

• 3.6. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Наименование станка

широкоуниверсальный

консольно

фрезерный

БЭ 83M

17

106

модель

класс точности

заводской номер

3.6.1. Испытание станков на соответствие нормам точности по ГОСТ 17734—72 «Станки фрезерные консольные. Нормы точности и жесткости» (см. таблицу).

№ проверки	Что проверяется	Отклонение, мкм			
		допускаемое		фактическое	
		H	П	H	П
1	Плоскость рабочей поверхности стола	20	12		
		длина измерения, мм: св. 250 до 400			
		40	25		20
2	Перпендикулярность продольного перемещения стола его поперечному перемещению в горизонтальной плоскости (для станков с неповоротным столом)	20	12		12
		длина измерения, мм: св. 1000 до 1600			
		50	30		
3	Параллельность рабочей поверхности стола направлению его продольного перемещения	30	20		18
		длина измерения, мм: св. 1000. Выпуклость не допускается			
		20	12		
4	Параллельность рабочей поверхности стола направлению его поперечного перемещения	20	12		
		длина измерения, мм: св. 160 до 250			
		25	16		15
5	Параллельность боковых сторон среднего паза стола направлению его продольного перемещения	30	20		18
		длина измерения, мм: св. 250 до 400			
		Наклон стола в сторону от стойки не допускается			
6	Осевое биение шпинделя: а) горизонтального или вертикального; б) поворотной головки; в) накладной головки	10	6		6
			6		6
			6		6
			6		6

№ проверки	Что проверяется	Отклонение, мкм			
		допускаемое		фактическое	
		Н	П	Н	П
7	Торцовое биение опорного торца шпинделя:				
	а) горизонтального или вертикального;	20	12		12
	б) поворотной головки;		12		12
	в) накладной головки		12		12
8	Радиальное биение конического отверстия шпинделя:				
	у торца шпинделя:				
	а) горизонтального или вертикального;	10	6		6
	а ₁) поворотной головки;		6		6
	а ₂) накладной головки на расстоянии L:		6		6
	б) горизонтального или вертикального;	20	12		12
	б ₁) поворотной головки;		12		12
	б ₂) накладной головки		12		12
			L=300 мм		
9	Радиальное биение центрирующей шейки шпинделя:				
	а) горизонтального или вертикального;	10	6		6
	б) поворотной головки;		6		6
	в) накладной головки		6		6
10	Перпендикулярность оси вращения горизонтального шпинделя среднему пазу стола (для станков с неповоротным столом)	20	12		12
			на длине 300 мм		
11	Параллельность оси вращения горизонтального шпинделя рабочей поверхности стола	25	16		15
		L=300 мм.	Отклонение свободного конца оправки вверх не допускается		
12	Перпендикулярность оси вращения вертикального шпинделя рабочей поверхности стола в продольном и поперечном направлениях	25	16		15
		L=300 мм.	Отклонение стола в сторону от стойки не допускается		
13	Перпендикулярность направления вертикального перемещения консоли рабочей поверхности стола в продольном и поперечном его направлениях	25	16		16
			Наклон стола в сторону от стойки не допускается		
15	Параллельность направляющих хобота оси вращения шпинделя в вертикальной и горизонтальной плоскостях	20	12		10
			L=300 мм		
16	Соосность отверстия серьги и шпинделя	30	20		18
			L=300 мм		
17	Параллельность рабочей поверхности стола плоскости его поворота	0,08 мм/м			мм/м
18	Пересечение оси вращения шпинделя с осью поворота стола	80	50		

№ проверки	Что проверяется	Отклонение, мкм			
		допускаемое		фактическое	
		Н	П	Н	П
19	Параллельность перемещения головки с хоботом рабочей поверхности стола		30 на длине 300 мм Отклонение хобота вверх не допуска- ется	на длине 300 мм Отклонение хобота вверх не допуска- ется	25
20	Проверка станка в работе: 20.1. Плоскостность поверхности К, обработанной на станке с горизонтальным шпинделем и поверхности И — на станке с вертикальным шпинделем 20.2. Параллельность верхней обработанной поверхности И основанию Н 20.3. Перпендикулярность поверхностей: КкИ, ЛкИ, МкИ, КкЛ, КкМ	30	20		20
		30	20		20
		20	12		12
		30	20	длина измерения, мм: св. 100 до 160	
21	Для широкоуниверсальных станков: 21.1. Точность цилиндрических поверхностей образца: а) постоянство диаметра в продольном сечении; б) постоянство диаметра в поперечном сечении 21.2. Перпендикулярность оси отверстия к обработанной поверхности основания образца		16 на длине 100 мм 10	на длине 100 мм —	16 10 15
22	Относительное перемещение под нагрузкой стола и оправки, закрепленной в шпинделе	600	380	на длине 150 мм на длине 150 мм	
		750	480	для станков с шириной стола 320 мм для станков с шириной стола 400 мм	420

3.6.2. Испытание станка на соответствие остальным техническим условиям и особым условиям поставки.

Станок отвечает всем предъявленным к нему требованиям по ГОСТ и техническим условиям

7599-73

2-024-4407-75

3.6.3. Дополнительные сведения

3.6.4. ЭЛЕКТРОБОРУДОВАНИЕ

Электрощаф (панель)

Заводской номер 106

13900

Завод-изготовитель

Питающая сеть	напряжение 380 в	род тока 3 ~	частота 50 гц
* Цепи управления	напряжение 110 в	род тока -	
Местное освещение	напряжение 24 в		

Электрооборудование выполнено по

принципиальной схеме	схеме соединения шкафа (панели) управления	схеме соединения станка			
		6P82, 6P12B, 6P83Г, 6P13	6P13B	6P83Ш	6P82Ш, 6P82Г, 6P83Г, 6P12B, 6P13
6P82-8-001	6M82-84B-004A	*	*	*	6P82Ш, 6P83Ш
	6M82-84B-005B	*	*	*	6P82Ш, 6P83Ш
	6M82-84B-006A	*	*	*	6P82Ш, 6P83Ш
	6M82-84B-007A	*	*	*	6P82Ш, 6P83Ш
	6M82-84B-008A	*	*	*	6P82Ш, 6P83Ш
6M82-84B-009A	*	*	*	6P82Ш, 6P83Ш	
6M82-84B-010B	*	*	*	6P82Ш, 6P83Ш	
6M82-84B-011B	*	*	*	6P82Ш, 6P83Ш	
				6P82-8-002	6P13B-8-002

ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛИ

Обозначение по схеме	Назначение	Тип	Мощность, квт					Ток, а		
			6P82, 6P82Г, 6P12	6P12B	6P82Ш	6P83, 6P83Г, 6P13	6P13B	Номинальный ток, а	при холостом ходе станка	при максимальной нагрузке станка
1Ш	привод главного движения	A02-51-4-C2 A02-52-4-C2 A02-61-4-C2	7,5	10	7,5	10	6P13B	14,8 19,7 25,0	8,5	19,2
2Ш		A02-31-4-C2 A02-32-4-C2			2,2	3,0		4,9 6,5	4,1	5,8
П	привод подач	A02-31-4-C2 A02-32-4-C2	2,2		2,2	3,0		4,9 6,5	4,5	6,1
О	насос охлаждения	ПА-22	0,125	0,125	0,125	0,125	0,125	0,3	0,24	0,3

Испытание повышенным напряжением промышленной частоты проведено напряжением 500 в.

Максимальное сопротивление изоляции проводов относительно земли:

Силовые цепи 1 Мом

Цепи управления 1 Мом