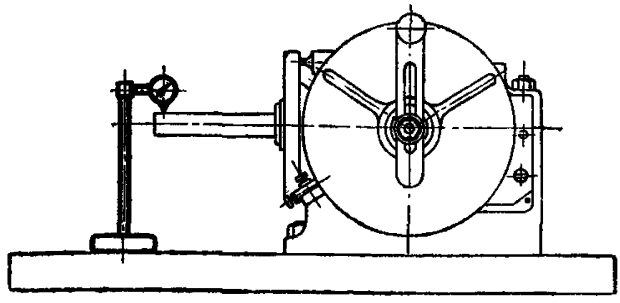
Головка делительная к фрезерным станкам

ОСТ НКТП 2409

Нормы точности и методы испытаний

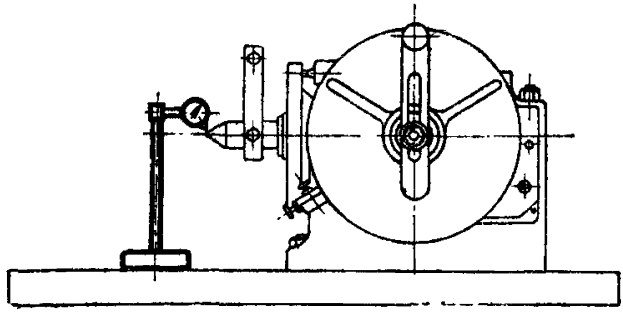
Взамен ОСТ 7166 НКТП 456

Поверка 1



Технические условия	Метод испытания	Допускаемые отклонения
Ось конического отверстия шпинделя должна совпадать с осью шпинделя	Индикатор устанавливается на столе, а пуговка индикатора касается конца цилиндрической шлифованой оправки, которая своим коническим хвостом затянута в отверстии шпинделя Шпиндель приводят во вращение Поверка производится при двух положениях оправки, поворотом ее в отверстие шпинделя на 180° относительно первоначального положения	0,02 *мм* на длине 300 *мм*

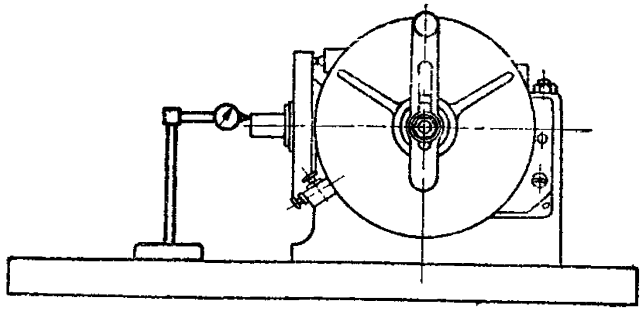
Поверка 2



Технические условия	Метод испытания	Допускаемые отклонения
Острие центра при вращении не должно давать биения	Индикатор устанавливается на столе, а пуговка индикатора касается конца острия центра. Шпиндель приводят во вращение	0,01 *мм*

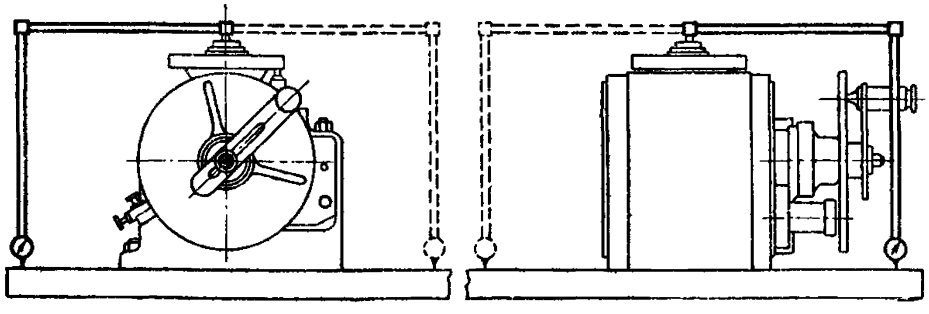
gost.e-ecolog.ru

Поверка 3



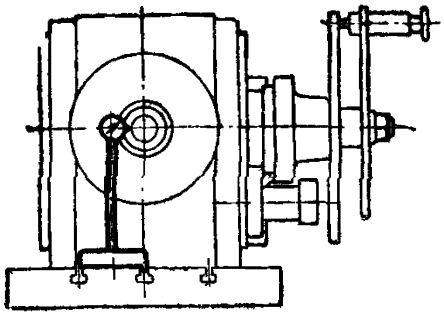
Технические условия	Метод испытания	Допускаемые отклонения
Шпиндель головки не должен иметь осевого перемещения	В конус шпинделя вставляется оправка, торца которой касается пуговка индикатора, установленного на столе Шпиндель приводят во вращение	0,01 *мм*

Поверка 4



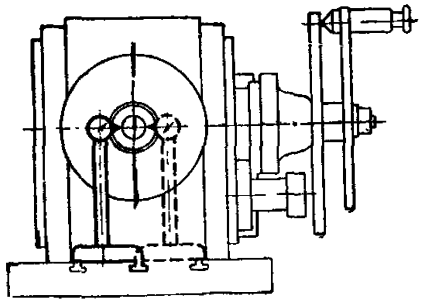
Технические условия	Метод испытания	Допускаемые отклонения
При установке шпинделя делительной головки в вертикальное положение, ось его должна быть перпендикулярна к поверхности стола в продольной и поперечной плоскостях	Шпиндель делительной головки ставят в вертикальное положение так, чтобы ось его образовала с верхней плоскостью стола прямой угол в продольной плоскости. Индикатор укрепляют в коленчатой оправке, которая своим коническим хвостом плотно вставлена в отверстие шпинделя; пуговка индикатора касается поверхности стола. Вращая шпиндель на 180°, наблюдают за показаниями индикатора в двух противоположных точках продольной плоскости. Таким же методом производят поверку перпендикулярности шпинделя в поперечной плоскости стола	0,02 *мм* на длине 300 *мм*

Поверка 5



Технические условия	Метод испытания	Допускаемые отклонения
Ось шпинделя должна быть параллельна среднему пазу стола	Шпиндельная головка ставится по индикатору в положение, параллельное опорной поверхности стола, после чего индикатор устанавливается на столе и выступом на плитке плотно прижимается к одной стороне среднего паза; пуговка индикатора касается в горизонтальной плоскости шлифованой цилиндрической оправки, которая своим коническим хвостом плотно вставлена в отверстие шпинделя. Плитку передвигают вдоль паза и наблюдают за показаниями индикатора	0,02 *мм* на длине 300 *мм*

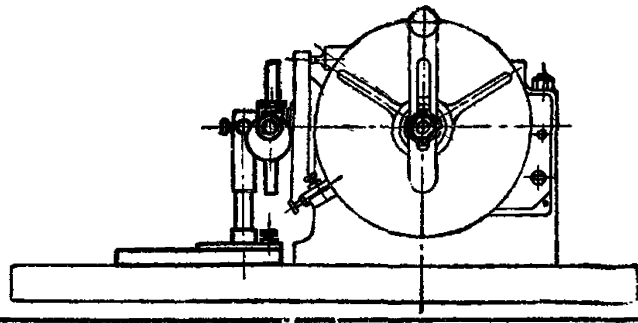
Поверка 6



Технические условия	Метод испытания	Допускаемые отклонения
Ось шпинделя не должна быть смещена по отношению к оси паза стола	Установку индикатора по отношению к оправке производят подобно поверке 5, после чего плитку индикатора переносит и прижимают к противоположной стороне паза стола	0,02 *мм*

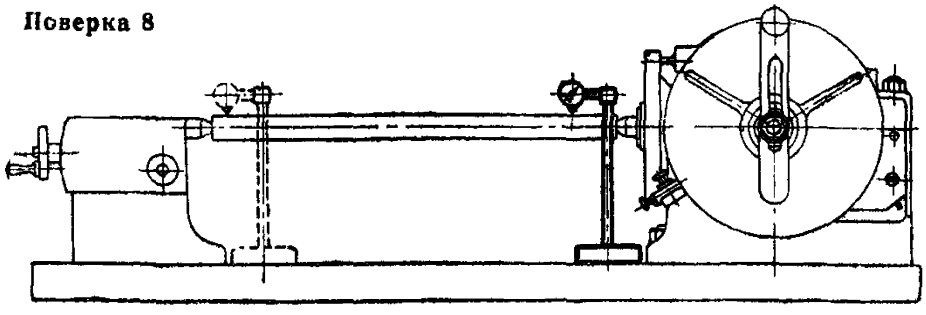
Продолжение ОСТ/НКТП 2409

Поверка 7



Технические условия	Метод испытания	Допускаемые отклонения
Точность делений делительной головки	Поверка производится с помощью оптического прибора, употребляемого для определения угловых точностей делительных головок и дисков	Отклонение от деления к делению и суммарное ± 1 угловая минута

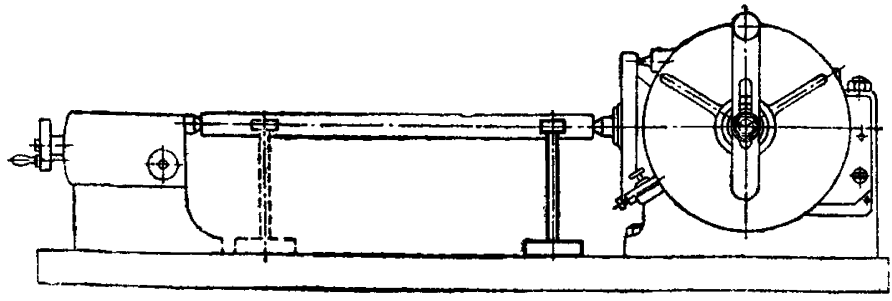
Поверка 8



Технические условия	Метод испытания	Допускаемые отклонения
Ось, проходящая через центры делительной головки и задней бабки, должна быть параллельна поверхности стола в вертикальной плоскости	Между центрами делительной головки и задней бабки зажимается шлифованая цилиндрическая оправка. Индикатор устанавливают на столе так, чтобы пуговка касалась цилиндрической поверхности оправки в верхней ее точке, в начале (у делительной головки), а затем в конце оправки	0,02 *мм*

Продолжение ОСТ/НКТП 2406

Поверка 9



Технические условия	Метод испытания	Допускаемые отклонения
Ось, проходящая через центры делительной головки и задней бабки, должна быть параллельна боковой стороне среднего паза в горизонтальной плоскости	Поверка производится подобно поверке 8, но индикатор выступом на плитке плотно прижимается к одной стороне паза стола. Пуговка индикатора касается шлифованой цилиндрической поверхности оправки в горизонтальной плоскости стола. Индикатор передвигают вдоль оправки	0,02 *мм*

Внесен Главстанкоинструментом. Утвержден 22/VI 1936 г. Срок введения 1/I 1937 г.

gost.e-ecolog.ru