

с 4/17У.

**СЕРТИФИКАТ ПРОВЕРКИ
ТОКАРНОГО ЦЕНТРА ПО
ПАРАМЕТРАМ ГЕОМЕТРИЧЕСКОЙ
ТОЧНОСТИ**

применимо для станков СТ16А25

Серийный номер станка _____

Дата составления 13.12.2013

Организация, эксплуатирующая оборудование

Представитель Исполнителя (должность, Ф.И.О.)

Инженер - Техник Щурков М.А.

Представитель Заказчика (должность, Ф.И.О.)

1. Установка станка по уровню

Полученная величина отклонения		Допустимая величина отклонения	
В поперечной плоскости, мм	В продольной плоскости, мм	В поперечной плоскости, мм	В продольной плоскости, мм
0,01	0,01	0,04	0,04

Используемые инструменты:

1. Уровень станочный, точностью не менее 0,02 мм/м.
2. Плита установочная.

Представитель Исполнителя:



Представитель Заказчика:



2. Скрученность направляющих

Полученная величина отклонения между наименьшим и наибольшим значением в контрольных точках А, В, мм		Допустимая величина отклонения между наименьшим и наибольшим значением в контрольных точках А, В, мм	
В продольной плоскости.	В поперечной плоскости.	В продольной плоскости.	В поперечной плоскости.
0,01	0,02	0,04	0,04

Используемые инструменты

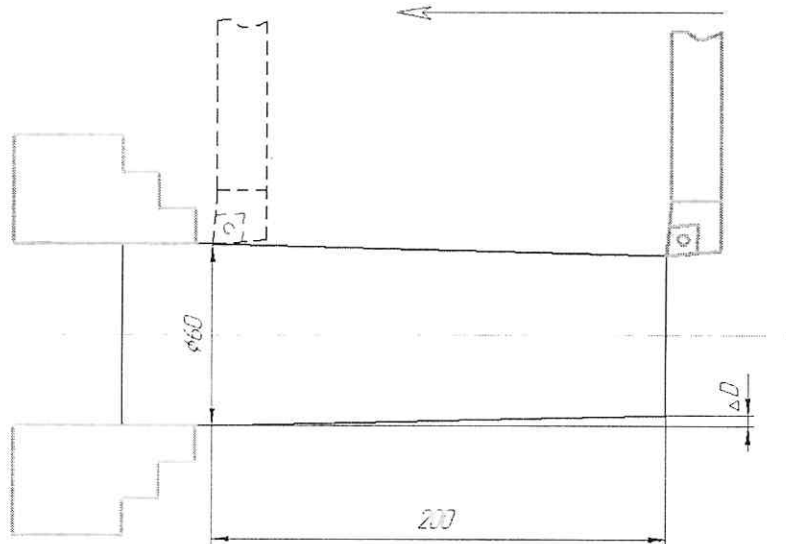
1. Уровень станочный, точностью не менее 0,02 мм/м.
2. Плита установочная.

Представитель Исполнителя:



Представитель Заказчика:

3. Параллельность оси передней бабки направляющим
оси Z (точение образца).



Полученная величина ΔD , мм	Допустимая величина ΔD , мм
0,007	0,01

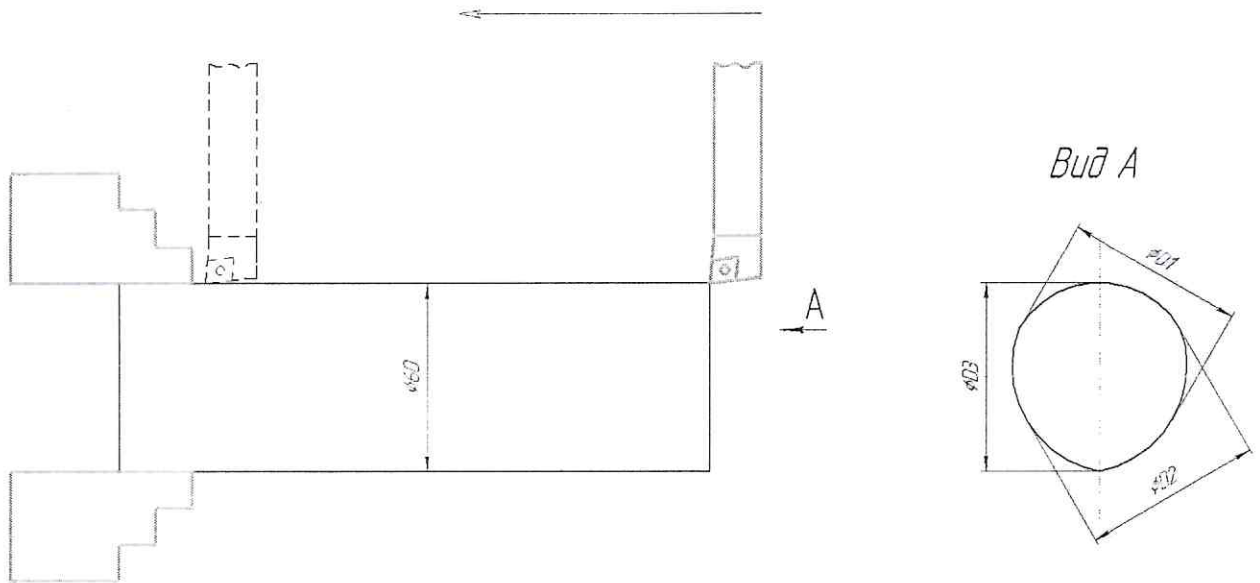
Используемые инструменты

1. Резец проходной, с режущей пластиной, радиусом не более 0,4 мм.
2. Микрометр с диапазоном измерения 50-75 мм.
3. Образец для проточки Ст45, диаметром 60 мм.

Представитель Исполнителя:

Представитель Заказчика:

4. Биение опорного подшипника шпинделя (точение
образца).



<p align="center">Наибольшая полученная величина отклонения от круглости в 3 точках D1, D2, D3, мм</p>	<p align="center">Наибольшая допустимая величина отклонения от круглости в 3 точках D1, D2, D3, мм</p>
<p>0,01</p>	<p>0,02</p>

Используемые инструменты

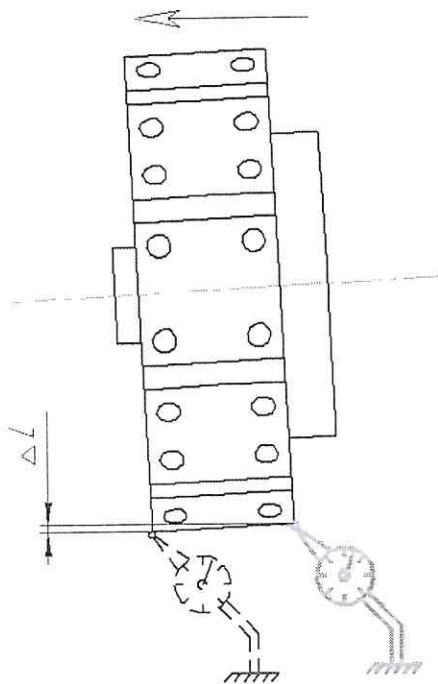
1. Резец проходной, с режущей пластиной, радиусом не более 0,4 мм.
2. Микрометр с диапазоном измерения 50-75 мм.
3. Образец для проточки Ст45, диаметром 60 мм.

Представитель Исполнителя:



Представитель Заказчика:

5. Наклон инструментального диска револьверной головки относительно направляющих оси Z.



Полученная величина ΔL , мм	Допустимая величина ΔL , мм
0,006	0,02

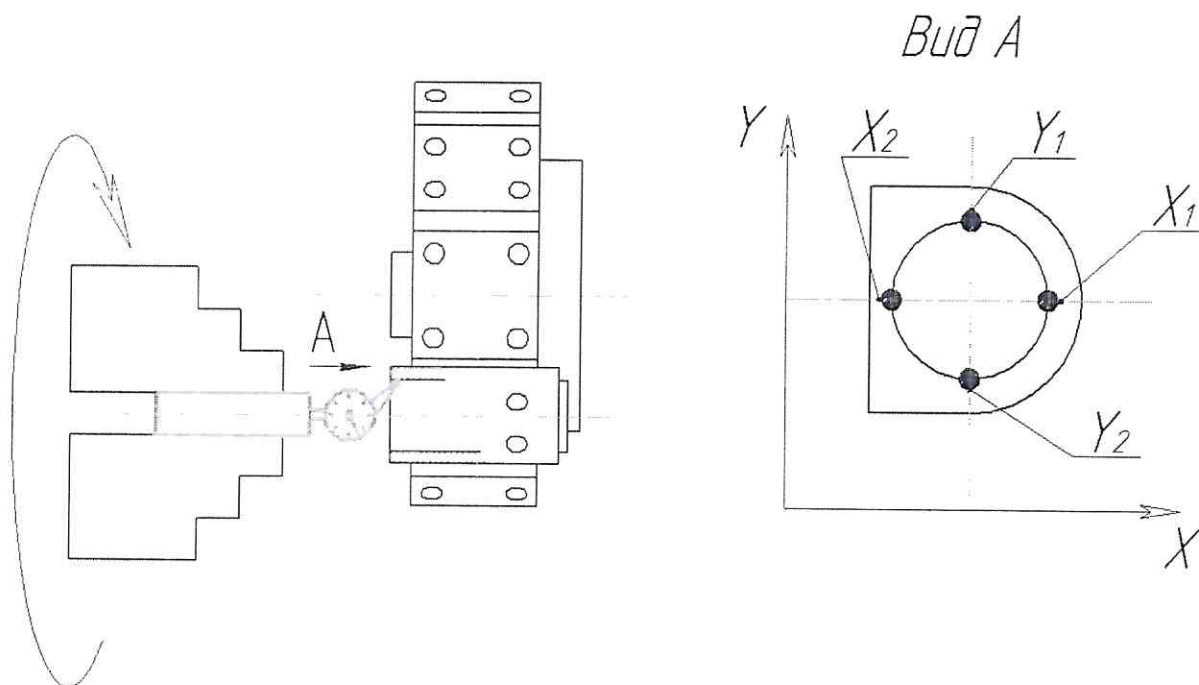
Используемые инструменты:

1. Индикатор с ценой деления не более 0,02 мм на магнитной стойке.

Представитель Исполнителя:

Представитель Заказчика:

**6. Соосность оси передней бабки и оси
инструментального блока в поперечной и вертикальной
плоскости.**



Полученная разница показаний индикатора, мм		Допустимая разница показаний индикатора, мм	
В поперечной плоскости (между точками X ₁ и X ₂)	В вертикальной плоскости (между точками Y ₁ и Y ₂)	В поперечной плоскости (между точками X ₁ и X ₂)	В вертикальной плоскости (между точками Y ₁ и Y ₂)
0,02	0,05	0,06	0,06

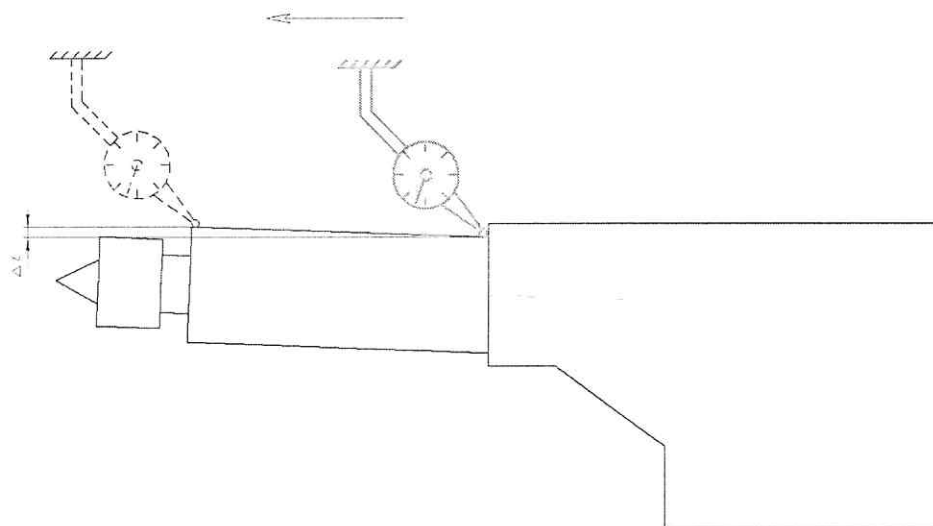
Используемые инструменты:

1. Индикатор с ценой деления не более 0,02 мм на жёсткой оправке, закрепленной в кулачках.

Представитель Исполнителя:

Представитель Заказчика:

7. Параллельность пиноли задней бабки
направляющим оси Z в продольной и поперечной
плоскости.



Полученная величина ΔL , мм		Допустимая величина ΔL , мм	
В продольной плоскости (в направлении на резец)	В поперечной плоскости (в направлении вверх)	В продольной плоскости (в направлении на резец)	В поперечной плоскости (в направлении вверх)
0,01	0,01	0,02	0,02

Используемые инструменты

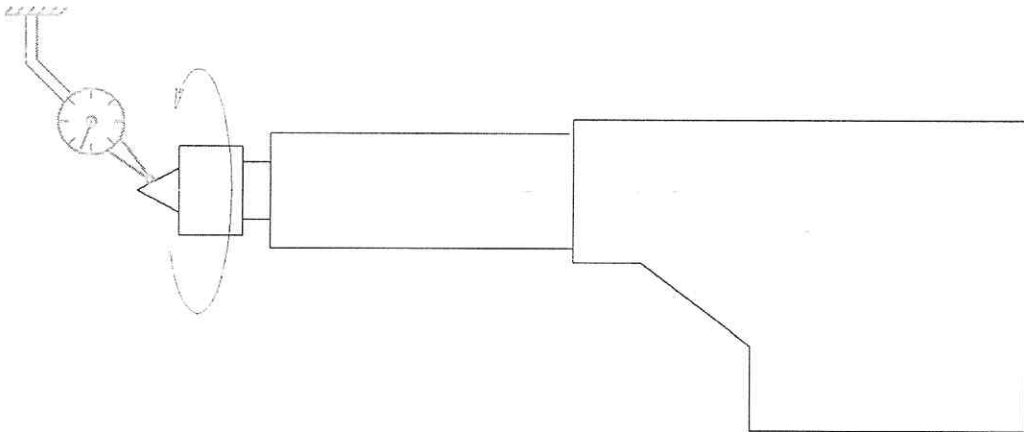
1. Индикатор с ценой деления не более 0,02 мм на магнитной стойке.

Представитель Исполнителя:



Представитель Заказчика:

8. Биение вращающегося центра задней бабки.



Полученная величина биения, мм	Допустимая величина биения, мм
0,008	0,02

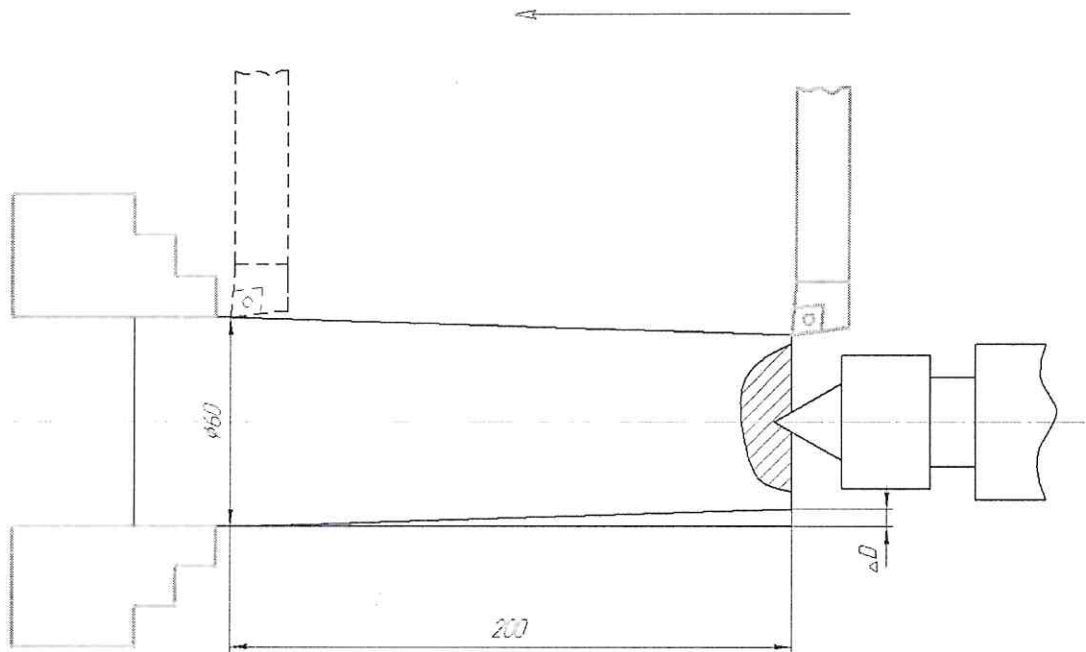
Используемые инструменты

1. Индикатор с ценой деления не более 0,02 мм на магнитной стойке.

Представитель Исполнителя:

Представитель Заказчика:

9. Соосность оси передней бабки и оси задней бабки
(точение образца).



Полученная величина ΔD , мм	Допустимая величина ΔD , мм
0,01	0,02

Используемые инструменты:

1. Резец проходной, с режущей пластиной, радиусом не более 0,4 мм.
2. Микрометр с диапазоном измерения 50-75 мм.
3. Образец для проточки Ст45, диаметром 60 мм.
4. Центр, установленный в заднюю бабку.

Представитель Исполнителя:



Представитель Заказчика:
