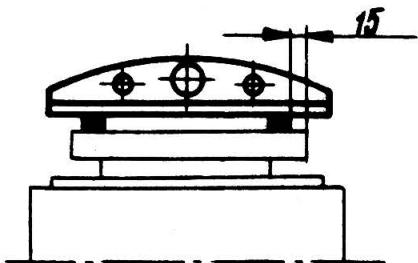
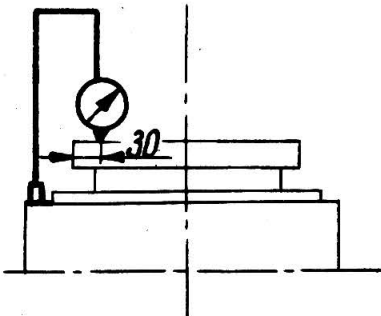


| | | |
|----------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------|
| OBRABIARKI I URZĄDZENIA DO OBRÓBKI METALI | NORMA BRANŻOWA | BN-74 |
| | Obrabiarki zespołowe Stoły podziałowe obrotowe Sprawdzanie dokładności | 1578-01 |
| | | 81 Grupa katalogowa IV 89 |

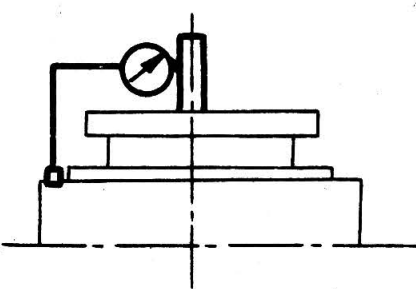
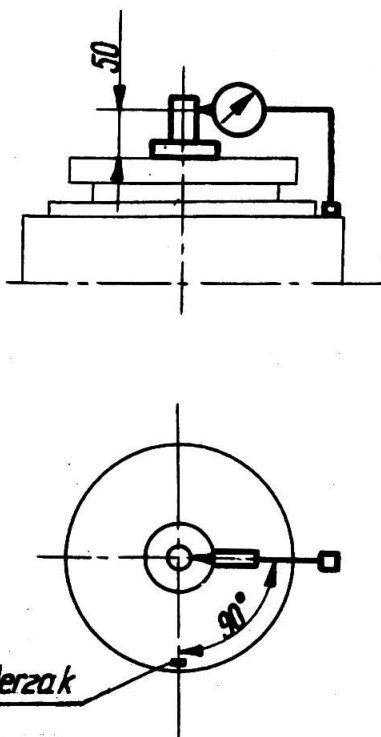
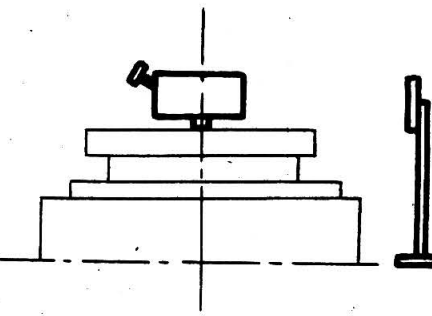
1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy jest sprawdzanie dokładności stołów podziałowych obrotowych hydraulicznych.

2. Sprawdzanie dokładności geometrycznej

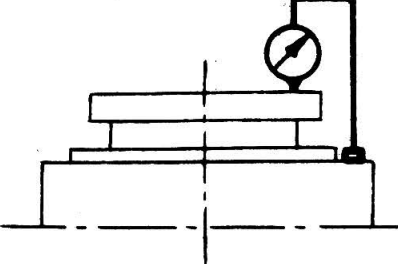
| Lp. | Rodzaj pomiaru | Szkic | Przyrządy pomiarowe | Odchyłka dopuszczalna | Odchyłka rzeczywista | Sposób pomiaru |
|-----|------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------|--------------------------------------------|----------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | | | | mm | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
| 1 | Płaskość roboczej powierzchni stołu |  | liniał; płytki wzorcowe, podstawa kontrolna | 0,03 na 1000 mm średnicy stołu | | zespół zamocować na podstawie lub wsporniku; na powierzchni roboczej stołu ustawić liniał na dwóch stosach płytek jednakowej wysokości, trzecim stołem płytek sprawdzić odległość powierzchni liniału; pomiaru dokonywać co 45° na całym obwodzie tarczy stołu |
| 2 | Bicie czołowe powierzchni roboczej stołu |  | czujnik; podstawa kontrolna | 0,03 na promieniu R = 500 mm | | czujnik umieścić na podstawie zespołu, końcówkę przystawić do powierzchni roboczej stołu, kolejno obracać stół o kąty podziału; każdorazowo po zakończeniu kolejnego obrotu podziałowego oraz po zaciśnięciu stołu odczytać wskazania czujnika; wartość wskazań dla wszystkich położenia podziałowych nie powinna przekraczać wartości odchyłki dopuszczalnej; pomiary powtórzyć trzykrotnie |

Pracownia Projektowo-Technologiczna Obrabiarek Zespołowych i Specjalizowanych przy FOS Wiepofama
Ustanowiona przez Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Obrabiarkowego PONAR dnia 22 maja 1974 r.
jako norma obowiązująca w zakresie czynności określonych normą od dnia 1 stycznia 1975 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 25/1974 poz. 78)

cd. tablicy

| Lp. | Rodzaj pomiaru | Szkic | Przyrządy pomiarowe | Odchyłka dopuszczalna | Odchyłka rzeczywista | Sposób pomiaru |
|-----|-------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------|----------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | | | | mm | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
| 3 | Bicie promieniowe stołu |  | czujnik; podstawa kontrolna trzczeń kontrolny | 0,03 | | czujnik umieścić na podstawie zespołu, końcówkę przystawić do walcowej powierzchni trzczeń kontrolnego kolejno obracać stół o kąty podziału; każdorazowo po zakończeniu kolejnego obrotu podziałowego oraz po zaciśnięciu stołu odczytać wskazania czujnika; wartość wskazań dla wszystkich położonych podziałowych nie powinna przekraczać wartości odchyłki dopuszczalnej; pomiary powtórzyć trzykrotnie |
| 4 | Dokładność podziału | A  Zderzak | czujnik trzczeń teodolit podstawa kontrolna | zwykła ¹⁾ dokładność 0°0'12" podwyższona dokładność 0°0'06" | | osadzić trzczeń ustalający teodolit w osi obrotu stołu, środkując go z dokładnością do 0,01 mm |
| | | B  | | | | |
| | | | | | | na wyśrodkowanym trzczeniu osadzić teodolit; kolimator umocować na podstawie stołu; obracać stół kolejno o kąty podziału; każdorazowo po zakończeniu obrotu i zaciśnięciu stołu odczytać wskazania teodolitu; odczytane odchyłki dla wszystkich położonych podziałowych stołu nie powinny przekraczać wartości odchyłki dopuszczalnej; pomiary powtórzyć trzykrotnie |

cd. tablicy

| Lp. | Rodzaj pomiaru | Szkic | Przyrządy pomiarowe | Odchyłka dopuszczalna | Odchyłka rzeczywista | Sposób pomiaru |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------|--------------------------------------|----------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | | | | mm | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
| 5 | Równoległość powierzchni podstawy do powierzchni roboczej |  | czujnik podstawa kontrolna | 0,04 na promieniu R= 500 mm | | czujnik umieścić na powierzchni podstawy kontrolnej, końcówkę czujnika przystawić do powierzchni roboczej stołu (stół powinien znajdować się w stanie zaciśniętym); porównać wskazania czujnika na całym obwodzie stołu; różnica wskazań nie powinna przekraczać wartości odchyłki dopuszczalnej |
| <p>1) W zakresie dokładności podziału rozróżnia się dwie klasy:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zwykła w zastosowaniu do stołów przeznaczonych do realizacji obróbek wstępnych i prostych zadań podziałowych, - podwyższona dla realizacji pozostałych zadań podziałowych. | | | | | | |

3. Wymagania ogólne dotyczące sprawdzania dokładności - wg PN-64/M-55650.

K O N I E C

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Pracownia Projektowo-Technologiczna Obrabiarek Zespołowych i Specjalizowanych przy FOS, PONAR-Wiepofama Poznań ul. Dąbrowskiego 81.

2. Normy związane

PN-64/M-55650 Obrabiarki do metali. Sprawdzanie dokładności. Wymagania ogólne

3. Autorzy projektu normy - inż. Mieczysław Gruszka i technik Bogdan Nowak, Pracownia Projektowo-Technologiczna przy FOS PONAR-Wiepofama.