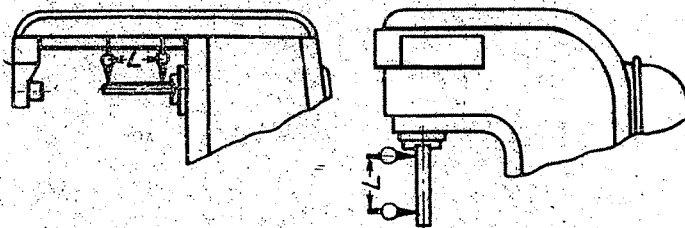
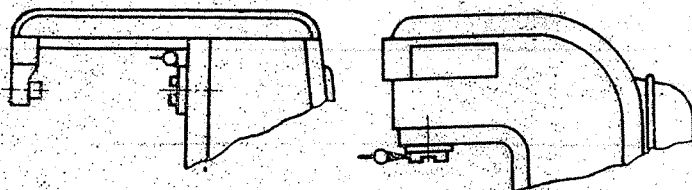


Что проверяется	Метод проверки	Отклонение, мм		Применяемый инструмент
		допускаемое	фактиче- ское	
Проверка 9				
				
Радиальное биение оси конического отвер- стия шпинделя	Индикатор закрепляется на непо- движной части станка так, чтобы его измерительный стержень касался ци- линдрической поверхности оправки, вставленной коническим хвостом в коническое отверстие шпинделя. Шпиндель приводится во вращение. Измерение производится у торца шпинделя и на расстоянии L от торца шпинделя	0,010 у торца шпин- деля; 0,015 на рас- стоянии $L = 150$ мм — для станков с диа- метром шейки шпин- деля до 50 мм; 0,020 на расстоянии $L = 300$ мм — для станков с диаметром шейки шпинделя свы- ше 50 мм	Индикатор, оп- равка	0,008 0,018 0,010 0,010
Проверка 10				
				
Радиальное биение наружной цилиндриче- ской посадочной поверх- ности переднего конца шпинделя	Индикатор закрепляется на непо- движной части станка так, чтобы его измерительный стержень касался на- ружной поверхности переднего конца шпинделя, центрирующей насадные фрезы. Шпиндель приводится во вра- щение	Для станков с диа- метром шейки шпин- деля под передний подшипник: до 50 мм 0,010; св. 50 мм 0,015	Индикатор	0,012 0,010