

Группа Г52

Изменение № 2 ГОСТ 69—75 Деревообрабатывающее оборудование. Станки фрезерные с нижним расположением шпинделя. Нормы точности и жесткости

Утверждено и введено в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 24.11.88 № 3809

Дата введения 01.07.89

Вводную часть дополнить абзацем: «Номенклатура проверяемых параметров точности, указанных в разд. 1 настоящего стандарта, является рекомендуемой и устанавливается изготовителем по согласованию с потребителем в технических условиях на конкретный станок».

Раздел 1. Проверка 1.2. Заменить значение: 0,04 мм на 0,03 мм.

Проверка 1.7. Заменить слова: «Допуск 0,15 мм на длине 500 мм» на «Допуск 0,1 мм на длине 450 мм».

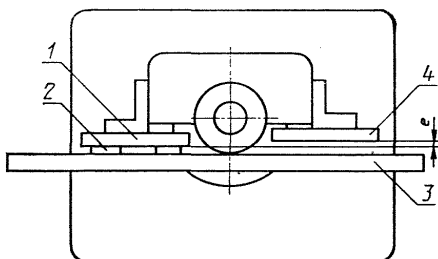
Проверка 1.8. Заменить значение: 0,15 мм на 0,1 мм.

Раздел 1 дополнить проверками — 1.11 — 1.13:

«Проверка 1.11. Параллельность направляющих линейек.

(Продолжение см. с. 136)

(Продолжение изменения к ГОСТ 69—75)



Черт. 10а

Допуск 0,05 мм на длине 200 мм.

(Продолжение см. с. 132)

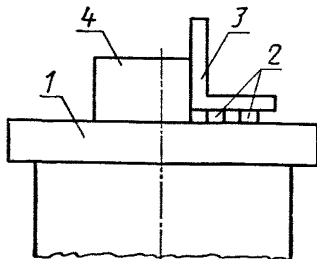
Метод проверки

К рабочей поверхности направляющей линейки 1 в продольном направлении в середине по высоте направляющей линейки на двух опорах 2 одинаковой высоты (плоскопараллельных концевых мерах длины) прикладывают поверочную линейку 3.

Просвет между рабочей поверхностью поверочной линейки 3 и проверяемой поверхностью направляющей линейки 4 измеряют щупом.

Измерения (не менее двух) проводят на расстоянии 200 мм друг от друга. Измерение должно проводиться при e (глубина реза) равном 2 мм.

Отклонение определяют как наибольшую разность результатов измерений. Проверка 1.12. Перпендикулярность направляющих линеек стола.



Черт. 106

Допуск 0,1 мм на длине 100 мм.

Метод проверки

На рабочей поверхности стола 1 на двух опорах 2 одинаковой высоты (плоскопараллельных концевых мерах длины) устанавливают поверочный угольник 3.

Просвет между проверяемой поверхностью направляющей линейки 4 и поверхностью поверочного угольника 3 измеряют щупом.

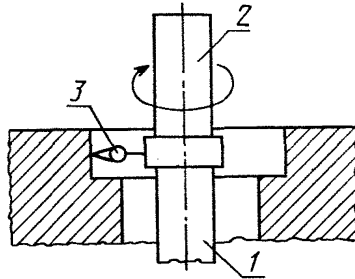
(Продолжение см. с. 138)

(Продолжение изменения к ГОСТ 69—75)

Проводят по два измерения на каждой из направляющих линеек на расстоянии 50 мм от ее концов.

Отклонение определяют по наибольшему просвету между проверяемой плоскостью и угольником.

Проверка 1.13. Концентричность колец относительно оси вращения шпинделя



Черт. 10в

Допуск 0,2 мм.

Метод проверки

В отверстие шпинделя 1 плотно вставляют контрольную оправку 2. На оправке укрепляют измерительный прибор 3 так, чтобы его измерительный наконечник касался цилиндрической поверхности выборки под кольца. Производят поворот шпинделя на 360° (не менее пяти оборотов).

Измерение проводят в середине высоты контролируемой поверхности. Перед измерением шпиндельную бабку закрепляют.

Отклонение определяют как наибольшую разность показаний измерительного прибора.

Примечание. Проверку проводят в том случае, когда кольцо используется как направляющая».

(ИУС № 2 1989 г.)