

Приемочные испытания проводят для определения эксплуатационной характеристики станка, а также правильности работы узлов станка. В них входят:

проверка качества его изготовления;

проверка электро-, гидро- и пневмооборудования станка, его системы смазки и охлаждения;

проверка соответствия паспортных данных станка фактическим;

испытание станка на холостом ходу; испытание станка при работе под нагрузкой,

испытание станка на точность и возможный класс чистоты обработанных поверхностей деталей и др.

Испытание станков на холостом ходу производится последовательным включением всех его рабочих скоростей от наименьшей до наибольшей, причем на наибольшей скорости до наступления установленной температуры в подшипниках, но не менее получаса.

Температура подшипников шпинделя не должна подниматься выше 70С для

подшипников скольжения и 85С - для подшипников качения. В других механизмах

(коробки подач и др. ) температура подшипников при аналогичных испытаниях не

должна превышать 50С. Механизм подач испытывается на холостом ходу при

наименьших, средних и наибольших рабочих подачах, а также при быстрых (ускоренных) подачах.

Испытание станков при работе под нагрузкой следует производить в условиях, близких к эксплуатационным. При испытании под нагрузкой универсальных станков

производится черновое и чистовое фрезерование. При черновом фрезеровании дается нагрузка до номинальной мощности привода при кратковременной перегрузке электродвигателя привода главного движения на 25% сверх номинальной мощности.

При испытаниях станков под нагрузкой, как и при испытаниях на холостом ходу, все его

механизмы должны работать исправно; не допускаются вибрации, неравномерная

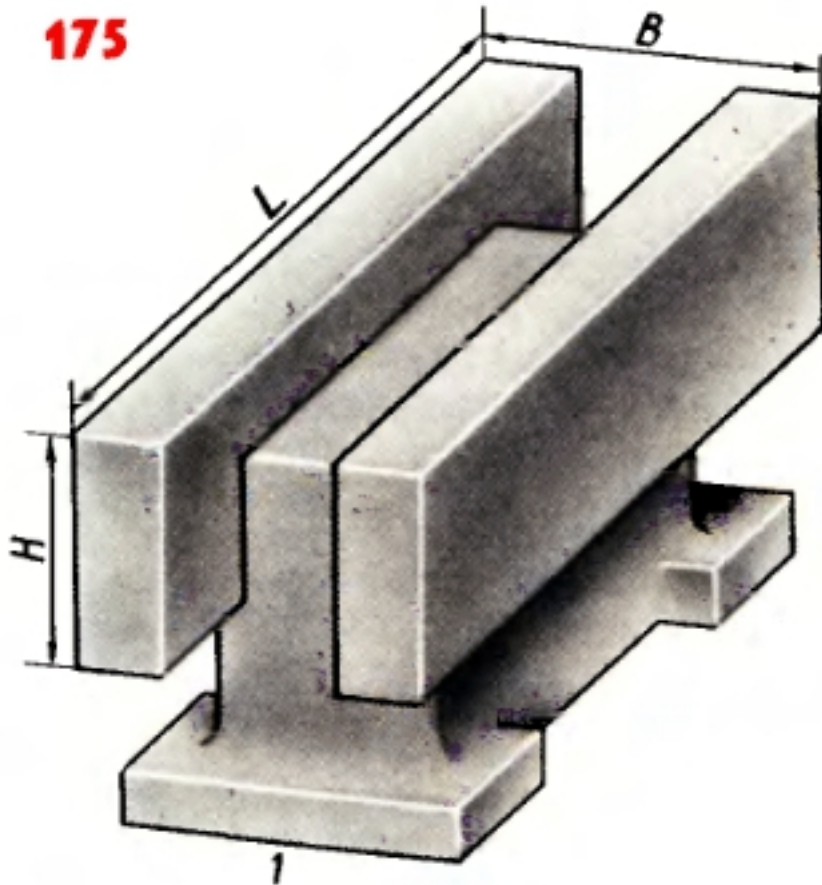
скорость движений, буксование или перегрев фрикционных муфт, стук в коробке

скоростей, перебои в работе системы смазки, охлаждения электроаппаратуры и др.

Подлежат проверке на самовыключение фрикционные муфты при максимальных

нагрузках и перегрузках до 25% сверх номинальной мощности, а также устройства,

предохраняющие станок от опасных перегрузок.



Форма образца для проверки точности работы горизонтальных и универсальных станков

ТАБЛИЦА 18

Минимальные размеры обрабатываемых поверхностей

Ширина рабочей поверхности стола, мм	B	L	H
До 160 . . . . .	80	160	80
От 160 до 250. . . . .	120	200	100
Свыше 250 . . . . .	150	300	100

**176**

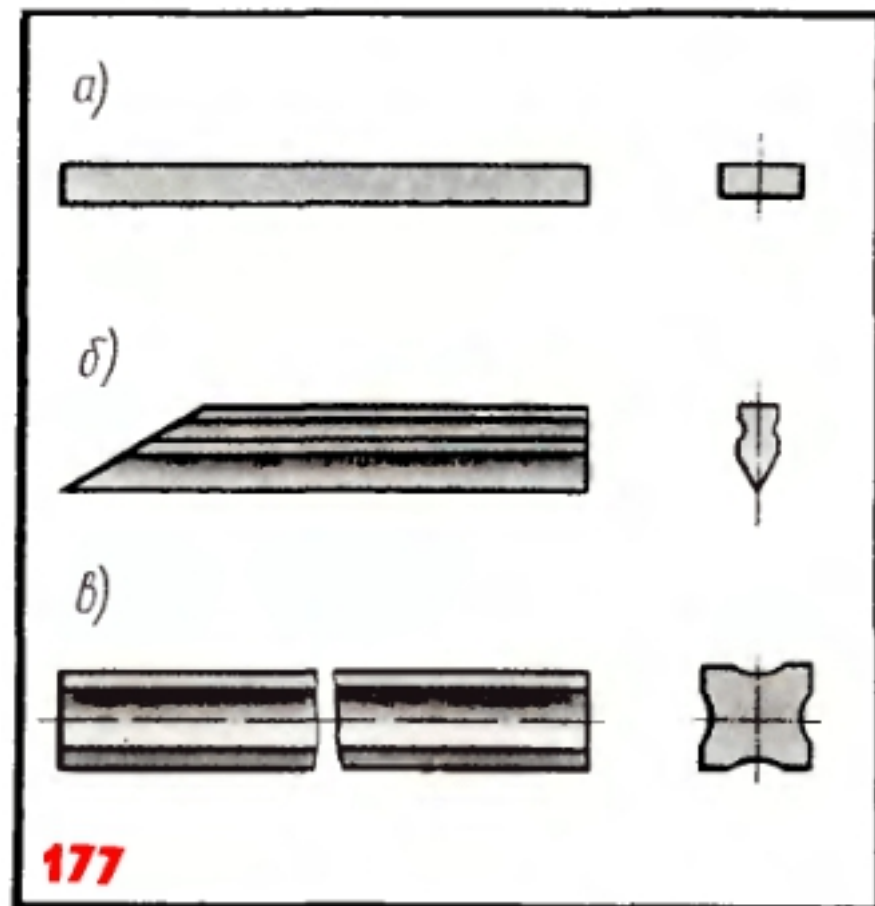


**178**



Поверочная линейка (чугунный мостик)

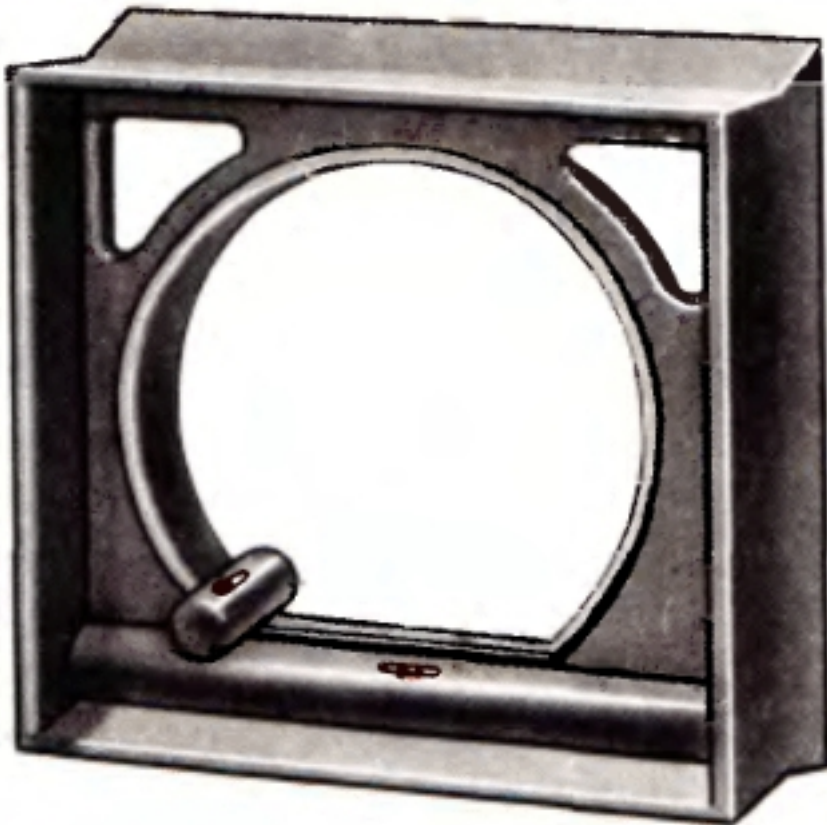
Контрольная оправка



**177**

Линейки

**179**



Рамный уровень

~~Иллюстрация к задаче 179. Рамный уровень (рис. 179) используется для проверки квадрата и параллелизма станины фрезерного станка.~~

**180**

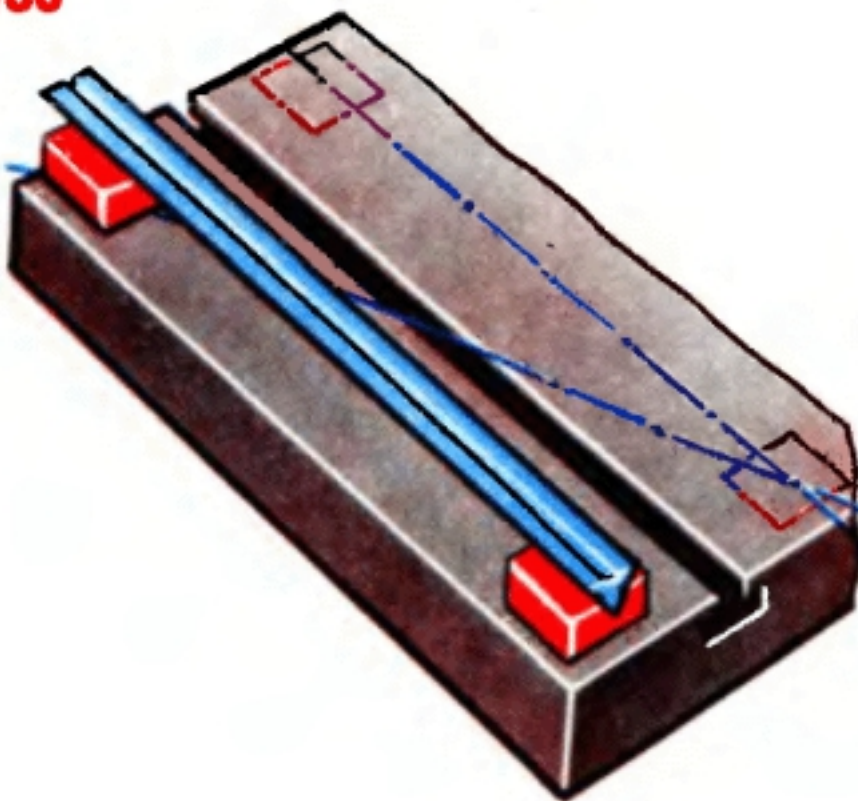
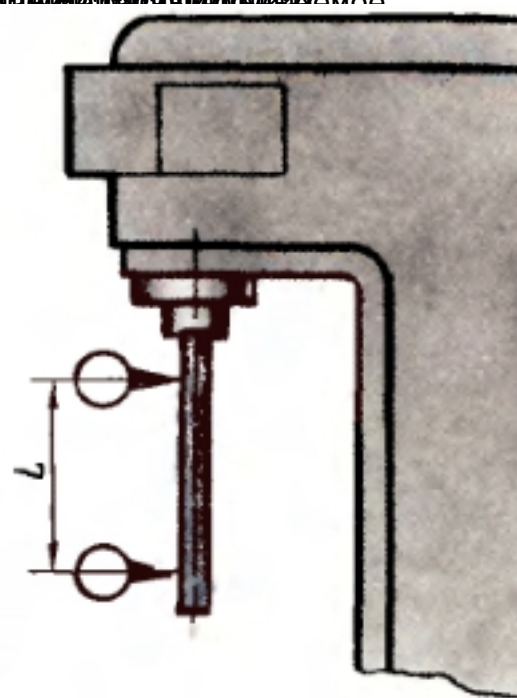
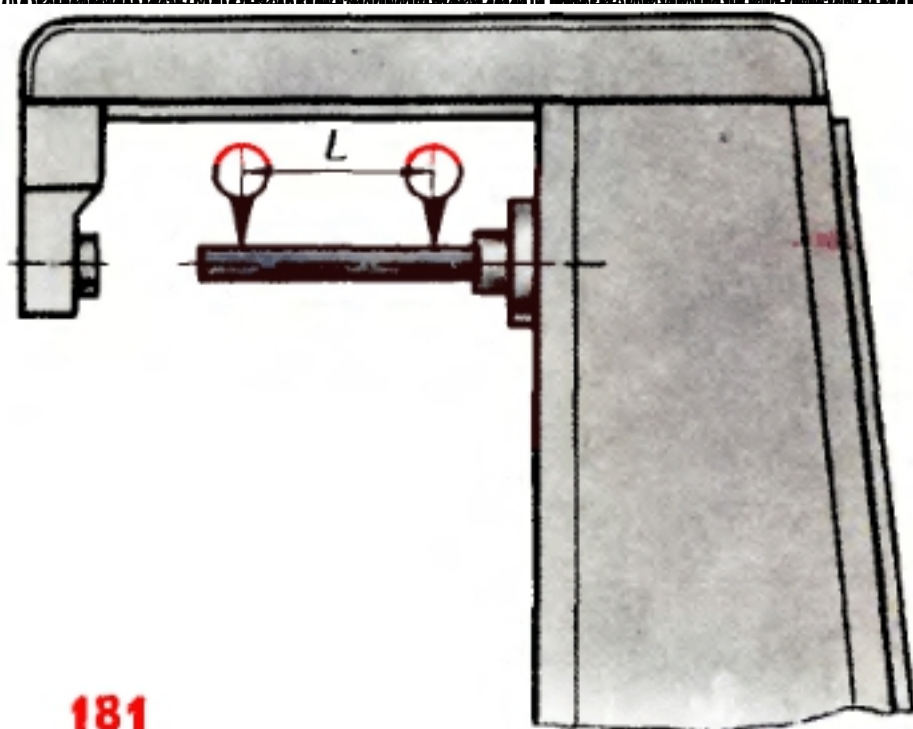
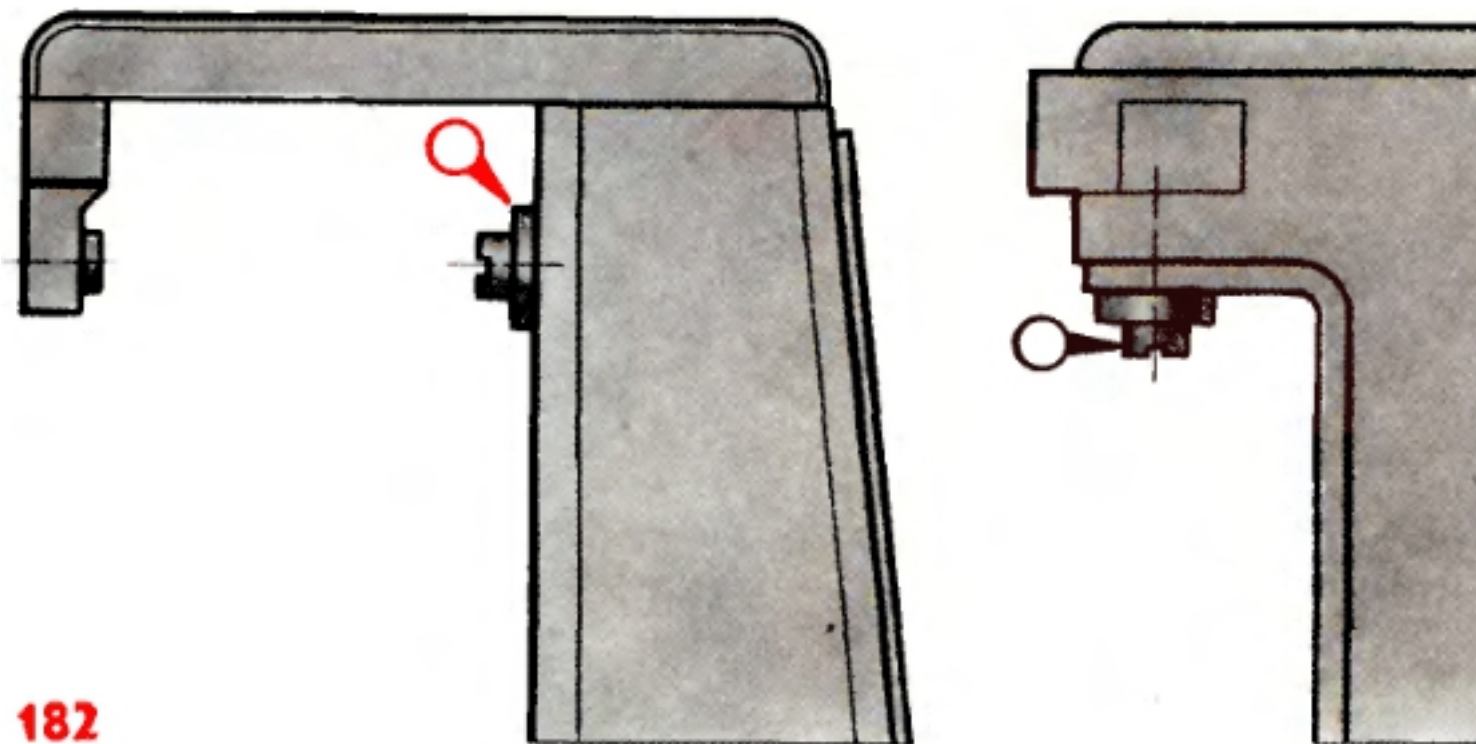


Схема проверки плоскостности рабочей поверхности стола



**181**

Схема проверки радиального биения оси конического отверстия шпинделя



**182**

Схема проверки радиального биения наружной цилиндрической посадки  
переднего конца шпинделя

~~Видеокарта: nvidia geforce 8800 gtx 3gb | Процессор: intel core 2 duo e6700 | Операционная система: windows 7 | Интернет: 100mbps | Звук: 5.1 | Мышь: logitech | Клавиатура: logitech~~

**183**

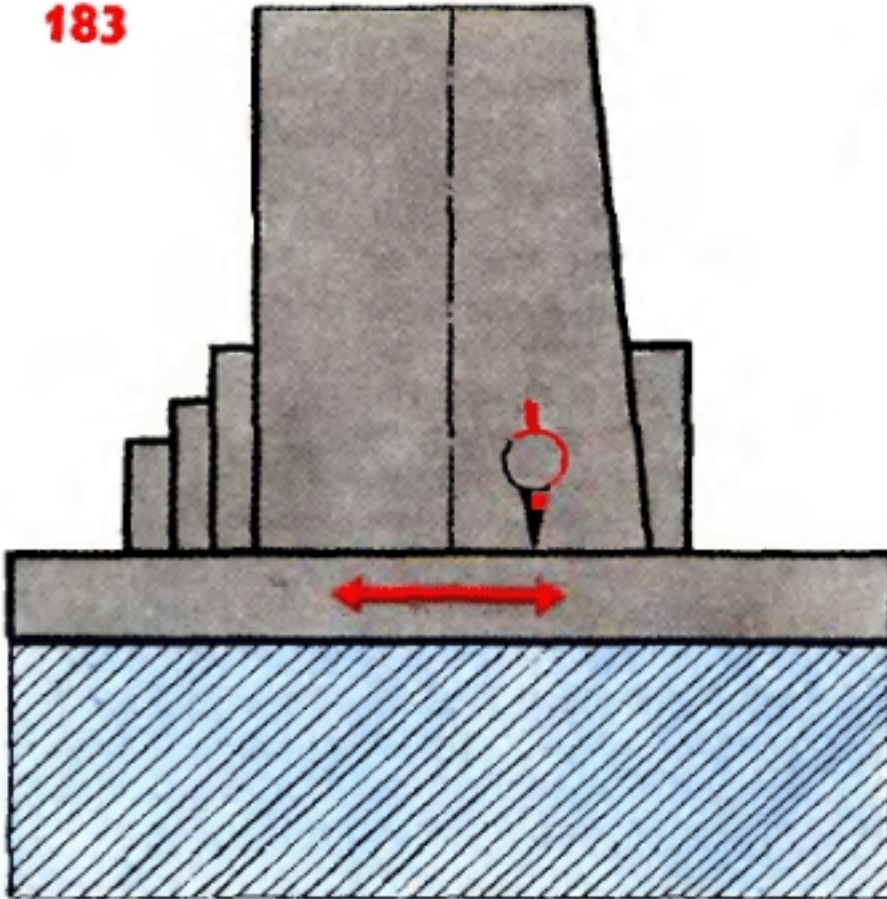


Схема проверки параллельности рабочей поверхности стола в направлении продольного перемещения

184

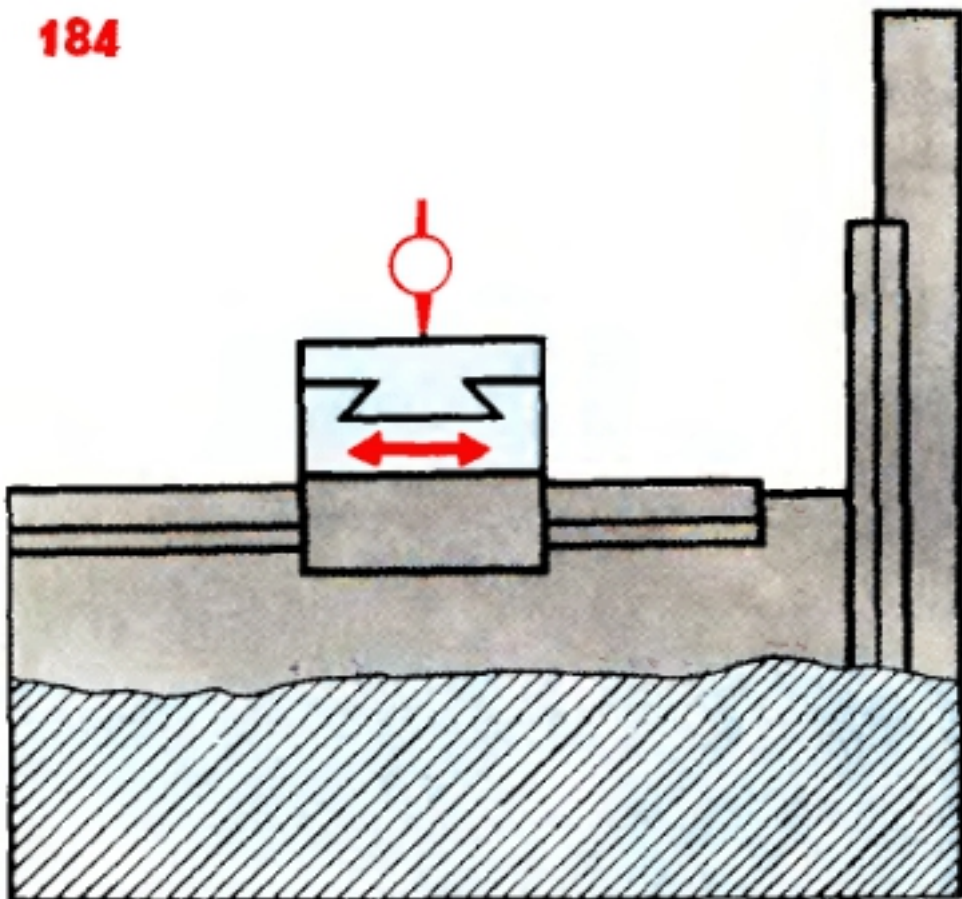
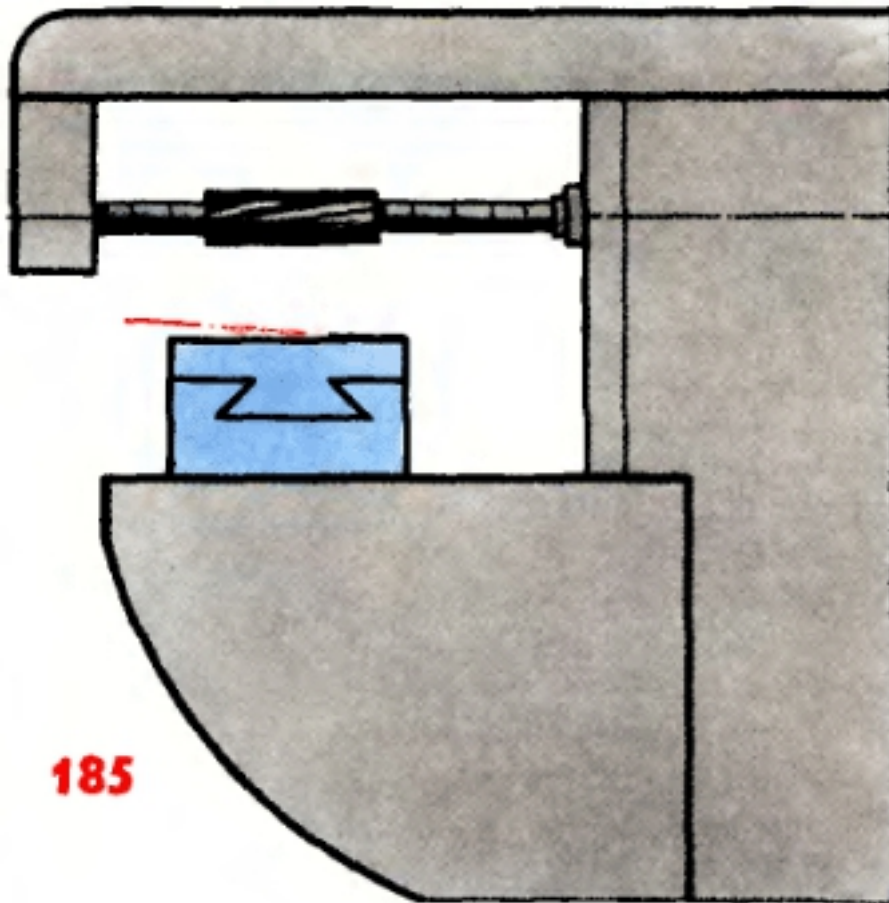
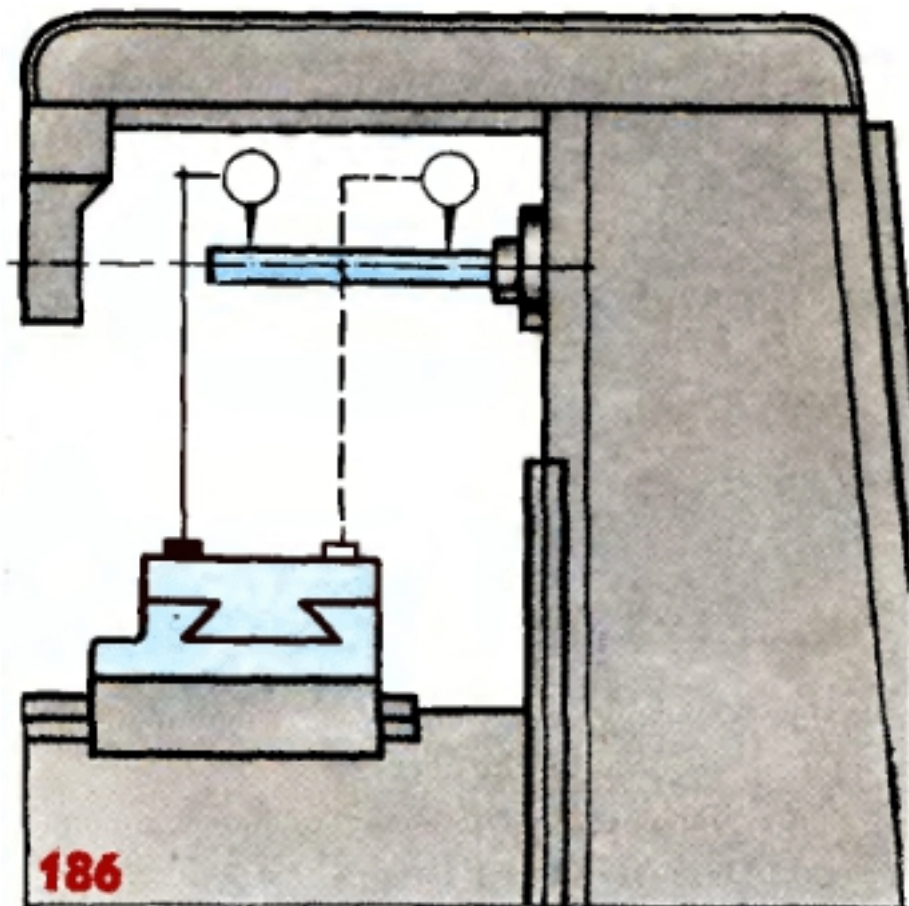


Схема проверки параллельности рабочей поверхности стола при поперечном перемещении

Проверка параллельности рабочей поверхности стола при поперечном перемещении

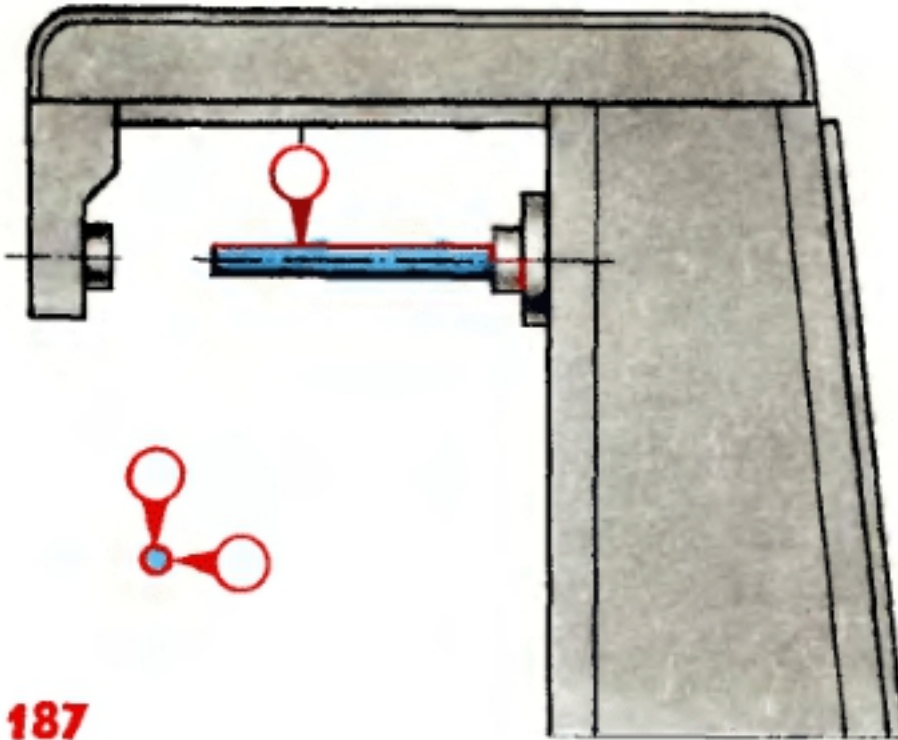


Направление допустимого отклонения от параллельности стола к оси шпинделя горизонтально-фрезерного станка



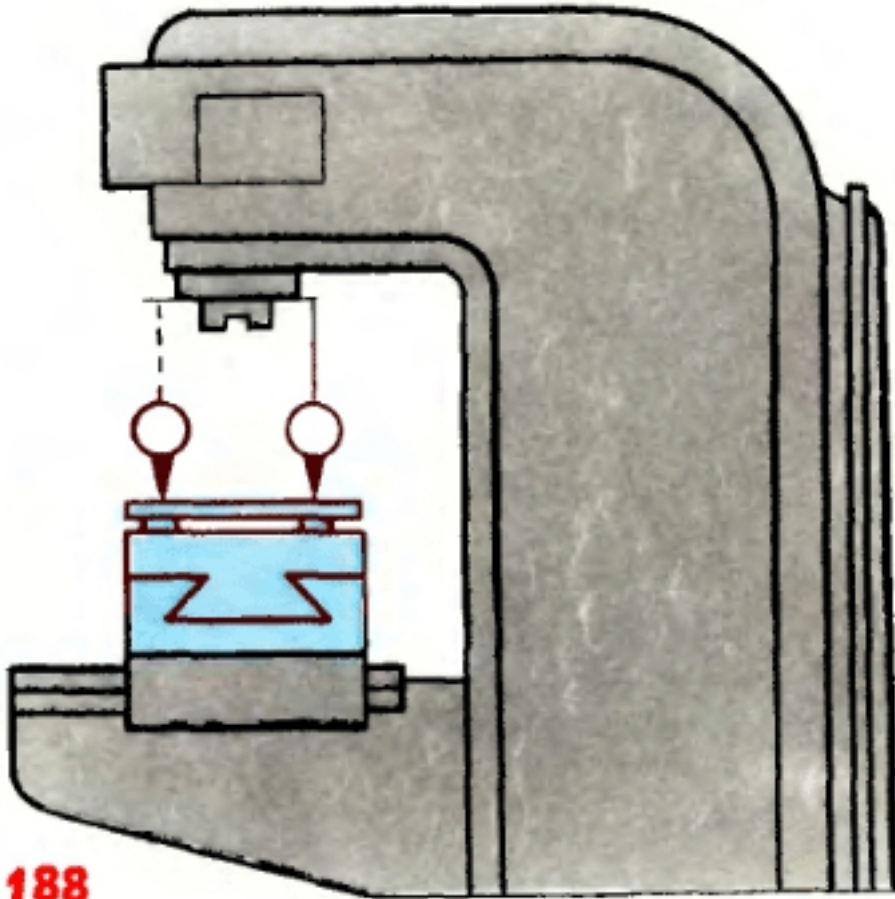
Схемы проверки параллельности оси вращения шпинделя рабочей поверхности стола

~~Схемы проверки параллельности оси вращения шпинделя рабочей поверхности стола~~



**187**

Схема проверки параллельности направляющих хобота оси вращения шпинделя



**188**

Схема проверки перпендикулярности оси вращения шпинделя к рабочей поверхности стола

~~Схематическое изображение проверки перпендикулярности оси вращения шпинделя к рабочей поверхности стола~~

