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

D320х920, D330х1000, D360х1000, D420х1000/1500, D460х1000/1500/2000, D560х1500/2000/3000, D660х2000/3000.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Измеряемая величина | Схема измерения | Предельное значение |
| Радиальное и торцевое биение шпинделя | Радиальное и торцевое биение фланца шпинделя | А: 0,009 ммВ: 0,01 мм |
| Радиальное биение конической посадочной поверхности шпинделя |  | 0,01 мм |
| Радиальное биение шпинделя |  | 0,009 мм |
| Радиальное биение фланца шпинделя |  | 0,009 мм |
| Радиальное биение оправки, установленной во внутренний конус шпинделя | Радиальное биение оправки, установленной во внутренний конус шпинделя | А: 0,01 ммВ: 0,02 / 300 мм |
| Параллельность оси конической посадочной поверхности шпинделя и перемещения продольной каретки суппорта |  | А: 0,02 / 300 ммВ: 0,015 / 300 мм |
| Параллельность пиноли задней бабки | Параллельность пиноли задней бабки | А: 0,015 / 100 ммВ: 0,015 / 100 мм |
| Параллельность пиноли задней бабки и перемещения продольной каретки суппорта |  | А: 0,02 / 300 ммВ: 0,02 / 300 мм |
| Параллельность оси конической посадочной поверхности пиноли задней бабки и перемещения продольной каретки суппорта |  | А: 0,025 ммВ: 0,025 мм |
| Биение оправки, установленной в центрах шпинделя и задней бабки | Биение оправки, установленной в центрах шпинделя и задней бабки | 0,04 мм |
| Радиальное биение токарного патрона | Радиальное биение токарного патрона | 0,04 мм |
| Радиальное биение измерительной оправки. закрепленной в токарном патроне:А: Ø 20 ммВ: Ø 30 мм | Радиальное биение измерительной оправки. закрепленной в токарном патроне | А:1. 0,04 мм2. 0,08 / 100 ммВ:1. 0,04 мм2. 0,08 / 100 мм |