



Нормы точности универсального  
токарно-винторезного станка мод.

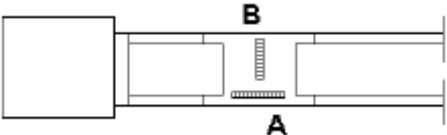
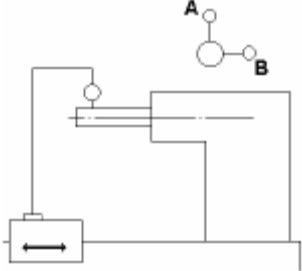
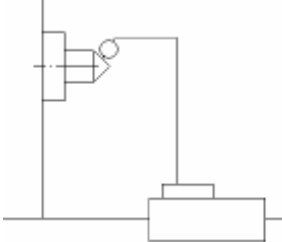
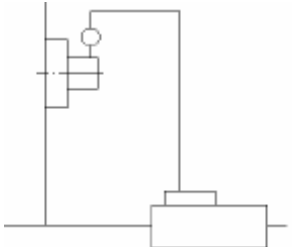
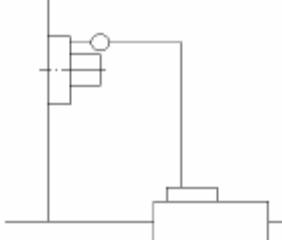
MLM 320x1000

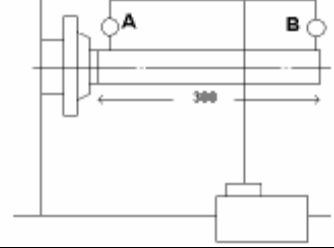
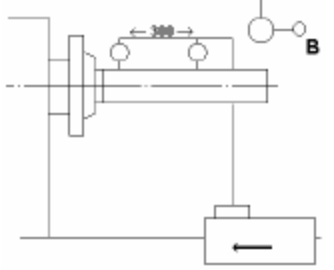


MLM 360x1000

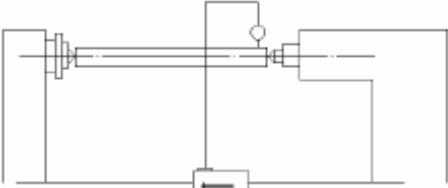
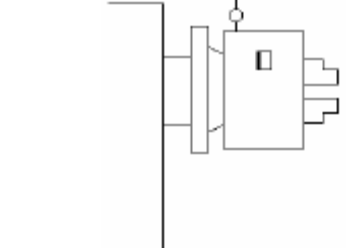
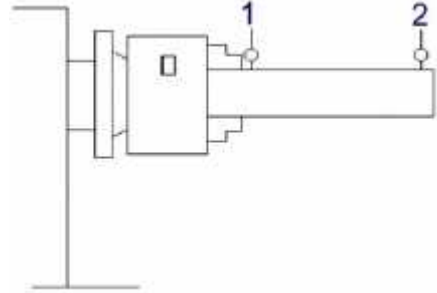
MLM 410x1000

MLM 460x1000/1500

MLM 460x1500/2000/3000

№	Объект испытания	Иллюстрация	Допустимое отклонение [мм]
1	Выравнивание А – продольное направление В – поперечное направление		А: 0,02 / 300 В: 0,03 / 300
2	Параллельность хода каретки и направляющих задней бабки А – в вертикальной плоскости В – в горизонтальной плоскости		А: 0,02 / 300 В: 0,02 / 300
3	Биение конуса шпинделя		0,01
4	Биение шпинделя		0,009
5	Радиальное биение шпинделя		0,009

№	Объект испытания	Иллюстрация	Допустимое отклонение [мм]
6	Биение контрольной оправки установленной в конус шпинделя		A: 0,01 B: 0,02 / 300
7	Параллельность оси шпинделя по отношению к ходу каретки А – вертикальная плоскость В – горизонтальная плоскость		A: 0,02 / 300 B: 0,015 / 300
8	Параллельность оси пиноли задней бабки к каретки А – вертикальная плоскость В – горизонтальная плоскость		A: 0,015/100 B: 0,015/100
9	Проезд кареткой по оправки в конусе задней бабки А – вертикальная плоскость В – горизонтальная плоскость		A: 0,025 B: 0,025

№	Объект испытания	Иллюстрация	Допустимое отклонение [мм]
10	Соосность оправки в центрах		0,04
11	Биение токарного патрона		0,04
12	Биение контрольного образца в токарном патроне  А: $\varnothing 20$ мм  В: $\varnothing 30$ мм		А) $\varnothing 20$ мм  1: 0,04 2: 0,08/100  В) $\varnothing 30$ мм  1: 0,04 2: 0,08/100