Приложение 7

Методические указания к задаче 5.3

 В соответствии с требованиями к точности обработки изделий на металлорежущих станках установлено 5 классов точности станков: нормальной, повышенной, высокой, особо высокой точности и особо точные (Н, П, В, А, С). Для каждого класса существуют допустимые отклонения на геометрические параметры станка.

Проверяемый станок модели ТL6133х750 является станком нормальной точности.

Работы по проверке геометрической точности токарно-винторезного станка производятся в соответствии со стандартом ГОСТ 18097-93.

Задание выполняется в следующей последовательности:

1. Провести проверку станка на геометрическую точность.
2. Определить допустимое значение по ГОСТ 18097-93.
3. Результаты проверки сравнить с допустимым значением (ГОСТ 18097-93).
4. Сделать вывод о точности проверяемого станка