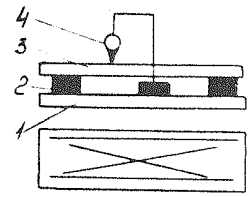
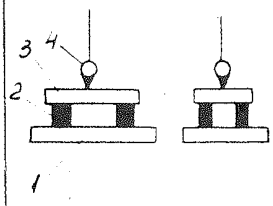
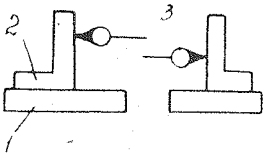
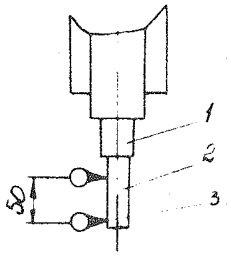
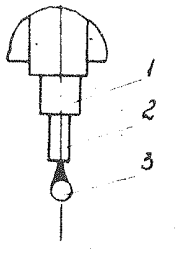
1	2	3	4	5
1	Плоскостность рабочей поверхности стола изделия		На рабочей поверхности стола 1 в продольных, поперечных и диагональных направлениях на двух регулируемых опорах 2 устанавливают поверочную линейку 3 таким образом, чтобы получить одинаковые показания индикатора 4 на концах линейки. Индикатор устанавливают на столе так, чтобы его измерительный наконечник касался рабочей поверхности линейки и был перпендикулярен ей. Индикатор перемещают вдоль линейки и определяют прямолинейность формы профиля поверхности в точках измерения, отстоящих друг от друга на расстоянии 250 мм. Отклонение определяют как наибольшую величину алгебраической разности показаний индикатора	25 выпуклость не допускается
2	Параллельность рабочей поверхности стола направлению его продольного и поперечного перемещений		Индикатор закрепляют на неподвижной части станка так, чтобы его измерительный стержень касался проверочной грани линейки, установленной на поверхности стола изделия вдоль: а) продольной; б) поперечной оси стола; Консоль закрепляется на станине Стол перемещается	20 на длине хода стола

Продолжение таблицы

1	2	3	4	5
3	Перпендикулярность рабочей поверхности стола к направлению вертикального перемещения консоли		Индикатор укрепляется на станине. Измерительный стержень индикатора касается вертикальной рабочей грани угольника, установленного вдоль стола и поперек. Стол перемещается в вертикальном направлении. Замеры производятся при зажатой консоли в ее крайнем и среднем положении	50 на длине хода
4	Радиальное биение конического отверстия шпинделя а) у торца шпинделя б) на расстоянии 50 мм		В коническом отверстии шпинделя 1 плотно вставляют контрольную оправку 2 с цилиндрической рабочей поверхностью. На неподвижной части станка укрепляют индикатор 3 так, чтобы его измерительный наконечник касался цилиндрической поверхности оправки и был направлен к ее оси перпендикулярно образующей. Шпиндель приводят во вращение. Биение определяют как наибольшую алгебраическую разность показаний индикатора в каждом положении	10 15
5	Осевое биение шпинделя		В коническое отверстие шпинделя 1 плотно вставляют контрольную оправку 2 с перпендикулярным к ее оси торцом. На неподвижной части станка укрепляют индикатор 3 так, чтобы его измерительный наконечник касался торцов оправки. Шпиндель приводят во вращение. Биение определяют как наибольшую величину алгебраической разности показаний индикатора	12