**Нормы точности настольных токарно-винторезных станков Opti:**

**D180x300 Vario, D240x500G / Vario, D280x700G / Vario.**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Измеряемая величина | Схема измерения | Предельное значение |
| Радиальное и торцевое биение шпинделя | Радиальное и торцевое биение фланца шпинделя | А: 0,009 мм  В: 0,01 мм |
| Радиальное биение присоединительной поверхности шпинделя | Радиальное биение присоединительной поверхности шпинделя | 0,009 мм |
| Радиальное биение оправки, установленной во внутренний конус шпинделя | Радиальное биение оправки, установленной во внутренний конус шпинделя | А: 0,015 мм  В: 0,03 мм |
| Параллельность пиноли задней бабки | Параллельность пиноли задней бабки | А: 0,025 / 50 мм  В: 0,015 / 50 мм |
| Биение оправки, установленной в центрах шпинделя и задней бабки | Биение оправки, установленной в центрах шпинделя и задней бабки | А: 0,03 мм  В: 0,03 мм |
| Параллельность шпинделя | Параллельность шпинделя | А: 0,03 / 250 мм  В: 0,03 / 250 мм |
| Параллельность перемещения верхней каретки суппорта оси шпинделя | Параллельность перемещения верхней каретки суппорта оси шпинделя | 0,04 / 75 мм |
| Радиальное биение токарного патрона | Радиальное биение токарного патрона | 0,04 мм |
| Радиальное биение измерительной оправки. закрепленной в токарном патроне:  А: Ø 20 мм  В: Ø 30 мм | Радиальное биение измерительной оправки. закрепленной в токарном патроне | А: 1. 0,04 мм 2. 0,08 / 100 мм  В: 1. 0,04 мм 2. 0,08 / 100 мм |