

С С С Р

МИНИСТЕРСТВО МАШИНОСТРОЕНИЯ ДЛЯ ЛЕГКОЙ
И ПИЩЕВОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ И БЫТОВЫХ ПРИБОРОВ

РУКОВОДСТВО И ПАСПОРТ

Настольный вертикально-сверлильный
станок повышенной точности
модели 2 Г 103 П

№ 1931

Калязин 197 2 год

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ СТАНКА

... станок вертикально-сводильный станок повышенной

ВНИМАНИЕ: Каждый станок на производстве проходит настройку для достижения минимального зазора в сопряжении корпус-стакан и минимального биения стакана. Для этого на станке на передней плоскости корпуса находятся 2 регулировочных винта М5, а сам корпус имеет вертикальный разрез по отверстию, в котором перемещается стакан.

В процессе транспортировки станка, регулировочные винты могут ослабнуть и появиться большой зазор между корпусом и стаканом. Поэтому перед пуском станка после проведения работ пункта 4 настоящего руководства, необходимо проверить затяжку винтов и биение стакана. Для этого необходимо:

1. Стакан опустить в крайнее нижнее положение и зафиксировать его в этом положении при помощи хомутика — упора, повернув его на втулке подачи по часовой стрелке до упора и затянув винт с накаткой.

2. Укрепить индикатор часового типа со стойкой на столе станка, чтобы его измерительный стержень касался с небольшим натягом поверхности стакана с передней стороны в нижней его части.

3. Снять со шкивов ремень и проворачивая вручную шкив, заметить показания индикатора. Если стакан водит, что будет видно по перемещению стрелки, необходимо при помощи регулировочных винтов М5 добиться наименьшего отклонения стрелки, проверяя при этом и свободу перемещения стакана в корпусе, отпустив винт на хомутике и перемещая стакан за рукоятку подачи. При правильно отрегулированном станке, стакан не должно водить более 0,005—0,007 мм.

Такую проверку рекомендуется повторять в процессе эксплуатации станка.

5.11-79 г. Калязин, тип. Зак. 266. Тир. 1000.