

кулачки, воздействующие на звездочку, работают только в том случае, если рукоятка на правой электрошкафа находится в положении «математический цикл». При работе с ручным циклом рекомендуется эти кулачки переставить на перерабатывающую часть стола или снять. По особому заказу завод поставляет кулачки № 1 и в дополнительном количестве для обеспечения работы на автоматическом маятниковом

точках реверса кулачки № 1 и 3, 2 и 4 работают одновременно, поэтому их нужно установить

*чтобы получить согласованный реверс, иначе не получится реверса кулачки и звездочки.*

Регулирование узла «Стол и салазки»

Регулирование зазора в ходовом винте

При регулировании зазора в ходовом винте необходимо ослабить контргайку 4 (рис. 51). Для этого, вращая валик 5, произвести при первичной передаче подтягивание гайки 1.

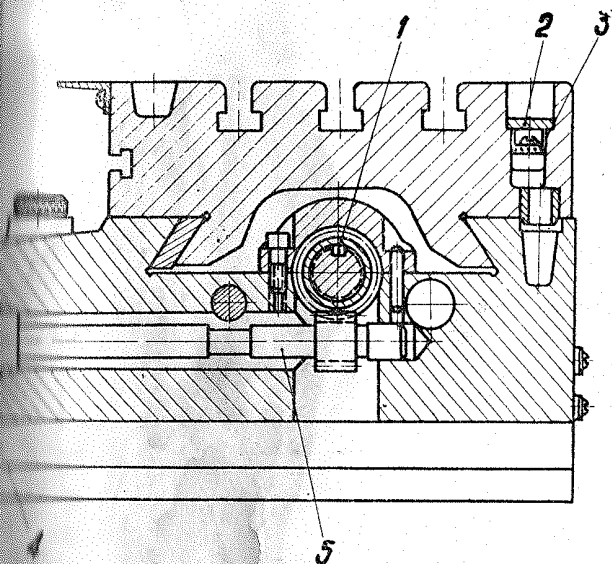


Рис. 51. Регулирование зазора в ходовом винте

Проверку люфта можно производить до тех пор, пока люфт ходового винта, проверяемый поворотом маховичка продольного хода, окажется не менее 3-5 при отсутствии заклинивания винта на его длине при перемещении стола вручную.

После проведения регулирования нужно затянуть контргайку 4, в результате чего червячный механизм зафиксируется в установленном положении. Проверка люфта в паре ходовой винт-гайка производится методом попутного фрезерования. Для поддержания условий, необходимых для проведения подобного регулирования, рекомендуется

по возможности участки работы, добиваясь равномерного износа винта; при работе методом попутного фрезерования отрегулировать станок на определенной длине хода.

## Б. Регулирование клиньев стола и салазок

Зазор в направляющих выбирается длинным клином (на всю длину салазок). Регулирование этого клина (рис. 52) производится при ослабленных гайках 1 и 3 путем подвертывания отверткой винта 2.

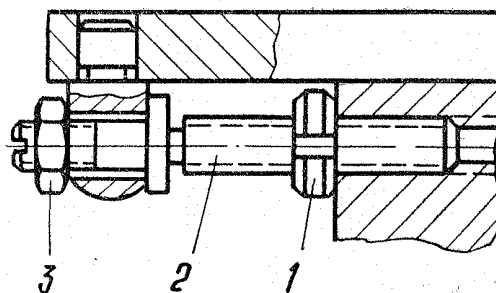
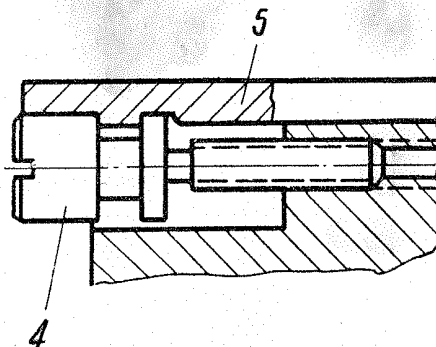


Рис. 52. Регулирование клиньев

После проверки регулирования ручным перемещением стола гайка 1, а затем гайка 3 сильно затягиваются.

Для перемещения салазок в поперечном направлении в станке применены узкие прямоугольные направляющие, зазор в которых регулируется клином 5 с помощью винта 4. Степень регулирования, как и в продольных направляющих, проверяется путем ручного перемещения салазок маховичком.

Винты 7 (см. рис. 45) предназначены для зажима стола на салазках при тяжелом фрезеровании с поперечной подачей.

## Система отвода эмульсии

Эмульсия по боковой канавке стола стекает под уклон на сетку 3 в заднем фрезерованном пазу стола (рис. 51).

Для того чтобы легче было счищать стружку, поверх сетки положен защитный лист 2.

Далее эмульсия стекает через отверстие в столе в канавку салазок и через боковое отверстие салазок попадает в шланг, которым отводится в основание.