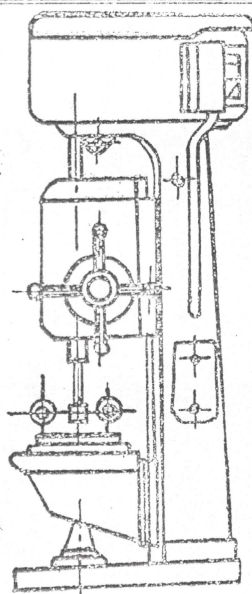


Проверка № 4

(ГОСТ проверка № 6).

*ф 0,14  
ф 0,05*



Что проверяется	Метод проверки	Допуск мм.
<p>Перпендикулярность оси шпинделя к рабочей поверхности стола.</p>	<p>В отверстие шпинделя вставляется жесткая оправка.</p> <p>На оправке укрепляется индикатор так, чтобы его мерительный штифт касался верхней грани линейки, установленной на столе:</p> <p>а) в продольной плоскости, б) в поперечной плоскости.</p> <p>Погрешность определяется разностью показаний индикатора в точках а и а, или б и б, отнесенной к диаметру окружности, описанной штифтом индикатора.</p> <p>Проверка производится при крайнем верхнем и нижнем положениях стола.</p>	<p>а) 0,1 на диаметре 300 мм. (нижний конец шпинделя может отклоняться только к колонне), б) 0,06 на диаметре 300 мм.</p>