

13 Сертификат соответствия

Сведения о проверках на точность должны записываться в таблицу 13.1, виды проверок представлены в таблице 13.3.

Таблица 13.1 – Сведения о проверках точности

№	Дата проверки	Проверяющая организация	Фамилия проверяющего	Подпись проверяющего

Сведения о ремонтах, должны записываться в таблицу 13.1.

Таблица 13.2 – Сведения о проведенных ремонтных работах

№	Дата ремонта	Организация	Вид ремонта	Примечание

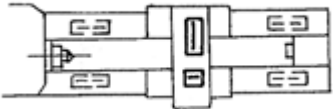
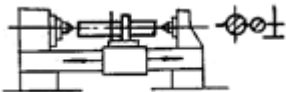
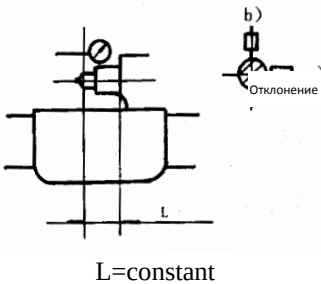
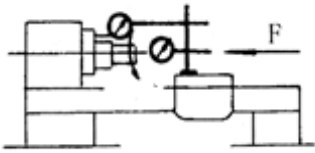
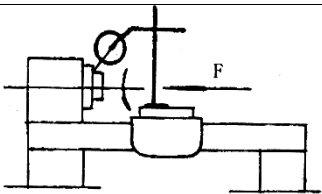
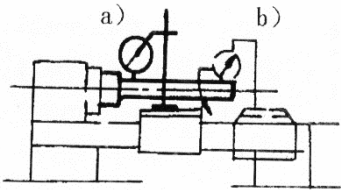
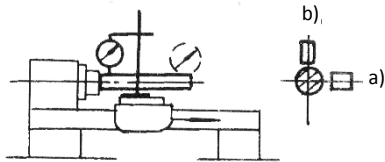
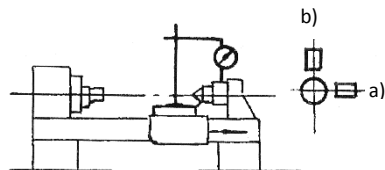
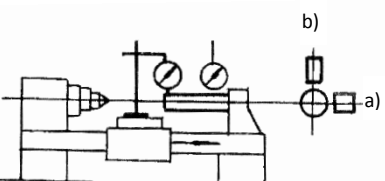
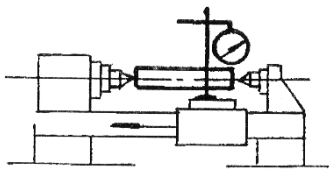
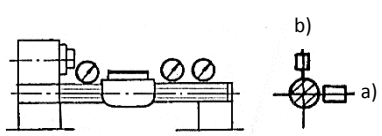
Таблица 3.3 – Проверка станков на точность				
№	Схема	Объект	Возможные отклонения (мм)	Фактическое значение (мм)
1		Продольная и поперечная прямолинейность направляющих	0.020/1000	
2		Прямолинейность движения каретки в горизонтальной плоскости	0,01/300	
3		Параллельность движения «задняя бабка—каретка» А. В горизонтальной плоскости Б. В вертикальной плоскости	0.03/1000 0.02/500	
4		А. Осевое биение шпинделя Б. Биение базовой поверхности плеча шпинделя	А. 0.010 Б. 0.020 (включая осевое биение)	
5		Биение центрированной поверхности шпинделя	0.010	
6		Биение оси внутреннего конуса шпинделя А. На конце переднего конца шпинделя Б. На расстоянии 300 мм от переднего конца шпинделя	А. 0.010 Б. 0.020	

	Схема	Объект	Возможные отклонения (мм)	Фактическое значение (мм)
7		Параллельность оси шпинделя и перемещения каретки А. В горизонтальной плоскости Б. В вертикальной плоскости	А. 0.015/300 (Только в направлении вперед) Б. 0.02/300 (Только в направлении вверх) (контроль горячего изделия)	
8		Параллельность оси пиноля задней бабки и перемещения каретки А. В горизонтальной плоскости Б. В вертикальной плоскости	А. 0.015/100 (Только в направлении вперед) Б. 0.02/100 (Только в направлении вверх)	
9		Параллельность оси конического отверстия пиноля задней бабки к перемещению каретки А. В горизонтальной плоскости Б. В вертикальной плоскости	А. 0.03 на длину 300 (Только в направлении вперед) Б. 0.03 на длину 300 (Только в направлении вверх)	
10		Разница высоты между центром передней бабки и центром задней бабки	0.04 центр задней бабки выше (контроль горячего изделия)	

№	Схема	Объект	Возможные отклонения (мм)	Фактическое значение
11		Параллельность продольного движения «верхние салазки— ось шпинделя»	0.02/145	
12		Перпендикулярность поперечного перемещения «поперечные салазки - ось шпинделя»	0.02/ 300 направление отклонения $\alpha \geq 90^\circ$	
13		Осевое биение ходового винта	0.015	
14		Чистовая токарная обработка ($Ra \leq 2.5$) А. Круглость Б. Цилиндричность	 А. 0.010 Б. 0.027	Выполняются на этапе ПНР по требованию и из материала покупателя
15		Ровность чистовой токарной обработки (только для вогнутой поверхности) ($Ra \leq 2.5$)	0.025 для диаметра 300	Выполняются на этапе ПНР по требованию и из материала покупателя
16		Накопленная погрешность конечного нарезания резьбы на длину 300		Выполняются на этапе ПНР по требованию и из материала покупателя

			А. 0.04/300, если $DC \leq 2000$ и 0.045, если $DC = 3000$ Б. 0.015 на измеряемую длину 60	
17		Параллельность оси ходового винта в отношении к направляющим станины А. В горизонтальной плоскости Б. В вертикальной плоскости	0,15 0,15	

Примечание:

Пункты 7, 10 и 12 включают контроль на разогретом станке, т.е. проверены при условии, что температура станка, работающего при средней скорости, остается постоянной. Обратите внимание на то, что падение температуры после завершения тестирования не должно превышать 5°C.