

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ
ПРОМЫШЛЕННОСТИ

МОСКОВСКИЙ ЗАВОД КООРДИНАТНО-РАСТОЧНЫХ СТАНКОВ

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ
РЕЗЬБОШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК
Модель 5822М

Руководство по эксплуатации

Часть I

1977 г.

Съем и ремонт механизма поперечной подачи

Вариант I - предварительно демонтирована шлифовальная бабка.

Удерживая на весу винт поперечной подачи, свинчивают с него гайку поперечной подачи при помеци маховика подачи. Затем, сняв предварительно кронштейн 4 рычага конусного шлифования (см.рис.22), демонтируют весь механизм поперечной подачи.

Вариант II - шлифовальная бабка не демонтируется. Со шлифовальной бабки снимаются пружины растяжения. Снимается передний подшипниковый фланец с механизма поперечной подачи. Для того, чтобы его снять, надо предварительно разобрать блок измерительного индикатора, начиная с винтов I.

Передняя гайка свертывается вручную с винта поперечной подачи (резьба левая), после чего шлифовальная бабка откатывается назад до упора.

С механизма поперечной подачи снимается кронштейн конусного шлифования, а затем демонтируется весь корпус механизма.

Важнейшим условием точности быстрого подвода шлифовального круга является правильный радиальный зазор между наружным диаметром винта поперечной подачи и внутренними диаметрами центрирующих втулок, установленных перед гайками поперечной и компенсирующей подач. Этот зазор должен быть выдержан в пределах 0,01-0,02 на диаметр.

При ремонте основных групп станка, определяющих точность его работы, необходимо руководствоваться также нормами точности, включенными в акт приемки станка.

Руководство к станку не отражает незначительных конструктивных изменений в станке, внесенных заводом-изготовителем после выпуска в свет данного руководства.

© НИИМАШ, 1977

Подписано в печать 4/Ш-1977 г.

Формат бумаги 60x90/8 Печ. лист. 7,0 Уч.-изд.л. 5,6
Тираж 1200 экз. Изд. № 1364 Заказ № 558

НИИМАШ

Москва, 105203, 12 Парковая ул., д. 5

Ротапринт типографии НИИМАШ, г. Щербинка

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
I. Назначение	3
Требования, предъявляемые к условиям эксплуатации станка	3
II. Транспортировка и распаковка станка	3
III. Фундамент, монтаж и установка станка	4
IV. Паспорт	6
Общие сведения	6
Органы управления и основные группы	6
Основные данные	8
Сведения о ремонте	II
Изменения в станке	II
Комплектация станка	I2
V. Краткое описание работы и конструкции станка	I2
Описание кинематической схемы	I2
Описание работы станка	I4
Описание конструкции станка	I5
VI. Смазка станка	I8
Общие сведения о смазке	I8
Указания по подготовке системы смазки к первоначальному пуску станка ..	20
Указания по смазке при эксплуатации станка	20
Спецификация к схеме смазки станка	21
VII. Подготовка станка к первоначальному пуску	24
Первоначальный пуск	24
Указания по технике безопасности	25
VIII. Настройка, наладка и режимы работы	25
Шлифование изделий однониточным кругом	25
Шлифование резьбы многониточным кругом	45
IX. Регулирование станка	52
Регулировка зазоров в подшипниках шлифовального шпинделя	52
Регулировка зазоров в подшипниках шпинделя изделия	53
X. Разборка и сборка станка	53
Разборка узла шлифовального шпинделя и замена подшипников шпинделя ..	53
Съем стола со станины	54
Съем шлифовальной бабки со станины	55
Съем и ремонт механизма поперечной подачи	56

Радиальный зазор между подшипниками и шейками винта должен быть не более 0,008-0,013 мм.
Осевой зазор между бортом винта и подпятниками 0,01-0,02 мм.

Перед постановкой на станину роликовых направляющих стола необходимо удостовериться, что они катаются совершенно легко, без заедания отдельных роликов в сепараторах.

Усилие перемещения стола по роликовым направляющим станины должно составлять 11-13 кгс (без тормозного устройства). Это усилие регулируется затяжкой пружины коррекционной линейки. Доступ к гайке пружины открывается через отверстие под задний винт отжима рычажков механизма коррекции.

Усилие перемещения стола с тормозным устройством должно составлять 32-34 кгс. Усилие пружины тормоза регулируется гайками, завинченными в рычаги тормоза.

Непараллельность оси шлицевого вала направляющим стола в горизонтальной и вертикальной плоскостях не более 0,015 мм на всей длине.

Несоосность шлицевой втулки, закрепленной с кронштейном на станине, и шлицевого вала не более 0,02 мм (проверяется на краску - краска, нанесенная на наружный и внутренний диаметры шлицевого вала, не должна сниматься шлицевой втулкой при движении стола).

Съем шлифовальной бабки со станины

Перед съемом шлифовальной бабки со станины необходимо снять с корпуса бабки кронштейн, ограничивающий ход бабки назад и отсоединить электропроводку.

После этого салазки правильного прибора следует отвести вперед до упора и замерить размер А (рис.32) от торца гайки компенсирующей подачи до торца винта поперечной подачи. Затем со шлифовальной бабки снимают пружины растяжения и производят расцепление привода компенсирующей подачи за счет разворота приклона I.

ВНИМАНИЕ! При сборке механизма сцепление привода компенсирующей подачи производить при выдержанном размере А. После того, как привод компенсирующей подачи расцеплен, шлифовальная бабка отводится назад посредством вращения шестерни 2 вручную до тех пор, пока гайка компенсирующей подачи не свернется с винта. Затем бабку откатывают назад еще на 50-70 мм для того, чтобы винт вышел из центрирующей втулки.

Бабку поднимают при помощи двух рым-болтов, ввертываемых в верхнюю плоскость корпуса. Вес бабки с электродвигателем и группой шлифовального шпинделя около 900 кг.

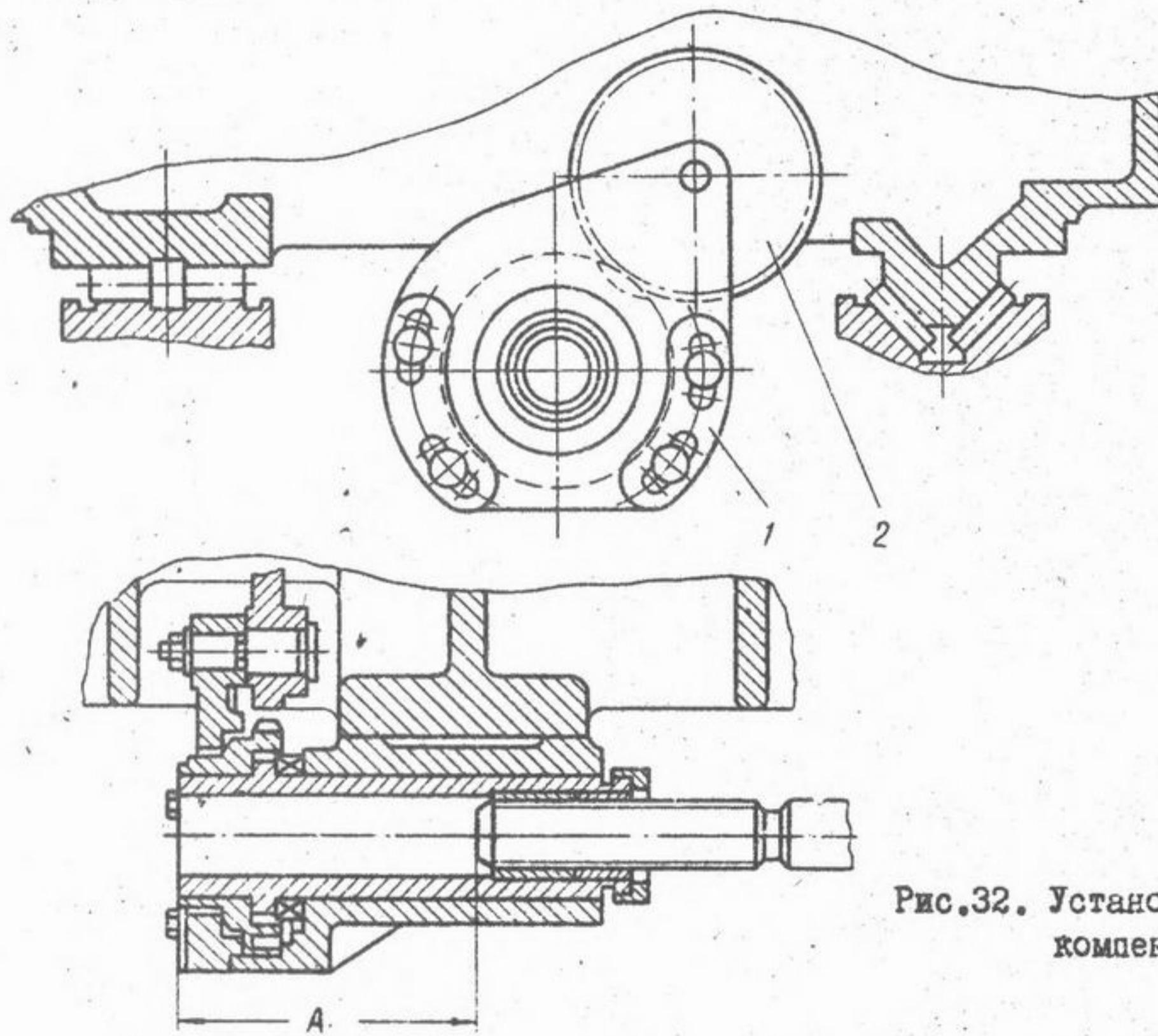


Рис.32. Установка винта в гайке компенсирующей подачи