

Паспорт станка
Паспорт станка
для заточки червячных фрез
мод. SWFW 250.

Руководство по эксплуатации
N 0.9.330-030.00.04

Приложение

1. Таблица сменных шестерён

2. Установка данных для правочного устройства (бочкообразная правка)

3. Гидравлика

Принципиальная схема

Монтажная схема

4. Электрика

Принципиальная схема

Монтажная схема

1. Техническая характеристика

Станок **SWFW** 250 служит для ^{заточка} инструмента по передней грани - червячных фрез для цилиндрических зубчатых колёс, фрез для звёздочек цепей и профильных фрез и ~~профильных фрез~~ модулем от ¹ 2,25 до 20 мм. Станок при правильной эксплуатации его может обеспечивать заточку червячных фрез класса А и АА. Обеспечивается заточка правых и левых червячных фрез.

2. Устройство станка

Главный привод станка осуществляется гидравлическим цилиндром.

Настройка станка на угол наклона стружечной канавки за-
тачиваемой фрезы осуществляется путём настройки гитары сме-
нных колёс.

Подача ~~на правку~~ фрезы к шлифовальному кругу предва-