

Что проверяется	Метод проверки	Отклонение, мм		Применяемый инструмент
		допускаемое	фактическое	
Относительное перемещение под нагрузкой стола и оправки, закрепленной в шпинделе	<p>В отверстие шпинделя плотно вставляется оправка и жестко закрепляется с помощью шомпола. В станках с горизонтальным шпинделем на свободный конец оправки надевается серьга и закрепляется на хоботе в заданном положении.</p> <p>Хобот устанавливается заподлицо с задней стенкой станины. На столе жестко закрепляется устройство для создания нагружающей силы P, для измерения которой используются рабочие динамометры. Перед каждым испытанием хобота с серьгой, консоли, салазкам, столу и выдвижной гильзе шпинделя сообщаются перемещения с последующей установкой их в заданное положение, а шпинделю — поворот. При этом консоль подводится в положение проверки перемещением снизу вверх, салазки — перемещением к зеркалу станины, хобот с серьгой — перемещением от зеркала станины, а стол устанавливается в среднее положение перемещением справа налево. При испытании консоль, поворотный стол, хобот и выдвижная гильза шпинделя закрепляются. Между столом и оправкой создается плавное возрастающая до заданного предела сила P, направление которой определяется углами $\alpha = 40^\circ$ — между проекцией силы P на горизонтальную плоскость и направлением продольной подачи стола; $\beta = 30^\circ$ — между направлением силы P и ее проекцией на горизонтальную плоскость стола. Нагружающая сила прилагается к конусной части диска оправки с углом наклона, образующей к оси равным $\gamma = 34^\circ$ — для станков с горизонтальным шпинделем и углом $\gamma = 30^\circ$ для станков с вертикальным шпинделем и направлена через ось оправки. Одновременно при помощи индикатора измеряется перемещение оправки относительно стола в направлении поперечной подачи. Индикатор закрепляется на устройстве для нагружения или непосредственно на столе так, чтобы его мерительный штифт касался:</p> <p>а) торца диска оправки в точке, расположенной у его периферии в горизонтальной плоскости, проходящей через ось оправки — на станках с горизонтальным шпинделем;</p> <p>б) образующей цилиндрического пояса, лежащей в плоскости, проходящей через ось оправки и перпендикулярной к зеркалу станины — на станках с вертикальным шпинделем. За величину относительных перемещений принимается средняя арифметическая из результатов двух испытаний</p>	<p>Станки с шириной стола 320 мм. Прилагаемая сила 1250 кг. Наибольшее допускаемое перемещение 0,6 мм</p> <p>Станки с шириной стола 400 мм. Прилагаемая сила 2000 кг. Наибольшее допускаемое перемещение 0,75 мм</p>	0,48	