

корпус шпинделя имеет в своей нижней части пильный разрез. Полученные в результате лопестки 1 и 2 стягиваются при помощи ручки резьбовой шпилькой 3. Смазка механизма производится через специальные маслен-

Накладная головка представляет собой корпус, в котором на радиально-упорных шарикоподшипниках № 46210 класса точности А и № 46206 класса точности В смонтирован шпиндель (рис. 24). Устранение зазора в подшипниках производится по 1.

На шпинделе смонтировано коническое зубчатое колесо, которое находится в зацеплении с коническим зубчатым колесом-валиком, сидящим на радиально-упорных подшипниках.

Вращение шпинделю накладной головки передается при помощи сухаря 2, штыри которого входят в пазы шпинделя поворотной головки.

Шпиндели поворотной и накладной головок крепятся к специальному быстросменному патрону для быстрого крепления инструмента.

КОРОБКА СКОРОСТЕЙ ГОРИЗОНТАЛЬНОГО ШПИНДЕЛЯ

Описание коробки скоростей

Коробка скоростей смонтирована непосредственно в корпусе станины (в верхней ее части) и управляется с помощью вставной коробки переключения, расположенной с левой стороны станины.

Для осмотра коробки скоростей достаточно снять крышку, расположенную с правой стороны станины.

Шпиндель станка (рис. 25) представляет собой трехопорный вал. Небольшие по длине пролеты и значительный диаметр сечений обеспечивают необходимую виброустойчивость и жесткость шпинделя.

Основными подшипниками, определяющими геометрическую точность шпинделя, являются радиальный двухрядный роликоподшипник № 3182122

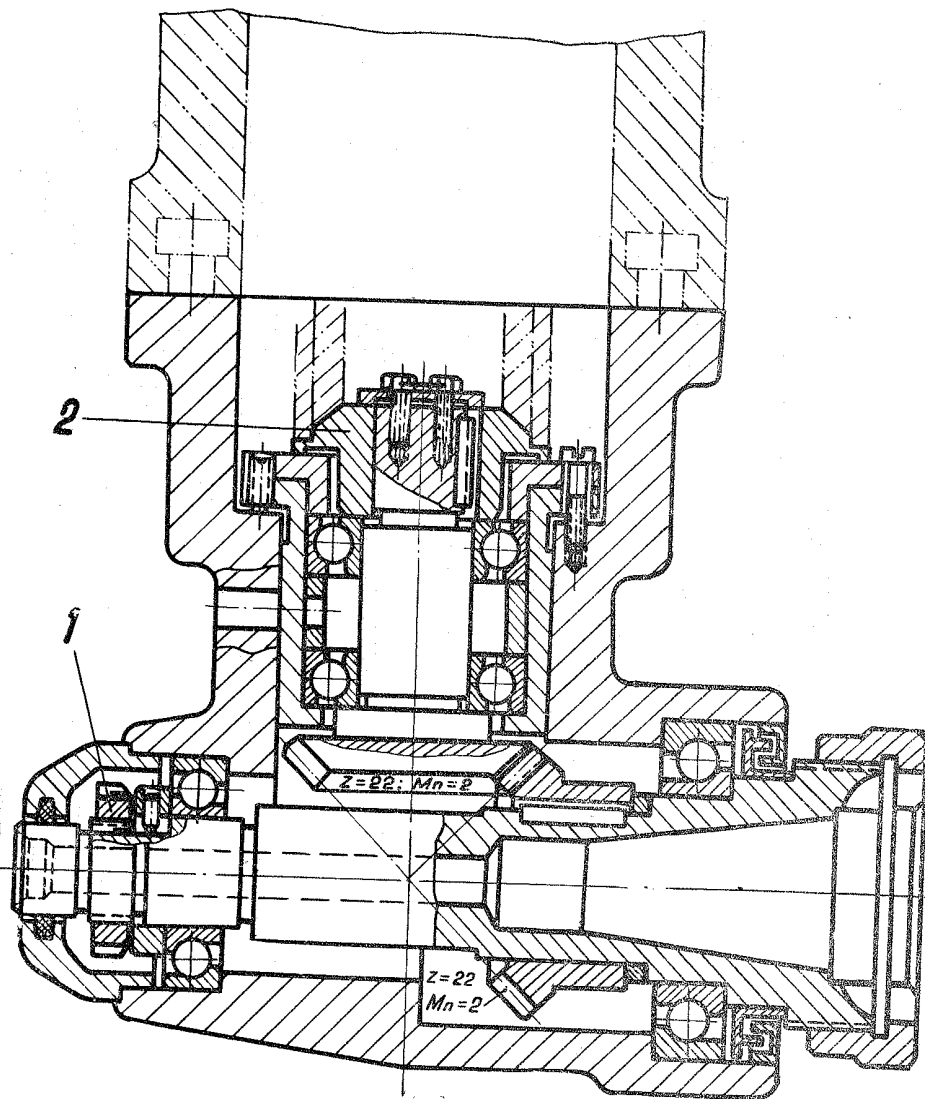


Рис. 24. Разрез накладной головки