Станки плоско-шлифовальные с вертикальным шпинделем и круглым столом

ОСТ НКТП 8424

Нормы точности и методы испытаний

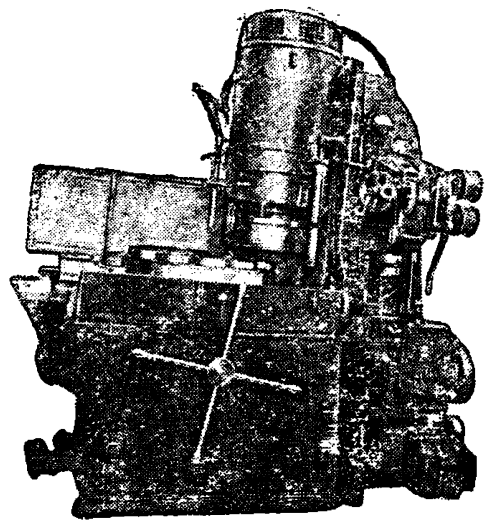
Станок перед поверкой устанавливается на фундаменте или стэнде на стальных клиньях (без затяжки болтами) горизонтально по уровню в продольном и поперечном направлениях по поверхности стола.

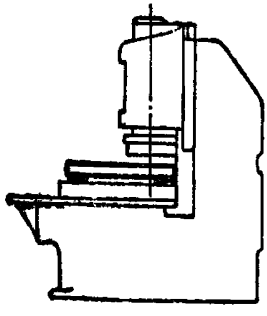
Точность установки: 0,02 *мм* на 1000 *мм*.

В нижеследующих поверках допуск представляет собой максимально-допустимую алгебраическую разность между наибольшим и наименьшим показаниями прибора.

Применяемые измерительные приборы-индикаторы и линейки должны быть 1-го класса точности (по стандартам ГУСИП 20/1375 и 20/1904).

Примечание. Настоящий стандарт не распространяется на обдирочные станки.





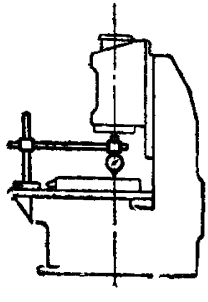
Поверка 1

Техническое условие. Рабочая поверхность стола должна быть прямолинейной по всем направлениям.

Метод испытания. К поверхности стола в различных направлениях прикладывается узким ребром точная линейка с подложенными под ее концы калиброванными пластинками.

Щупом поверяется величина просвета.

Допуск: 0,02 *мм* на длине 1000 *мм* (допускается только вогнутость).



Поверка 2

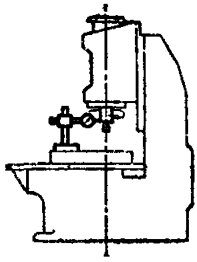
Техническое условие. Поверхность стола не должна давать биения в осевом направлении.

Метод испытания. На станине укрепляется индикатор, мерительный штифт которого касается поверхности стола под камнем.

Столу сообщается медленное вращение.

Допуск: 0,01 *мм* на диаметре стола.

gost.e-ecolog.ru



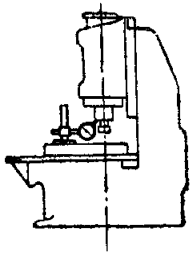
Поверка 3

Техническое условие. Шпиндель не должен давать биения в радиальном направлении.

Метод испытания. На поверхности стола устанавливается индикатор, мерительный штифт которого касается боковой поверхности цилиндрического конца шпинделя.

Шпинделю сообщается медленное вращение.

Допуск: 0,01 *мм*.



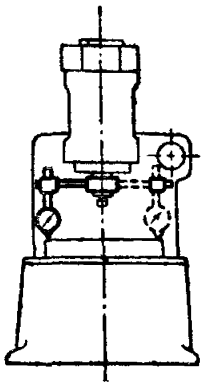
Поверка 4

Техническое условие. Шпиндель не должен давать биения в осевом направлении.

Метод испытания. На поверхности стола устанавливается индикатор, мерительный штифт которого касается торца шпинделя.

Шпинделю сообщается медленное вращение.

Допуск: 0,01 *мм*.



Поверка 5

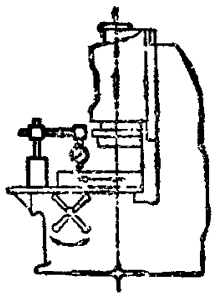
Техническое условие. Рабочая поверхность стола должна быть перпендикулярна к оси шпинделя.

Метод испытания. На шпинделе на плече 150 *мм* от оси укрепляется индикатор, мерительный штифт которого касается поверхности стола.

Шпинделю сообщается медленное вращение.

Допуск: 0,01 *мм* на 300 *мм*.

Продолжение ОСТ/НКТП 8424



Поверка 6

Техническое условие. При выдвигающемся столе рабочая поверхность последнего должна быть параллельна направляющим станины.

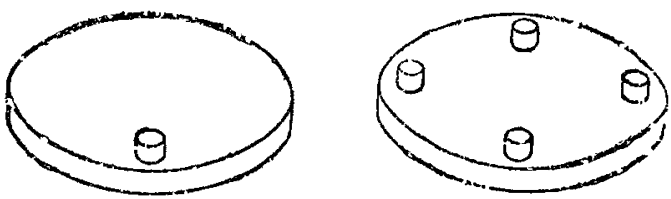
Метод испытания. На станине укрепляется индикатор, мерительный штифт которого касается поверхности стола.

Столу сообщается поперечное перемещение.

Поверка производится два раза, причем при втором испытании стол поворачивается на 90°.

Допуск: 0,05 *мм* (Допускается только подъем наружной кромки стола).

Поверка 7



А Б

Техническое условие	Метод испытания	Допуск
При чистовой шлифовке, при закрепленной шлифовальной бабке, должны быть выдержаны:	Перед испытанием станка в работе рабочие его части должны находиться не менее 30 мин. под рабочей нагрузкой для достижения установившегося состояния станка. Для испытания берутся образцы любого сечения, шириной и высотой около 50 *мм*, с припуском не более 0,5 *мм* по высоте. Опорные плоскости испытуемых образцов предварительно должны быть отшлифованы начисто.	
А. Высота последовательно шлифуемых образцов на одном и том же месте стола.	А. Для испытания образцы шлифуются по верхним поверхностям на одном и том же месте стола один за другим в количестве не менее трех.	0,05 *мм*
Б. Высота четырех образцов, размещенных по периферии стола.	Б. Для испытания четыре образца устанавливаются по периферии стола и одновременно шлифуются начисто по верхним поверхностям. Поверка размеров производится индикатором высокой точности или оптическими приборами.	0,02 *мм* на 1000 *мм*

gost.e-ecolog.ru

Внесен Главстанкоинструментом. Утвержден 14/VI 1937 г.
Срок введения 1/X 7913 г.