

Концевая фреза или сверло закрепляются в цанговом зажиме или в специальном сверлильном патроне 12, входящем в комплект поставки.

Патрон 12 соединяется со шпинделем с помощью специального хвостовика 13, также входящего в комплект поставки.

Кроме прихватов для закрепления обрабатываемой детали могут быть использованы тиски, которые винтами с помощью сухой крепеж к столу фрезерно-сверлильного устройства. На неподвижной губке тисков имеется два призматических паза, которые позволяют удобно закреплять детали цилиндрической формы.

Рекомендуемая скорость резания при фрезеровании — не более 15 м/мин.

8.6. Плоскошлифовальное устройство (рис. 18). Чашечный шлифовальный круг 1 с помощью винта 2 и шайбы 3 крепится на оправке 4. Оправка установлена на ней кругом наворачивается на передний конец шпинделя станка.

ВНИМАНИЕ! Прежде чем пользоваться шлифовальным кругом необходимо проверить отсутствие в нем трещин. Для этого круг в подвешенном состоянии простукивают деревянным молоточком массой 200—300 г. Круг без трещин издает чистый звук.

Наладка станка на плоскошлифовальные работы помимо установки шлифовального круга включает в себя еще установку тисков. Тиски можно закрепить либо на суппорте станка, либо на столе фрезерно-сверлильного устройства.

Рекомендуемая скорость резания при шлифовании — до 10 м/с.

ВНИМАНИЕ! 1. Во избежание травм перед началом работы следует обратить особое внимание на надежность крепления самой оправки на шпинделе.

2. В соответствии с правилами безопасной работы абразивным инструментом шлифовальный круг, установленный на станок, перед началом работы должен не менее 2 мин. вращаться холостую на рабочей скорости.

3. Во избежание самопроизвольного свинчивания оправки с кругом со шпинделя, последний должен вращаться только против часовой стрелки, если смотреть со стороны задней бабки.

8.7. Лобзиковое устройство (рис. 19).

На кронштейне 22, закрепленном на станине, смонтированы стол 4, рычаг 11 и скоба 10. На верхнем конце скобы винтом 18 фиксируется втулка 15, внутри которой расположен шток 16.

В нижней части штока с помощью скобы 1 закреплены два прижима 2, имеющие rifления на внутренних поверхностях. Между этими поверхностями зажимается верхний конец пилки 3 винтом 8. Нижний конец пилки, пропущенной через отверстие в столе, закрепляется аналогичным образом на конце рычага 11. Качаясь на оси 12, этот рычаг сообщает пилке возвратно-поступательное движение. Во втулке 15 укреплен штифт 17, входящий в паз штока 16 и предохраняющий его от разворота.

Привод рычага 11 осуществляется от шпинделя станка через оправку 19, на свободный конец которой плотно наворачивается эксцентрик 21. С помощью серги 9 вращательное движение эксцентрика 21 преобразуется в качательное движение рычага 11.

Кронштейн 20, связанный с нижним концом винта 5, следует закрепить в резцедержке, создав тем самым опору для переднего края стола 4, салазки суппорта в свою очередь зафиксировать на станине прижимной планкой. Эксцентрик 21 следует завернуть на оправку 19 до упора, используя рождиковый ключ и два отверстия на торце эксцентрика. Оправку с эксцентриком надо плотно вставить конусным концом в отверстие шпинделя протерев предварительно чистой неворсистой ветошью обе посадочные поверхности. Консольный конец оправки следует поджать вращающимся центром, вставленным в пиноль задней бабки. Корпус задней бабки необходимо установить так, чтобы вылет пинноли был минимальным. В этом положении бабка должна быть зафиксирована на станине, а пиноль в бабке.

Плоскошлифовальное устройство

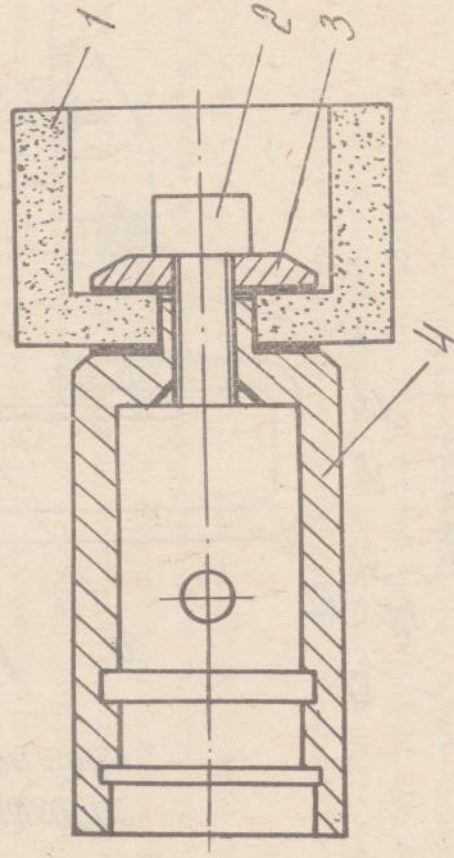


Рис. 18