

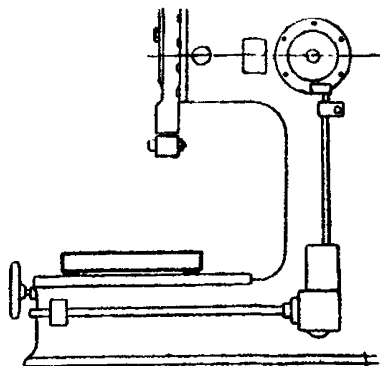
## Станки долбежные общего назначения

### Нормы точности и методы испытания

Станок перед проверкой 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 проверках допускаемые отклонения указываются как максимальные амплитуды, за исключением тех случаев, когда направления отклонений оговорены в графе «Технические условия»



#### Проверка 1

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

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

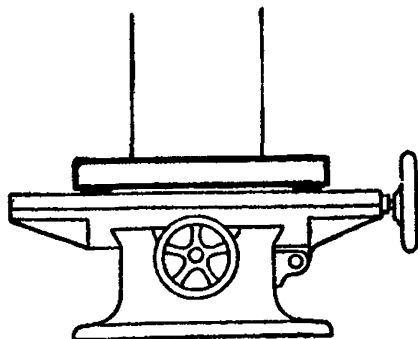
**Допускаемые отклонения:** 0,04 мм на 1000 мм.

#### Проверка 2

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

**Метод испытания.** К проверяемой 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.

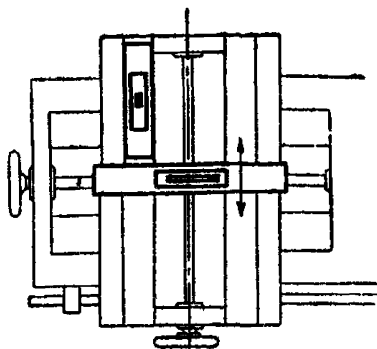


#### Проверка 3

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

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

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

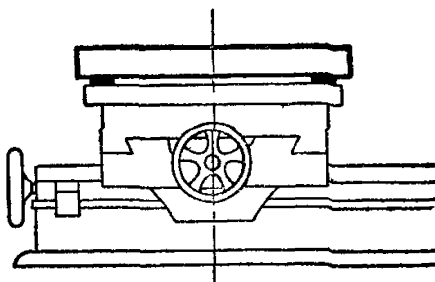


**Поверка 4**

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

**Метод испытания.** К поверяемой поверхности в различных направлениях прикладывается узким реором точная линейка с подложенными под нее калиброванными плитками. Щупом проверяется величина просвета.

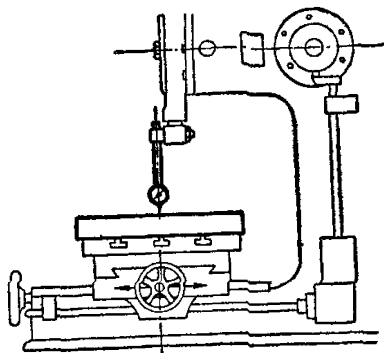
**Допускаемые отклонения:** 0,04 мм на 600 мм.

**Поверка 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.

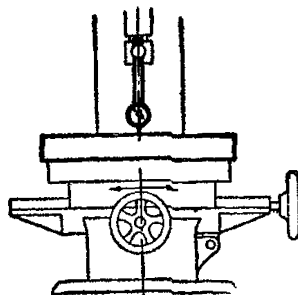
**Допускаемые отклонения:** 0,06 мм на 1000 мм.

**Поверка 6**

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

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

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

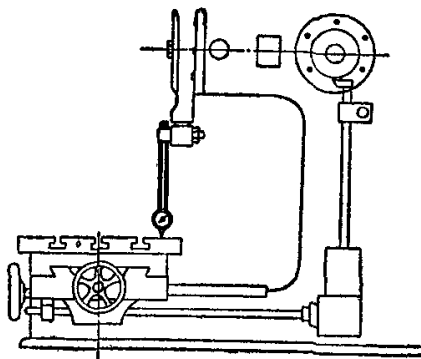


**Поверка 7**

**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.

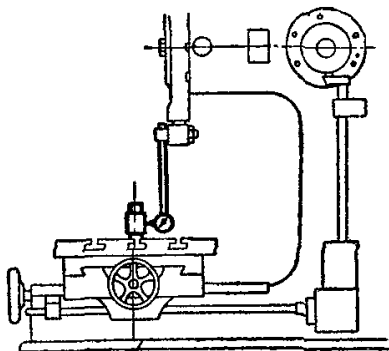
**Допускаемые отклонения:** 0,06 мм на диаметре 600 мм.

**Поверка 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.

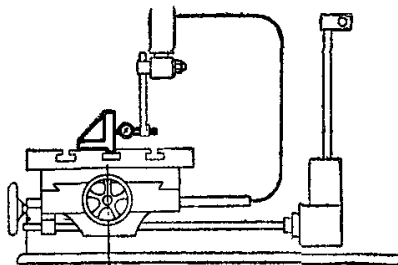
**Допускаемые отклонения:** 0,02 мм на диаметре оправки 100 мм.

**Поверка 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.



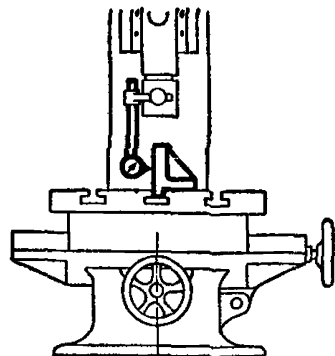
Продолжение ОСТ НКТП 8503/1649

**Поверка 10**

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

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

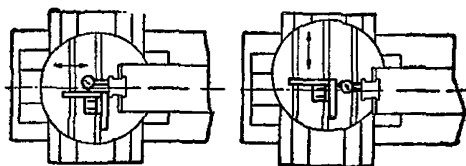
**Допускаемые отклонения:** 0,03 мм на 300 мм.

**Поверка 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 переставляется на другую сторону угольника и столу сообщается поперечное перемещение.

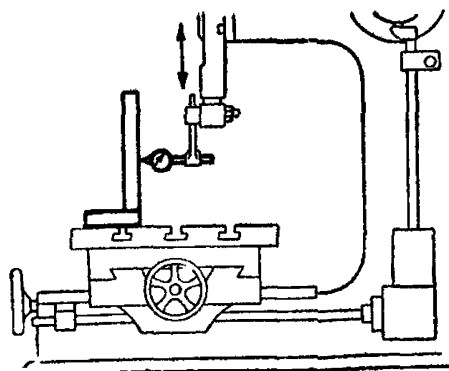
**Допускаемые отклонения:** 0,03 мм на 300 мм.

**Поверка 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 мм.

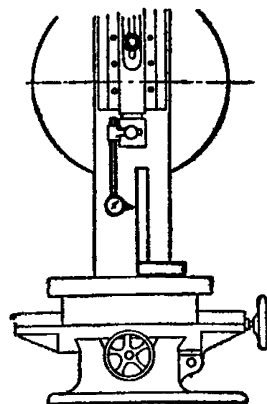


**Поверка 13**

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

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

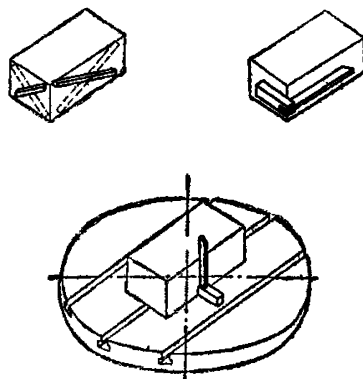
**Допускаемые отклонения:** 0,02 мм на 300 мм.

**Поверка 14**

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

**Метод испытания.** Обработывается в продольном и поперечном направлениях, зажатый на столе стальной, марки Ст. 35 (ОСТ 7123), брусок длиной и шириной от 150 до 300 мм и высотой от 100 до 150 мм, причем последним проходом резца снимается чистовая стружка. Поверка на прямолинейность производится при помощи линейки с подложенными под нее калиброванными плитками. Поверка 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.



*Внесен Главстанкоинструментом. Утвержден 15/X 1935 г. Срок введения 1/I 1936 г.*