

ский цикл и ручное управление за исключением момента поворота звездочки 7 (см. рис. 47), на оси рукоятки продольного хода 5, кулачкового автоматического цикла. В этот момент можно остановить только кнопкой «Стоп». Включением стола после такой остановки нельзя проверить, зафиксирована ли звездочка. При получении автоматических реверсов стола механизм запираания муфты.

Этот механизм показан на рис. 49.

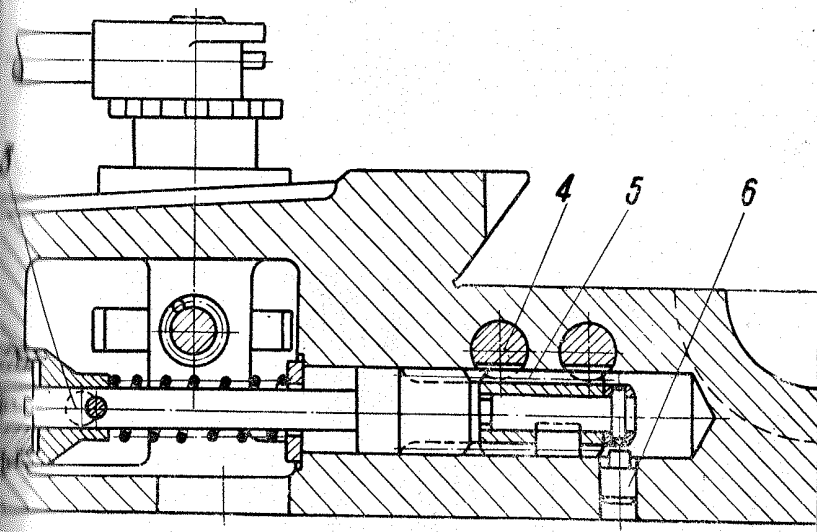


Рис. 49. Механизм запираания муфты

Для запираания муфты необходимо при помощи рукоятки нажать на валик-шестерню 1 и повернуть муфту в положение «Автоматическое движение столом».

При нажатии на валик-шестерню рейка 4 расцепляется с зубчатым колесом 5 и зацепляется с зубчатым колесом валика 1. Поворотом валика кулачковая муфта 6 (см. рис. 48) переключается и входит в зацепление с зубчатым колесом.

В этот момент муфта уже не может быть выключена рукояткой продольного хода.

Механизм запираания муфты заблокирован с рукояткой продольного хода таким образом, что переключение можно произвести только в среднем (нейтральном) положении рукоятки. Это достигается наличием паза в зубчатом колесе 5 и кулачка 6, установленного в корпусе салазок (см. рис. 48).

При нажатии на валик 1 при помощи конуса 2 кулачки 3 размыкаются контакты конечного выключателя, блокирующего цепь включения поперечной и вертикальной подачи. Это необходимо для того, чтобы при запертой муфте не произошло одновременных движений стола и салазок (рис. 48 и 49).

#### Настройка на автоматические циклы

Может настраиваться на следующие автоматические циклы работ:

1. Полуавтоматический скачкообразный цикл:

быстро вправо — подача вправо — быстро назад (влево) — стоп.

Указанный цикл при желании может быть установлен в левую сторону.

2. Автоматический маятниковый цикл: быстро вправо — подача вправо — быстро влево — подача влево — быстро вправо и т. д.

При настройке на автоматический цикл надо иметь в виду следующее.

Переключение с подачи на быстрый ход или с быстрого хода на подачу осуществимо в любом месте хода и при любом направлении движения и ограничивается лишь возможностью установки кулачков в данной точке.

Для того чтобы настроить станок на автоматическую работу, необходимо отключить его, поставить средний переключатель на дверке правого электрошкафа в положение «автоматический цикл», а переключатель на переднем торце салазок — в положение «автоматический цикл», подключить станок к сети и после этого начать установку кулачков согласно вышеприведенным схемам.

Установка переключателя на переднем торце салазок производится при среднем положении рукоятки продольного хода.

При установке может оказаться, что в кулачковой муфте продольного хода стола попадает зуб на зуб, вследствие чего переключатель не фиксируется. В этом случае необходимо несколько повернуть винт стола за маховичок, находящийся на торце стола.

На все станки завод поставляет кулачки для работы по циклу: быстро вправо — подача вправо — быстро назад (влево) — стоп.

Указанный цикл при желании может быть установлен в левую сторону (все четыре кулачка № 1, 2, 3 и 4 согласно рис. 50).

Для случаев, когда возвращать обработанное изделие под фрезой нежелательно, можно рекомендовать незамкнутый цикл по схеме: быстро — подача — быстро — стоп.

Остановка движения стола вправо или влево производится кулачками № 1 и 2 в соответствии с таблицей, помещенной на передней крышке салазок. Эти кулачки воздействуют на выступы рукоятки переключения продольного хода. Кулачки № 1 и 2 никогда не должны сниматься со станка, так как они ограничивают крайние положения стола.

Переключение с подачи на быстрый ход или с быстрого хода на подачу (при движении стола вправо или влево) согласно таблице, помещенной на крышке спереди салазок, производится кулачками № 3 и 4, воздействующими на звездочку быстрого хода. Правый и левый кулачки различаются между собой лишь положением рычага. При необходимости рычаг можно переставить в другую сторону.