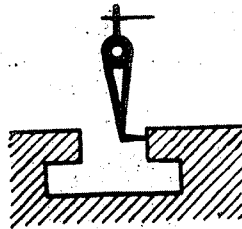


Что проверяется	Метод проверки	Отклонение, мм		Применяемый инструмент
		допускаемое	фактическое	

Проверка 6



Параллельность боковых сторон среднего паза стола направлению его продольного перемещения

Рычажно-зубчатый индикатор закрепляется на неподвижной части станка так, чтобы его измерительный рычаг касался боковой стороны среднего паза стола. Стол перемещается на всю длину продольного хода. Измерение производится по обеим боковым сторонам среднего паза стола

На всей длине хода стола:

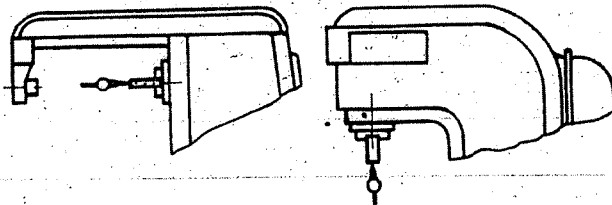
до 300 мм 0,020;
до 500 мм 0,030;
до 1000 мм 0,035;
св. 1000 мм 0,040

0,03

Индикатор

0,025

Проверка 7



Осевое биение шпинделя

В коническое отверстие шпинделя вставляется короткая оправка с перпендикулярным к его оси торцом. Измерительный стержень закрепленного на неподвижной части станка индикатора касается торцевой поверхности оправки у ее центра. Нормально затянутый в осевом направлении шпиндель приводится во вращение

Для станков с диаметром шейки шпинделя под передний подшипник:

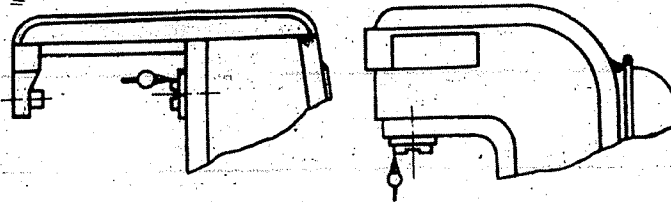
до 50 мм 0,010;
до 80 мм 0,015;
св. 80 мм 0,020

0,015

Оправка, индикатор

0,005

Проверка 8



Биение торцевой поверхности переднего конца фрезерного шпинделя

Индикатор закрепляется на неподвижной части станка так, чтобы его измерительный стержень касался торцевой поверхности конца шпинделя на возможно большем диаметре. Шпиндель приводится во вращение. Замеры производятся не менее чем в двух диаметрально противоположных положениях шпинделя. Погрешностью считается наибольшее показание индикатора при разных замерах

Для станков с диаметром шейки шпинделя под передний подшипник:

до 50 мм 0,015;
до 80 мм 0,020;
св. 80 мм 0,025

0,02

Индикатор

0,015