

2.4.4. Демонтаж гильзы со шпинделем производится следующим образом: гильза шпинделя 4 (Рис.8) поворачивается так, чтобы замок удерживающий шпиндель, вышел из паза втулки 6. Установка шпинделя производится в обратном порядке.

2.4.5. В процессе эксплуатации станка необходимо регулировать зажим стола копира. Для этого необходимо вставить в отверстие гайки 1 (Рис.19) штифт и повернуть гайку стоком 2 по часовой стрелке на 1/4 часть оборота; предварительно опустив рукоятку 3. В зажатом состоянии стола-копира рукоятка 3 должна находиться в вертикальном направлении. После регулировки зажима гайку 1 застопорить путем местного вдавливания бурта гайки в паз оси 4.

2.5. Схема расположения подшипников (рис. 20)

2.5.1. Перечень подшипников качения (табл. 14)

Таблица 14

Перечень подшипников качения

| Наименование | Класс точности | Куда входит | Поз. по рис. 20 | К-во узлов | К-во на ст-к | Примечание |
|------------------------|----------------|---------------------|-----------------|------------|--------------|------------|
| Подшипники ГОСТ 831-75 | | | | | | |
| 6-6102 | 6 | Стол изделия | 2а | 2 | 2 | |
| 4-36100F1 | 4 | Шпиндель Панторграф | 5 | 1 | 9 | |
| 5-6102E | 5 | Привод шпинделя | 3 | 2 | 2 | |
| 6-6101 | 6 | Привод шпинделя | 1 | 2 | 2 | |
| 4-6102E | 4 | Шпиндель Панторграф | 4 | 5 | 9 | |
| Подшипник ГОСТ 8338-75 | 0 | Стол изделия | 2 | 6 | 6 | |
| 7000102 | 0 | | | | | |
| Подшипник ГОСТ 3635-78 | 0 | Привод шпинделя | 6 | 1 | 1 | |
| 15 | | | | | | |

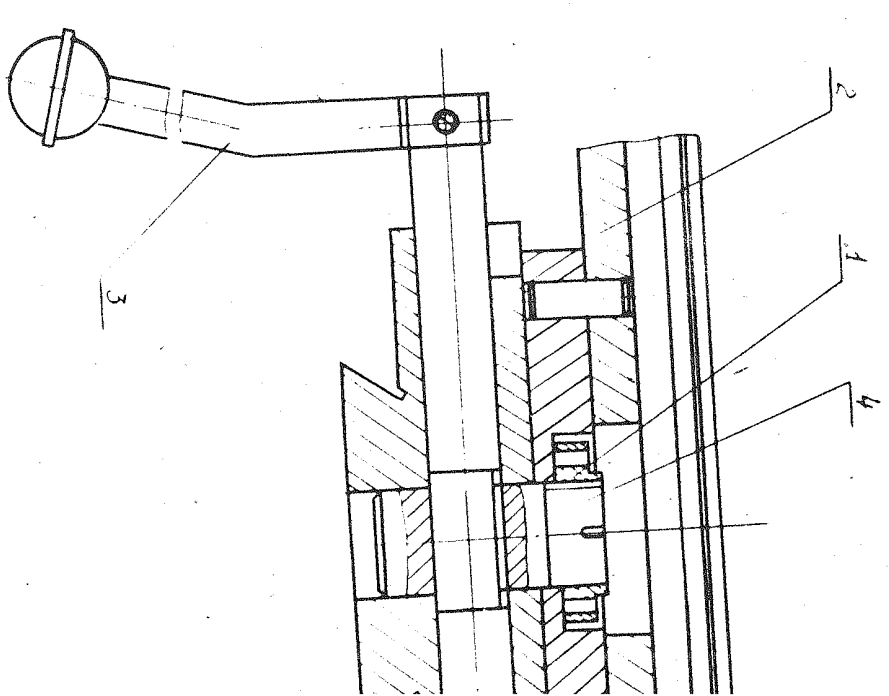


Рис 19 Устройство зажима стол