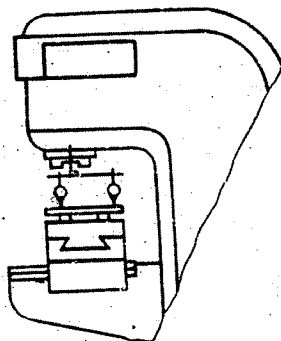


Что проверяется	Метод проверки	Отклонение, мм		Применяемый инструмент
		допускаемое	фактическое	

Проверка 13



Перпендикулярность оси вращения шпинделя к рабочей поверхности стола

На шпинделе крепится коленчатая оправка с индикатором, измерительный стержень которого касается рабочей поверхности стола. При измерении шпиндель вместе с индикатором поворачивается на 360° . При проверке консоль закреплена на станине, а салазки на консоли. Каждое измерение производится в двух положениях индикатора, смещенных относительно шпинделя на 180° в продольной и поперечной плоскостях. Погрешность каждого измерения определяется средней арифметической результатов обоих замеров, т. е. замеров при диаметрально противоположных положениях индикатора относительно шпинделя. Измерение производится в верхнем и нижнем положении как стола, так и шпинделя (при перемещении фрезерной головки или гильзы). Поворотная фрезерная головка устанавливается в нулевое положение

1. Для станков с шириной стола до 160 мм: 0,015 на диаметре 150 мм — в продольной плоскости; 0,020 на диаметре 150 мм — в поперечной плоскости.

2. Для станков с шириной стола св. 160 мм: 0,020 на диаметре 300 мм — в продольной плоскости; 0,030 на диаметре 300 мм — в поперечной плоскости. (В поперечной плоскости допускается наклон только в сторону станины)

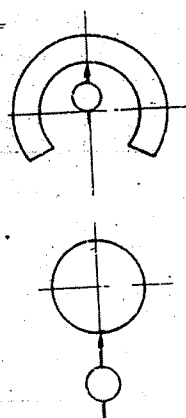
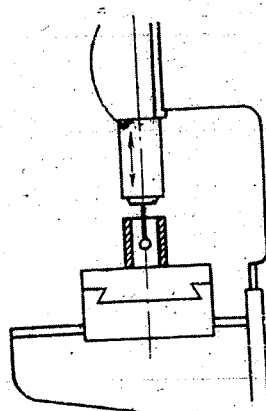
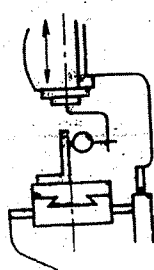
Индикатор

0,015

0,025

0,020

Проверка 14



Перпендикулярность направления вертикального перемещения фрезерной головки или гильзы шпинделя к поверхности стола

Индикатор закрепляется на шпинделе. Измерительный стержень индикатора касается вертикальной рабочей грани угольника, установленного вдоль стола и поперек стола. При измерениях фрезерная головка или

Для фрезерной головки:

1. В продольной плоскости: 0,015 на длине перемещения

Индикатор, угольник

0,015