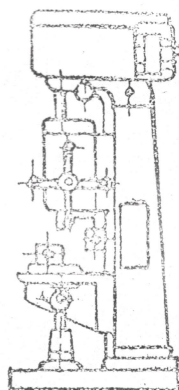


Проверка № 2

*гипс*  
*предел 0,03*  
*у 0,05*

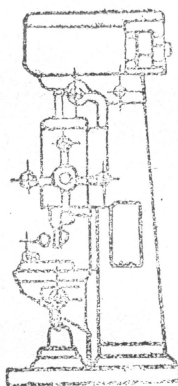


*предел 0,6*  
*у 0,1*

Что проверяется	Метод проверки	Допуск мм.
Перпендикулярность рабочей поверхности стола к направляющим колонны	<p>На рабочей поверхности стола устанавливается рамный уровень. Второй уровень прикладывается к направляющим колонны. Проверка производится в крайнем верхнем и крайнем нижнем положениях стола:</p> <p>а) в продольной плоскости, б) в поперечной плоскости.</p> <p>Погрешность определяется алгебраической разностью показаний уровней.</p>	<p>а) 0,05 на длине 300 мм. (отношение передней части стола только вверх) б) 0,03 на длине 300 мм.</p>

Проверка № 3

(ГОСТ проверка № 4)



Что проверяется	Метод проверки	Допуск мм.
Радиальное биение конуса шпинделя	<p>В отверстие шпинделя плотно вставляется цилиндрическая оправка. Индикатор устанавливается так, чтобы его мерительный штифт касался поверхности оправки.</p> <p>Шпиндель приводится во вращение.</p>	0,03 на длине 100 мм.