

После установки всех элементов цепи привода подач следует проверить вручную легкость вращения зубчатых колес.

ВНИМАНИЕ! По окончании настройки цепи привода подач необходимо во избежание аварии необходимо убедиться в том, что все зубчатые колеса и приклон надежно зафиксированы.

Управление приводом подач осуществляется рукояткой 1 (см. рис. 9).

Если станок налаживается на продолжительную работу, не требующую механической продольной подачи, гитару сменных колес цепи привода подач рекомендуется отключать с целью уменьшения износа деталей и снижения шума.

При обработке древесины и пластмасс, а также при шлифовании металлов во избежание попадания мелкой стружки и абразивной пыли под кожух электродвигателя, последний рекомендуется прикрывать тканью.

По окончании настройки станка следует закрыть кожух узла привода и зафиксировать его винтом, расположенным на передней стенке кожуха.

ВНИМАНИЕ! Категорически запрещается работа с открытым кожухом.

При нарезании резьбы резцом конструкция детали должна обеспечивать возможность выбега резца в момент останова привода при реверсе.

13. ПУСК СТАНКА

Перед подключением станка к электросети необходимо убедиться в исправности заземления станка и только после этого включать вилку станка в электророзетку.

После включения вилки следует проверить исправность действия кнопок управления «Пуск» и «Стоп», а также рукоятки управления приводом главного движения в следующей последовательности:

— установить в среднее положение переключатель управления приводом главного движения и рукоятку управления приводом подач, которая должна быть зафиксирована в этом положении пружиной, расположенной в ее корпусе;

— нажать и отпустить кнопку «Пуск» (черного цвета). При этом шпиндель станка не должен вращаться. Для пуска шпинделя повернуть переключатель 5 (см. рис. 9) вправо (левое вращение шпинделя — против часовой стрелки, если смотреть со стороны револьверной головки) или влево (обратное вращение). Для останова шпинделя рукоятку вернуть в среднее положение. Нажать и отпустить кнопку «Стоп» (красного цвета). Теперь при повороте переключатель 5 (см. рис. 9) пуск шпинделя не должен произойти.

Выполнив указанные проверки, можно вновь нажать кнопку «Пуск» и приступить к дальнейшей работе на станке.

Если одновременно с пуском шпинделя необходимо включить в заданном направлении продольное перемещение суппорта, то выбрать направление перемещения следует заранее до пуска шпинделя.

ВНИМАНИЕ! Включение и переключение направления перемещения суппорта при вращающемся шпинделе категорически запрещается.

Для выбора направления продольного перемещения суппорта рукоятку управления приводом подач надо потянуть на себя, чтобы освободить фиксатор, а затем поднять до упора вверх (прямое перемещение суппорта справа налево) или опустить до упора вниз (обратное перемещение), после чего вновь зафиксировать рукоятку в установленном положении.

ВНИМАНИЕ! Направления перемещения суппорта указаны для левого вращения шпинделя. Это нужно учитывать при выборе положения рукоятки управления приводом подач. При изменении направления вращения шпинделя во время движения суппорта автоматически осуществляется и реверс продольной подачи суппорта.

14. РЕГУЛИРОВАНИЕ

ВНИМАНИЕ! Все узлы станка отрегулированы на заводе-изготовителе и без особой надобности регулировать их самостоятельно не следует.

14.1. Шпиндельные опоры.

Опорами шпинделя служат два подшипника 6-7206 ГОСТ 333-79.

В процессе эксплуатации станка в опорах шпинделя может появиться излишний зазор или натяг. Это обнаруживается по повышенному (свыше 50°C) нагреву переднего фланца шпиндельной бабки или по следам вибраций, появляющихся на изделии при резании. Величина натяга в подшипниках регулируется гайкой 10. Перед этим необходимо снять шкив 11 и отпустить винт в гайке 10 (рис. 30).

Момент затяжки гайки 10 — 104 Н.м (10,4 кгс.м).

По окончании регулирования опор шпинделя винт следует затянуть во избежание самоотвинчивания гайки 10.