



1. Размер установочных отверстий, остающихся в деталях после сборки, должен быть не более 0,05 мм.
2. Бабки должны быть вращены до 180°.
3. Нагрев подшипников бабок не должен превышать 25°.
4. Корректировки при сборке должны быть не более 0,05 мм.
5. Допуск радиального биения конического отбора шпинделя - 0,016 мм.
6. Допуск осевого биения шпинделя - 0,01 мм.
7. Допуск торцового биения поверхности шпинделя - 0,02 мм.
8. Радиальный зазор в подшипнике должен быть не более 0,03 мм.
9. Предварительный нагрев радиально-упорных подшипников заднего ступицы производится под нагрузкой (100 кгс).
10. Допуск осевой жесткости шпинделя - 0,05 мм.
11. Определенная жесткость шпинделя должна быть не менее 10 кгс/мм.
12. Допуск радиальной жесткости шпинделя - 0,05 мм.
13. Комплекс шпинделя в сборе должен выдерживать нагрузку на 120°.
14. Подшипниковые ролики должны быть вращены до 180°.
15. Номер оригинальных сборочных единиц и деталей читать в приложении СБ950-214.
16. Маркировать сверления на таблице.

1. Размер установочных отверстий, остающихся в деталях после сборки, должен быть не более 0,05 мм.
2. Бабки должны быть вращены до 180°.
3. Нагрев подшипников бабок не должен превышать 25°.
4. Корректировки при сборке должны быть не более 0,05 мм.
5. Допуск радиального биения конического отбора шпинделя - 0,016 мм.
6. Допуск осевого биения шпинделя - 0,01 мм.
7. Допуск торцового биения поверхности шпинделя - 0,02 мм.
8. Радиальный зазор в подшипнике должен быть не более 0,03 мм.
9. Предварительный нагрев радиально-упорных подшипников заднего ступицы производится под нагрузкой (100 кгс).
10. Допуск осевой жесткости шпинделя - 0,05 мм.
11. Определенная жесткость шпинделя должна быть не менее 10 кгс/мм.
12. Допуск радиальной жесткости шпинделя - 0,05 мм.
13. Комплекс шпинделя в сборе должен выдерживать нагрузку на 120°.
14. Подшипниковые ролики должны быть вращены до 180°.
15. Номер оригинальных сборочных единиц и деталей читать в приложении СБ950-214.
16. Маркировать сверления на таблице.

1. Размер установочных отверстий, остающихся в деталях после сборки, должен быть не более 0,05 мм.
2. Бабки должны быть вращены до 180°.
3. Нагрев подшипников бабок не должен превышать 25°.
4. Корректировки при сборке должны быть не более 0,05 мм.
5. Допуск радиального биения конического отбора шпинделя - 0,016 мм.
6. Допуск осевого биения шпинделя - 0,01 мм.
7. Допуск торцового биения поверхности шпинделя - 0,02 мм.
8. Радиальный зазор в подшипнике должен быть не более 0,03 мм.
9. Предварительный нагрев радиально-упорных подшипников заднего ступицы производится под нагрузкой (100 кгс).
10. Допуск осевой жесткости шпинделя - 0,05 мм.
11. Определенная жесткость шпинделя должна быть не менее 10 кгс/мм.
12. Допуск радиальной жесткости шпинделя - 0,05 мм.
13. Комплекс шпинделя в сборе должен выдерживать нагрузку на 120°.
14. Подшипниковые ролики должны быть вращены до 180°.
15. Номер оригинальных сборочных единиц и деталей читать в приложении СБ950-214.
16. Маркировать сверления на таблице.

1. Размер установочных отверстий, остающихся в деталях после сборки, должен быть не более 0,05 мм.
2. Бабки должны быть вращены до 180°.
3. Нагрев подшипников бабок не должен превышать 25°.
4. Корректировки при сборке должны быть не более 0,05 мм.
5. Допуск радиального биения конического отбора шпинделя - 0,016 мм.
6. Допуск осевого биения шпинделя - 0,01 мм.
7. Допуск торцового биения поверхности шпинделя - 0,02 мм.
8. Радиальный зазор в подшипнике должен быть не более 0,03 мм.
9. Предварительный нагрев радиально-упорных подшипников заднего ступицы производится под нагрузкой (100 кгс).
10. Допуск осевой жесткости шпинделя - 0,05 мм.
11. Определенная жесткость шпинделя должна быть не менее 10 кгс/мм.
12. Допуск радиальной жесткости шпинделя - 0,05 мм.
13. Комплекс шпинделя в сборе должен выдерживать нагрузку на 120°.
14. Подшипниковые ролики должны быть вращены до 180°.
15. Номер оригинальных сборочных единиц и деталей читать в приложении СБ950-214.
16. Маркировать сверления на таблице.

СБ950-210СБ		
Балка		
Презервная		
№	ИЗМ.	Дата
1		1002.1.2
2		
3		
4		
5		
6		
7		
8		
9		
10		
11		
12		
13		
14		
15		
16		
17		
18		
19		
20		
21		
22		
23		
24		
25		
26		
27		
28		
29		
30		
31		
32		
33		
34		
35		
36		
37		
38		
39		
40		
41		
42		
43		
44		
45		
46		
47		
48		
49		
50		
51		
52		
53		
54		
55		
56		
57		
58		
59		
60		
61		
62		
63		
64		
65		
66		
67		
68		
69		
70		
71		
72		
73		
74		
75		
76		
77		
78		
79		
80		
81		
82		
83		
84		
85		
86		
87		
88		
89		
90		
91		
92		
93		
94		
95		
96		
97		
98		
99		
100		