ОСТ 8508
НКТП 1649

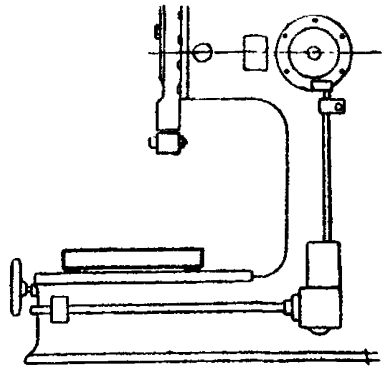
Станки долбежные общего назначения

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 графе „Технические условия"



Поверка 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 поверяется величина просвета.

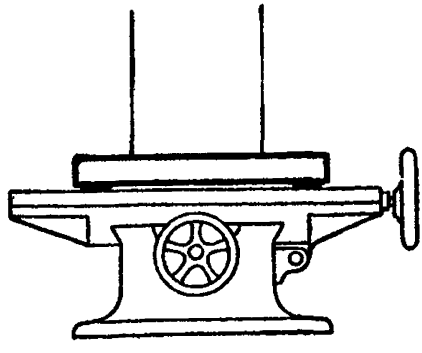
Допускаемые отклонения: 0,04 *мм* на 1000 *мм*.

Поверка 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 поверяется величина просвета.

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

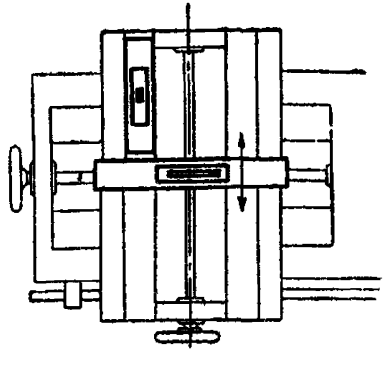


Поверка 3

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

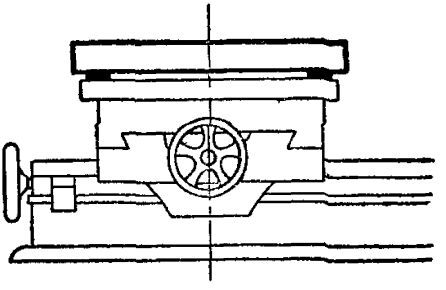
Метод испытания. Поверка производится посредством точных уровней, устанавливаемых на точные линейки, положенные на направляющие промежуточных салазок в продольном и поперечном направлениях.

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



gost.e-ecolog.ru

Поверка 4

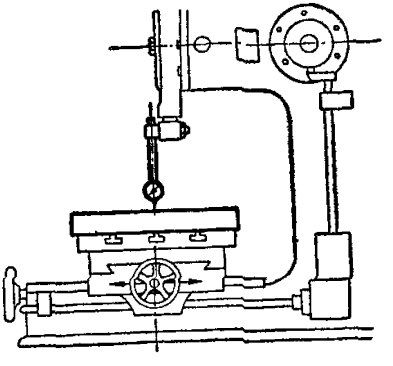


Технические условия. Поверхность рабочего стола должна быть прямолинейна (допускается только вогнутость).

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

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

Поверка 5

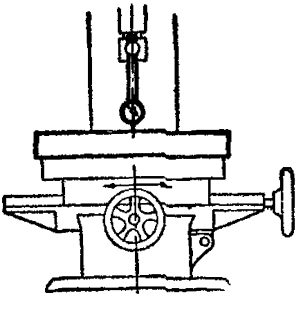


Технические условия. Рабочая поверхность стола не должна иметь перекоса при продольном его перемещении.

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*.

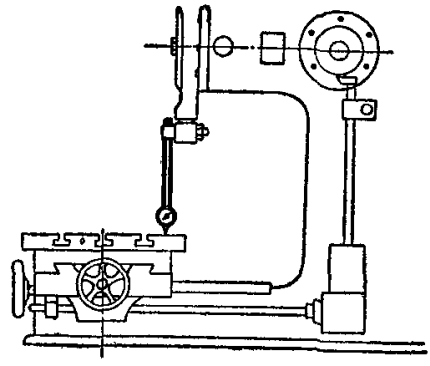
Продолжение ОСТ/НКТП 8508/1649

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*.

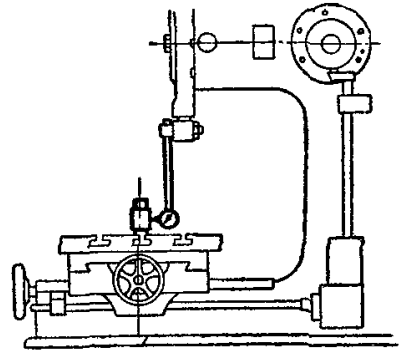


Поверка 8

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*.

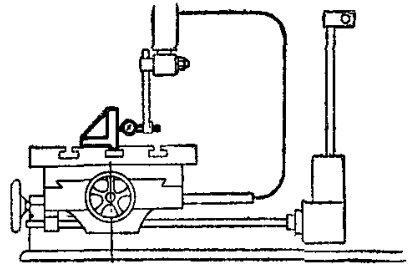


Поверка 9

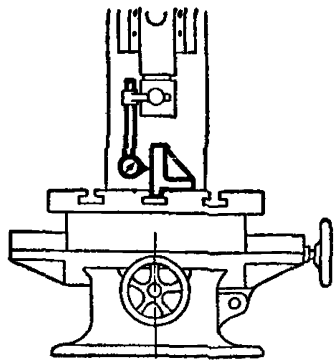
Технические условия. Пазы стола должны быть параллельны направлению *поперечного перемещения стола.*

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 8508/1649

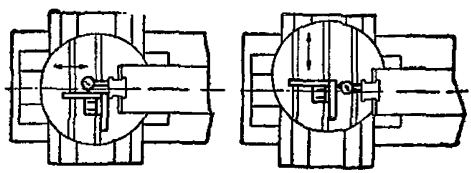


Поверка 10

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*.

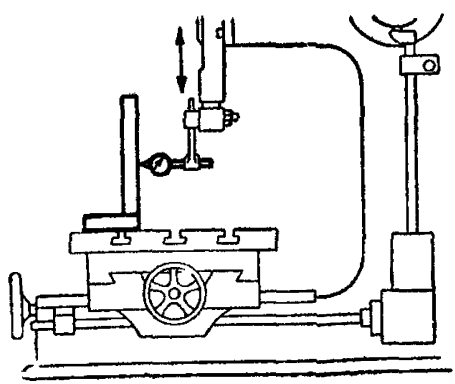


Поверка 11

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 перестанавливается на другую сторону угольника и столу сообщается поперечное перемещение.

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



Поверка 12

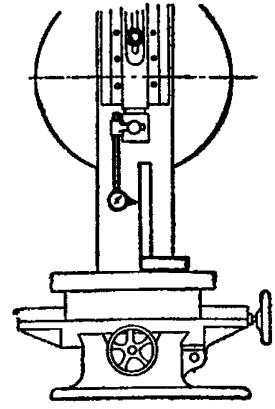
Технические условия. Направление движения ползуна должно быть перпендикулярно к поверхности стола в продольной плоскости станины, проходящей через ее середину (допускается отклонение нижнего конца ползуна только к станине).

Метод испытания. На резцедержателе ползуна монтируется индикатор, пуговка которого касается вертикальной сторочы 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*.

Продолжение ОСТ/НКТП 8508/1649

Поверка 13

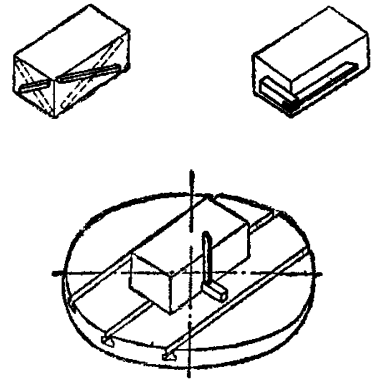


Технические условия. Направление движения ползуна должно быть перпендикулярно плоскости стола в поперечной плоскости станины.

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*.

Поверка 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), 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 поверяется 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.

gost.e-ecolog.ru