

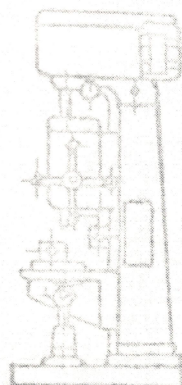
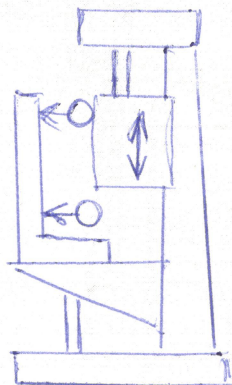
# Вертикально-сверлильный станок

Модель 2 Б 118

На 52 стр.

Стр. 47

## Проверка № 2

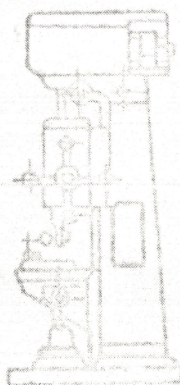


Что проверяется	Метод проверки	Допуск, мкм
Перпендикулярность рабочей поверхности стола к направляющим колонны	<p><del>На рабочей поверхности стола устанавливается рамный уровень. Второй уровень прикладывается к направляющим колонны. Проверка производится в крайнем верхнем и крайнем нижнем положениях стола:</del></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>

а) 0,3/100  
б) 0,02/100

## Проверка № 3

(ГОСТ проверка № 4)



Что проверяется	Метод проверки	Допуск, мкм
<p>Радикальное биение конуса шпинделя</p> <p>а) у торца б) на расстоянии 300 мм</p>	<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>	<p>0,03 на длине 100 мм.</p> <p>а) 20 б) 20</p>

а) 0,03  
б) 0,14