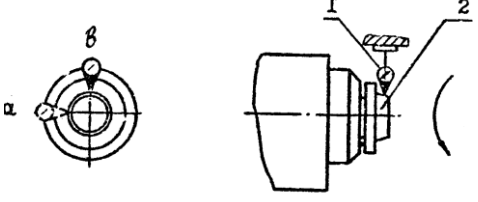
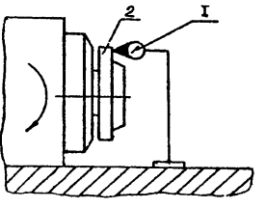
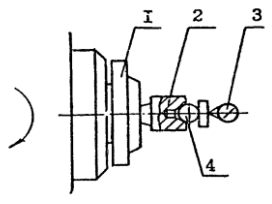
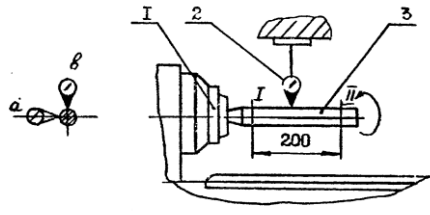
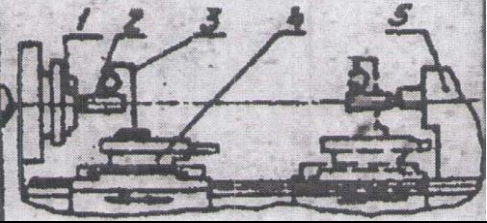
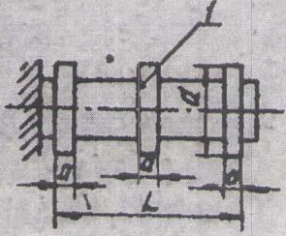
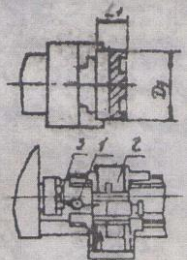


ПРОГРАММА ИСПЫТАНИЙ СТАНКА ПОСЛЕ ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ

Наименование проверки	Модель станка				
	16K20	16K20T1	1M63	1A64	1M65
<p>Проверка на радиальное биение наружной центрирующей поверхности шпинделя передней бабки.</p> 	10 мкм	7 мкм	10 мкм	15 мкм	15 мкм
<p>Проверка на торцовое биение опорной поверхности шпинделя передней бабки.</p> 	20 мкм	10 мкм	20 мкм	25 мкм	25 мкм
<p>Проверка на осевое биение шпинделя передней бабки.</p> 	10 мкм	5 мкм	10 мкм	15 мкм	15 мкм
<p>Проверка на радиальное биение внутренней центрирующей поверхности шпинделя передней бабки:</p> <ul style="list-style-type: none"> - у торца шпинделя (сечение I) - на расстоянии 200 мм (сечение II) 	сечение I 10 мкм	сечение I 7 мкм	сечение I 10 мкм	сечение I 15 мкм	сечение I 30 мкм
	сечение II 15 мкм	сечение II 10 мкм	сечение II 15 мкм	сечение II 30 мкм	сечение II 50 мкм

<p>Проверка на одновысотность оси вращения шпинделя передней бабки и оси отверстия пиноли (или оси вращения шпинделя) задней бабки по отношению к направляющим станины в вертикальной плоскости.</p> 	<p>40 мкм</p> <p>Ось пиноли может быть лишь выше оси шпинделя</p>	<p>40 мкм</p> <p>Ось пиноли может быть лишь выше оси шпинделя</p>	<p>40 мкм</p> <p>Ось пиноли может быть лишь выше оси шпинделя</p>	<p>60 мкм</p> <p>Ось пиноли может быть лишь выше оси шпинделя</p>	<p>60 мкм</p> <p>Ось пиноли может быть лишь выше оси шпинделя</p>
<p>Проверка на точность геометрической формы цилиндрической поверхности образца I, обработанного на станке при закреплении образца в отверстии шпинделя:</p> <p>а) постоянство диаметра в поперечном сечении б) постоянство диаметра в любом сечении</p> <p>$d \geq 50\text{мм}$ $L \geq 200\text{мм}$ для мод. 16K20 и 16K20T1 $d \geq 75\text{мм}$ $L \geq 300\text{мм}$ для мод. 1M63 $d \geq 100\text{мм}$ $L \geq 400\text{мм}$ для мод. 1A64 $d \geq 125\text{мм}$ $L \geq 500\text{мм}$ для мод. 1M65</p> 	<p>а)10 мкм б)40 мкм L=200мм</p>	<p>а)7 мкм б)20 мкм на L=200мм</p>	<p>а)10 мкм б)40 мкм L=300мм</p>	<p>а)20 мкм б)40 мкм L=400мм</p>	<p>а)20 мкм б)40 мкм L=500мм</p>
<p>Проверка на прямолинейность торцевой поверхности образца-изделия.</p> <p>$D_1 = 260\text{мм}$, $L_1 = 50+35\text{мм}$, для мод. 16K20 и 16K20T1; $D_1 \geq 400\text{мм}$ $L_1 \geq 100\text{мм}$, , для мод. 1M63 и 1A64. $D_1 \geq 500\text{мм}$, $L_1 \geq 125\text{мм}$ для мод. 1M65</p> 	<p>15 мкм на $\varnothing = 200$ (выпуклость не допускается)</p>	<p>10 мкм на $\varnothing = 200$ (выпуклость не допускается)</p>	<p>25 мкм на $\varnothing = 300$ (выпуклость не допускается)</p>	<p>25 мкм на $\varnothing = 300$ (выпуклость не допускается)</p>	<p>40 мкм на $\varnothing = 500$ (выпуклость не допускается)</p>