

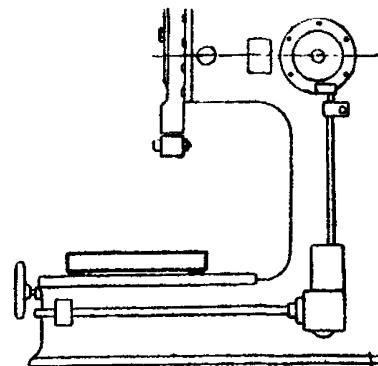
## Станки долбебные общего назначения

### Нормы точности и методы испытания

Станок перед поверкой устанавливается на фундаменте или стэнде на стальных клиньях (без затяжки болтами) горизонтально по уровню в продольном и поперечном направлениях по направляющим станины.

Точность установки 0,04 мм на 1000 мм.

В нижеследующих поверках допускаемые отклонения указываются как максимальные амплитуды, за исключением тех случаев, когда направления отклонений оговорены в граfe „Технические условия“



### Проверка 1

**Технические условия.** Направляющие станины должны быть прямолинейны в продольном направлении.

**Метод испытания.** К поверяемой поверхности станины в продольном направлении прикладывается узким ребром точная линейка с подложенными под нее калиброванными плитками. Щупом проверяется величина просвета.

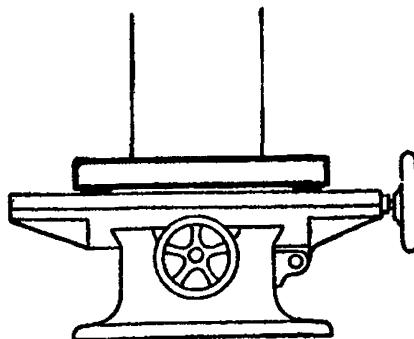
**Допускаемые отклонения:** 0,04 мм на 1000 мм.

### Проверка 2

**Технические условия.** Направляющие промежуточных салазок должны быть прямолинейны в продольном направлении.

**Метод испытания.** К поверяемой поверхности в продольном направлении прикладывается узким ребром точная линейка с подложенными под нее калиброванными плитками. Щупом проверяется величина просвета.

**Допускаемые отклонения:** 0,04 мм на 1000 мм.

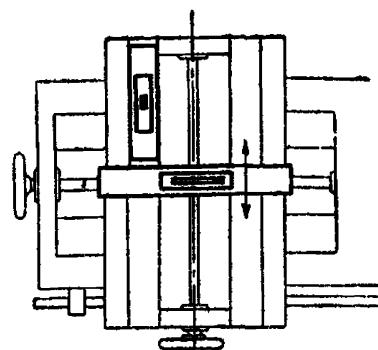


### Проверка 3

**Технические условия.** Направляющие промежуточных салазок должны лежать в горизонтальной плоскости.

**Метод испытания.** Поверка производится посредством точных уровней, устанавливаемых на точные линейки, положенные на направляющие промежуточных салазок в продольном и поперечном направлениях.

**Допускаемые отклонения:** 0,04 мм на 1000 мм.



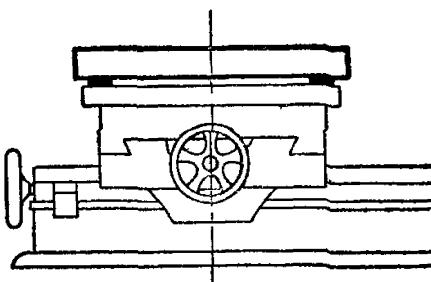
Продолжение ОСТ/НКТП 8509/1649

**Проверка 4**

**Технические условия.** Поверхность рабочего стола должна быть прямолинейна (допускается только вогнутость).

**Метод испытания.** К проверяемой поверхности в различных направлениях прикладывается узким реограммом точная линейка с подложенным под нее калиброванными плитками. Щупом проверяется величина просвета.

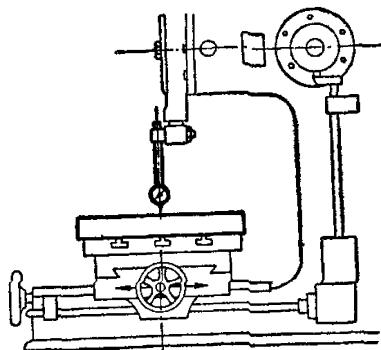
**Допускаемые отклонения:**  
0,04 мм на 600 мм.

**Проверка 5**

**Технические условия.** Рабочая поверхность стола не должна иметь перекоса при продольном его перемещении.

**Метод испытания.** На резцедержателе закрепленного ползуна монтируется индикатор, пуговка которого касается верхнего узкого ребра линейки, положенной на середину стола вдоль станины. Столу сообщается продольное перемещение.

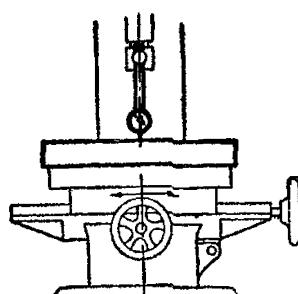
**Допускаемые отклонения:** 0,06 мм на 1000 мм.

**Проверка 6**

**Технические условия.** То же, что и в проверке 5, но при поперечном перемещении стола.

**Метод испытания.** Тот же, что и при проверке 5, но линейка укладывается в поперечном направлении.

**Допускаемые отклонения:** 0,06 мм на 1000 мм.

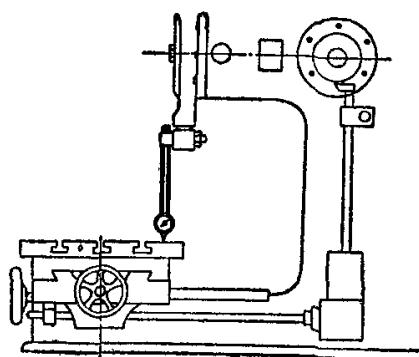


**Проверка 7**

**Технические условия.** Поверхность стола при вращении не должна давать уклона.

**Метод испытания.** На резцедержателе закрепленного ползуна монтируется индикатор, пуговка которого касается поверхности стола. Стол приводится во вращательное движение.

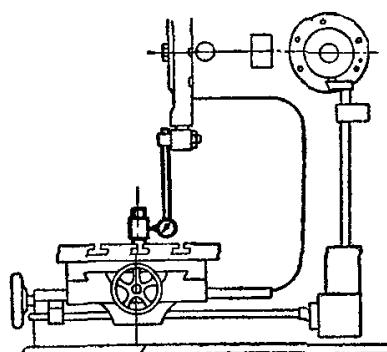
**Допускаемые отклонения:** 0,06 мм на диаметре 600 мм.

**Проверка 8**

**Технические условия.** Стол при вращении не должен иметь радиального биения.

**Метод испытания.** В отверстие стола вставляется оправка, которая торцом своего выступа не должна касаться стола. На резцедержателе закрепленного ползуна монтируется индикатор, пуговка которого касается нижнего края оправки. Стол приводится во вращательное движение.

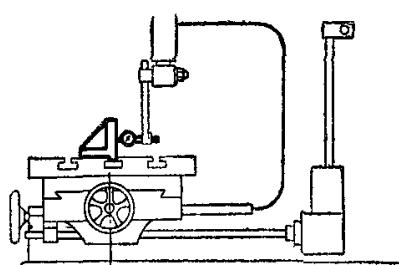
**Допускаемые отклонения:** 0,02 мм на диаметре оправки 100 мм.

**Проверка 9**

**Технические условия.** Пазы стола должны быть параллельны направлению поперечного перемещения стола.

**Метод испытания.** Стол устанавливается на нулевое деление нониуса. На резцедержателе закрепленного ползуна монтируется индикатор, пуговка которого касается боковой стороны линейки, плотно прилегающей к одной из граней паза. Столу сообщается поперечное перемещение.

**Допускаемые отклонения:** 0,03 мм на 300 мм.



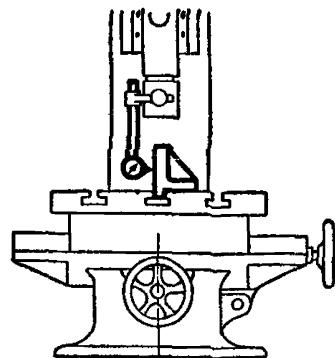
Продолжение ОСТ ИНКТП 8508/1649

**Проверка 10**

**Технические условия.** Пазы стола должны быть параллельны направлению продольного перемещения стола.

**Метод испытания.** Тот же, что и при проверке 9, но стол устанавливается на деление 90 по кониусу. Столу сообщается продольное перемещение.

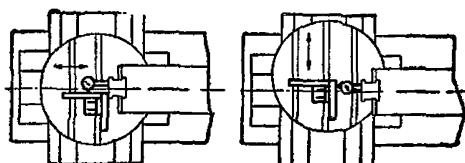
**Допускаемые отклонения:** 0,03 мм на 300 мм.

**Проверка 11**

**Технические условия.** Продольное и поперечное движения стола должны быть взаимно перпендикулярны.

**Метод испытания.** К среднему пазу стола прикладывается угольник, плотно прилегающий к одной из граней паза. На резцедержателе закрепленного ползуна монтируется индикатор, пуговка которого касается стороны угольника. Столу сообщается продольное перемещение, после чего пуговка индикатора переставливается на другую сторону угольника и столу сообщается поперечное перемещение.

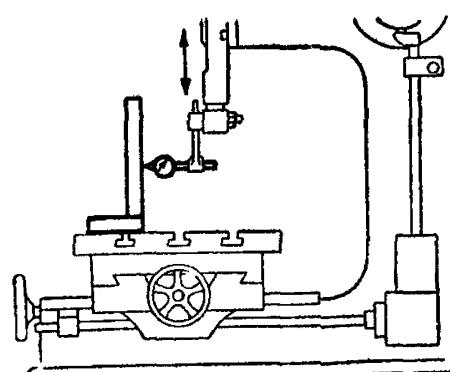
**Допускаемые отклонения:** 0,03 мм на 300 мм.

**Проверка 12**

**Технические условия.** Направление движения ползуна должно быть перпендикулярно к поверхности стола в продольной плоскости станины, проходящей через ее середину (допускается отклонение нижнего конца ползуна только к станине).

**Метод испытания.** На резцедержателе ползуна монтируется индикатор, пуговка которого касается вертикальной стороны угольника, установленного на плоскости стола вдоль станины. Ползун приводится в движение из одного крайнего положения в другое.

**Допускаемые отклонения:** 0,02 мм на 300 м.м.

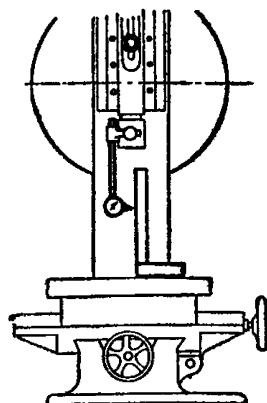


### Проверка 13

**Технические условия.** Направление движения ползуна должно быть перпендикулярно плоскости стола в поперечной плоскости станины.

**Метод испытания.** На резцедержателе ползуна монтируется индикатор, пуговка которого касается вертикальной стороны угольника, установленного на плоскости стола в перпендикулярном к станине направлении. Ползун приводится в движение из одного крайнего положения в другое.

**Допускаемые отклонения:** 0,02 *мм* на 300 *мм*.



### Проверка 14

**Технические условия.** Обработанные поверхности должны быть прямолинейны, взаимно перпендикулярны и перпендикулярны к поверхности стола и не должны иметь следов дробления.

**Метод испытания.** Обрабатывается в продольном и поперечном направлениях, зажатый на столе стальной, марки Ст. 35 (ОСТ 7123), бруск длиной и шириной от 150 до 300 *мм* и высотой от 100 до 150 *мм*, причем последним проходом резца снимается чистовая стружка. Проверка на прямолинейность производится при помощи линейки с подложенными под нее калиброванными плитками. Проверка на взаимоперпендикулярность и перпендикулярность к столу производится угольником. Величина просвета проверяется щупом. Следы дробления определяются осмотром невооруженным глазом.

**Допускаемые отклонения:** 0,02 *мм* на длине 300 *мм*.

