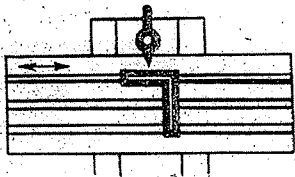
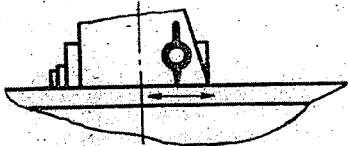
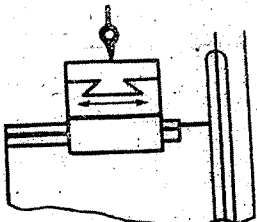


Что проверяется	Метод проверки	Отклонение, мм		Применяемый инструмент
		допускаемое	фактическое	
Проверка 3				
				
Взаимная перпендикулярность продольного и поперечного перемещения стола в горизонтальной плоскости	На рабочей поверхности стола закрепляется угольник, рабочие грани которого располагаются вертикально, а одна из них выверяется параллельно продольному или поперечному перемещению стола. Измерение производится по другой, расположенной к ней под углом 90°, грани индикатором, закрепленным к неподвижной точке, при перемещении угольника вместе со столом в направлении этой грани. Измерение производится при закреплении на станине консоли	0,02 на длине 300 мм	0,015	Угольник, индикатор 0,015
Проверка 4				
				
Параллельность рабочей поверхности стола направлению его продольного перемещения	Индикатор закрепляется на неподвижной части станка так, чтобы его измерительный стержень касался рабочей поверхности стола. Стол перемещается по продольным направляющим на всю длину хода. Консоль закреплена на станине, а салазки на консоли	На всей длине хода стола: до 300 мм 0,015; до 500 мм 0,020 до 1000 мм 0,030; св. 1000 мм 0,040	0,025	Индикатор 0,020
Проверка 5				
				
Параллельность рабочей поверхности стола направлению его поперечного перемещения	Индикатор закрепляется на неподвижной части станка так, чтобы его измерительный стержень касался рабочей поверхности стола. Стол перемещается по поперечным направляющим на всю длину хода. Консоль закрепляется на станине	На всей длине хода стола: до 300 мм 0,02; до 500 мм 0,03 (стол может иметь отклонения только к станине)	0,025	Индикатор 0,020