

Для инструмента из быстрорежущей стали можно рекомендовать следующие скорости резания (табл.13).

Таблица 13

№ пп	Обрабатываемый материал	Скорость резания в м/мин	
		Черновая обработка	Чистовая обработка
1.	Конструкционная сталь	40-60	70-90
2.	Чугун	50	80
3.	Латунь	70-100	120-150
4.	Алюминий, литейный	200	200
5.	Дерево, целлулоид	200	250

#### 2.4. Регулирование

2.4.1. В узлах станка, непосредственно влияющих на точность обработки, применяются шариковые радиально-упорные подшипники высоких классов точности, собранные с предварительным натягом при помощи специальных гаек. Для устранения возникающих в процессе эксплуатации станка люфтов в подшипниках необходимо подтягивать гайки I с последующей фиксацией их на осях, путем местного вдавливания бурта гайки в паз оси (Рис.16А).

2.4.2. Регулирование зазоров в направляющих стога и салазок производится поджимом планки поз.1 установочным винтом поз.2 (Рис.16а). После чего винт зафиксировать гайкой. Регулирование зазоров в направляющих консоли осуществляется винтом поз.2 (Рис.16б). Для фиксации винта служит гайка I, которая подрезается после регулировки.

2.4.3. Для регулировки натяжения ремней ременной передачи от электродвигателя на промежуточный шкив ослабляет гайку II (Рис.12 и перемещением оси I2 создает необходимое натяжение ремня. После чего гайку II затягивают. Для регулировки натяжения ремней передачи от промежуточного шкива на шпиндель ослабляют винт I3 и перемещением вышки I4 создают необходимое натяжение. После чего винт I3 затягивают. Для предотвращения перегрузки подшипников электродвигателя, промежуточного шкива и шпинделя, а также для повышения долговечности ремней усилие натяжения каждой

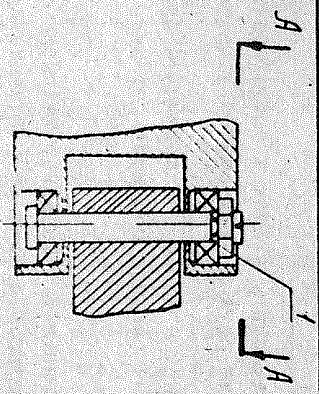


Рис.16А Подшипниковый узел

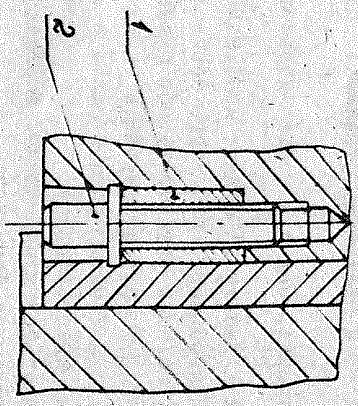


Рис.16Б Регулирование направляющих консоли

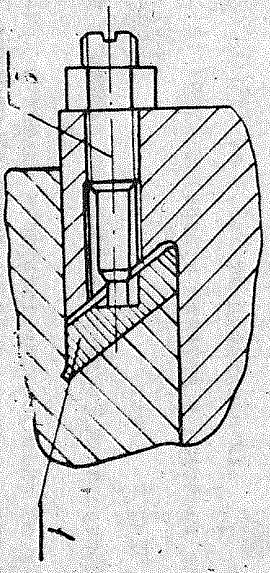


Рис.16В Регулирование направляющих и салазок