

## 12. ПОДГОТОВКА СТАНКА К РАБОТЕ

Для того, чтобы подготовить станок к работе необходимо произвести наладку станка на предполагаемый вид обработки, а затем—настройку цепи привода главного движения и, если это необходимо, цепи привода подачи. Для доступа к этим цепям необходимо открыть кожух, закрывающий узел привода (рис. 5).

**ВНИМАНИЕ!** Во избежание травм категорически запрещается производить наладку и настройку станка, а также какие-либо регулировочные работы при включенном питании системы электрооборудования. Для отключения питания необходимо нажать кнопку «Стоп» (красного цвета) на правой стороне станка или отключить станок от электросети.

На рис. 30 показана развертка цепи привода главного движения.

На рис. 31 показана развертка цепи привода подачи.

Данные для настройки приведены в табл. 6. Для получения требуемой частоты вращения шпинделя необходимо с помощью ремней соединить приводные шкивы согласно табл. 6.

Расстояние между осями шкивов 17 и 14 (рис. 30) изменяется при перемещении шкива 17 вдоль Т-образного паза плиты 4. Для этого нужно отвернуть гайку 3 и винтом 2 переместить шкив в нужном направлении.

Расстояние между осями шкивов 13 и 11 изменяется при перемещении электродвигателя 7 вдоль паза той же плиты 4.

Сменный шкив 14 в осевом направлении фиксируется шайбой 16 и винтом 15.

Для передачи вращения с вала электродвигателя непосредственно на шкив 13 необходимо шкив 14 установить так, чтобы имеющиеся на одном из его торцев выступы вошли в пазы на торце шкива 13.

По окончании настройки станка на заданную частоту вращения следует проверить вручную натяжение ремней и, в случае необходимости, отрегулировать его соответственно винтами 5 и 2.

Натяжение ремня, передающего вращение со шкива 17 на шкив 13 обеспечивается роликом 1.

**ВНИМАНИЕ!** По окончании настройки цепи привода главного движения необходимо во избежание аварии убедиться, что гайки 6,3 и винт 15 надежно затянуты.

Управление привода главного движения осуществляется переключателем 5 (см. рис. 9).

Для получения требуемой величины автоматической продольной подачи необходимо настроить цепь привода подачи в соответствии с данными, приведенными в табл. 6.

На рис. 32 показана цепь привода подачи, настроенная на продольное точение с подачами 0,05; 0,075 мм/об (а), и 0,1; 0,125; 0,150; 0,175 мм/об (б).

На рис. 33 показаны отдельные элементы привода подачи:

колеса зубчатые  $Z=16$  и  $Z=18$  (а);  $Z=24$  и  $Z=28$  (б),  $Z=20$  (в),  $Z=40$  и  $Z=80$  (г); ступица для крепления зубчатых колес  $Z=40$  и  $Z=80$  (д); сухарь (е), втулка (ж).

Сборка промежуточного блока зубчатых колес понятна из рисунка и особых пояснений не требует.

Настройка цепи привода подачи для нарезания резьбы (рис. 34) отличается от настройки для точения тем, что на приклоне вместо блока из двух зубчатых колес устанавливается лишь одно (в соответствии с таблицей 6).

Сцепляемость зубчатых колес цепи привода подачи обеспечивается перемещением блока зубчатых колес (или одиночного колеса) вдоль паза приклona 1 (рис. 31) и поворотом приклona вокруг своей оси.

## Привод главного движения

