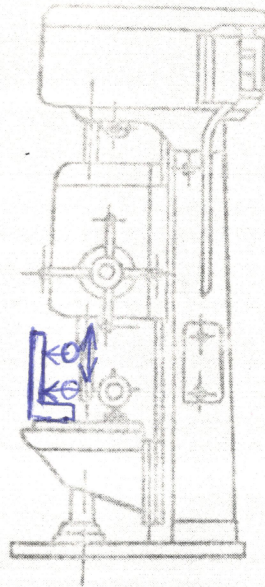


Проверка № 5

(ГОСТ проверки № 7)



Что проверяется	Метод проверки	Допуск, $\mu\text{м/м}$
<p>Параллельность оси шпинделя по направлению перемещения гильзы.</p>	<p>В отверстие шпинделя плотно вставляется цилиндрическая оправка. Индикатор устанавливается так, чтобы его мерительный штифт касался образующей оправки, лежащей:</p> <ul style="list-style-type: none"> а) в продольной плоскости, б) в поперечной плоскости. <p>Гильза перемещается вверх и вниз. В каждом разделе проверки замер отклонения производится по двум диаметрально противоположным образующим (при повороте шпинделя на 180°).</p> <p>Погрешность определяется средней арифметической результатов обоих замеров в данной плоскости.</p>	<p>30 / 100 мм</p> <p>0,03 на длине 100 мм. (в продольной плоскости нижний конец шпинделя может отклоняться только к колонне)</p> <p>а) 0,15 б) 3,0</p>