

2.2.9. Ознакомившись с назначением рукоятки управления (л.2 и рис.3) следует проверить от руки работу всех механизмов станка.

2.2.10. Выполнить указания, изложенные в разделе "Система ИМ" и "Электрооборудование", относящиеся к пуску.

2.2.11. После подключения станка к сети необходимо опробовать электродвигатель без включения рабочих органов станка.

2.2.12. Убедившись в нормальной работе всех механизмов ИМ, можно приступать к настройке станка для работы.

2.3. Настройка, наладка и режимы работы.

2.3.1. Приступая к работе на станке необходимо установить нужный масштаб копирования. Для этого необходимо опустить рукоятки 8 и 9 (Рис.6) и установить обе риски на каретках, чтобы они совпали с соответствующими рисками масштаба, зенитки на плечах 6 и 7 пантографа и после рукоятками прикаретки к плечам пантографа.

Для получения масштабов копирования не указанных на плече необходимо пользоваться формулой:

$$= 215 - \frac{215}{M} \quad \text{для масштабов от } 1:1 \text{ до } 1:1,4,$$

установке трейсера в ближайшее (к осям шарниров пантографа) плечо плеча 14 или

$$= 215 - \frac{300}{M} \quad \text{для масштабов от } 1:1,4 \text{ до } 1:100,$$

установке трейсера в крайнее отверстие плеча 14

$$= 107,5X \frac{M-1}{M+1} \quad \text{где:}$$

сетаб копирования (отношение размеров копира к размерам тапи)

состояние от риски, соответствующей масштабу копирования

1 на плече 6 до риски на передвигаемой каретке 2

состояние от риски, соответствующей масштабу копирования 1:1 плече 7 до риски на передвигаемой каретке 3.

необходимо получить масштаб уменьшения в 1,8 раза

$$X = 215 - \frac{300}{1,8} = 48,3 \text{ мм}$$

$$Y = 107,5 \frac{1,8-1}{1,8+1} = 30,7 \text{ мм}$$

Следовательно, устанавливаем каретку 2 на плече 6 так, чтобы расстояние от риски "1" плеча до риски на каретке было 48,3 мм и каретку 3 на плече 7 так, чтобы расстояние от риски "1" плеча до риски на каретке было 30,7 мм. Трейсер в этом случае должен находиться в крайнем отверстии плеча 14.

2.3.2. На столе копира установить и зажать шаблон, а на столе изделия - заготовку детали.

2.3.3. Вставить в шпиндель режущий инструмент. При грабировальных работах необходимо обеспечить плотный прижим трейсера (оупывающего пальца) к шаблону. Это достигается за счет установки трейсера на необходимую высоту с последующей его фиксации рукояткой - гайкой.

2.3.4. На столе изделия установить деталь и выставить ее относительно режущего инструмента. Установка заготовки производится перемещением стола изделия в продольном и поперечном направлениях. Грубая установка заготовки по высоте также производится перемещением стола изделия. Точная настройка губины обработки осуществляется ручной настройкой механизма подачи шпинделя.

2.3.5. Режимы обработки (скорость резания, чного оборотов, подача) в каждом случае устанавливаются в зависимости от обрабатываемого материала и материала инструмента.

Лист	Пять	Число	6Г463.00.00.000 Р3	Лист	41
------	------	-------	--------------------	------	----

Лист	Пять	Число	6Г463.00.00.000 Р3	Лист	42
------	------	-------	--------------------	------	----