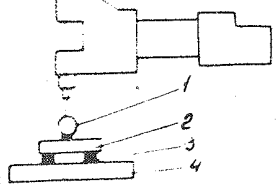
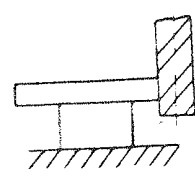


Продолжение таблицы 20

2	3	4	5	6
<p>параллельность различных плоскостей стола изделия и стола копира</p> <p>между точками "а" и "б"</p> <p>"д" и "е"</p> <p>между точками "а" и "в"</p> <p>"б" и "г"</p>		<p>На плоскости стола копира устанавливаются две мерительные линейки так, чтобы они висели к столу изделия. Линейка, закрепленная на стойке измеряется разная расстояний от стола в точках "а" и "б", "в" и "г". Расстояние между точками 200 мм.</p>	<p>± 90</p> <p>± 80</p>	<p>24.8</p> <p>24.8</p>

Продолжение таблицы 20

<p>2</p> <p>Параллельность перемещения ручкажной системы подвески шпинделя к рабочей поверхности стола изделия</p>	<p>3</p> 	<p>4</p> <p>Индикатор устанавливается в шпинделе так, чтобы его измерительный штифт касался поверхности грани линейки, установленной на столе изделия вдоль:</p> <ol style="list-style-type: none"> а) продольной; б) поперечной оси стола <p>Стол зажимается в среднее положение. Шпиндель перемещается:</p> <ol style="list-style-type: none"> а) в продольном направлении; б) в поперечном направлении. 	<p>5</p> <p>100 мм на длине 200 мм</p>	<p>6</p> <p>60</p>
<p>Соответствие размеров обработанного изделия размерам копира и шероховатость поверхности</p> <ol style="list-style-type: none"> а) фрезерование квадрата; б) гравирование букв 		<ol style="list-style-type: none"> а) Из алюминиевой заготовки фрезеруется квадрат с размерами 44 x 44 при M 1:4. После обработки образец измеряется микрометром б) На алюминиевой заготовке гравировается четыре буквы. Внешний вид гравированных букв проверяется визуально. Качество поверхности определяется в сравнении с эталоном 	<p>± 50 шероховатость R 3 20</p>	<p>148</p> <p>R 2 20</p>