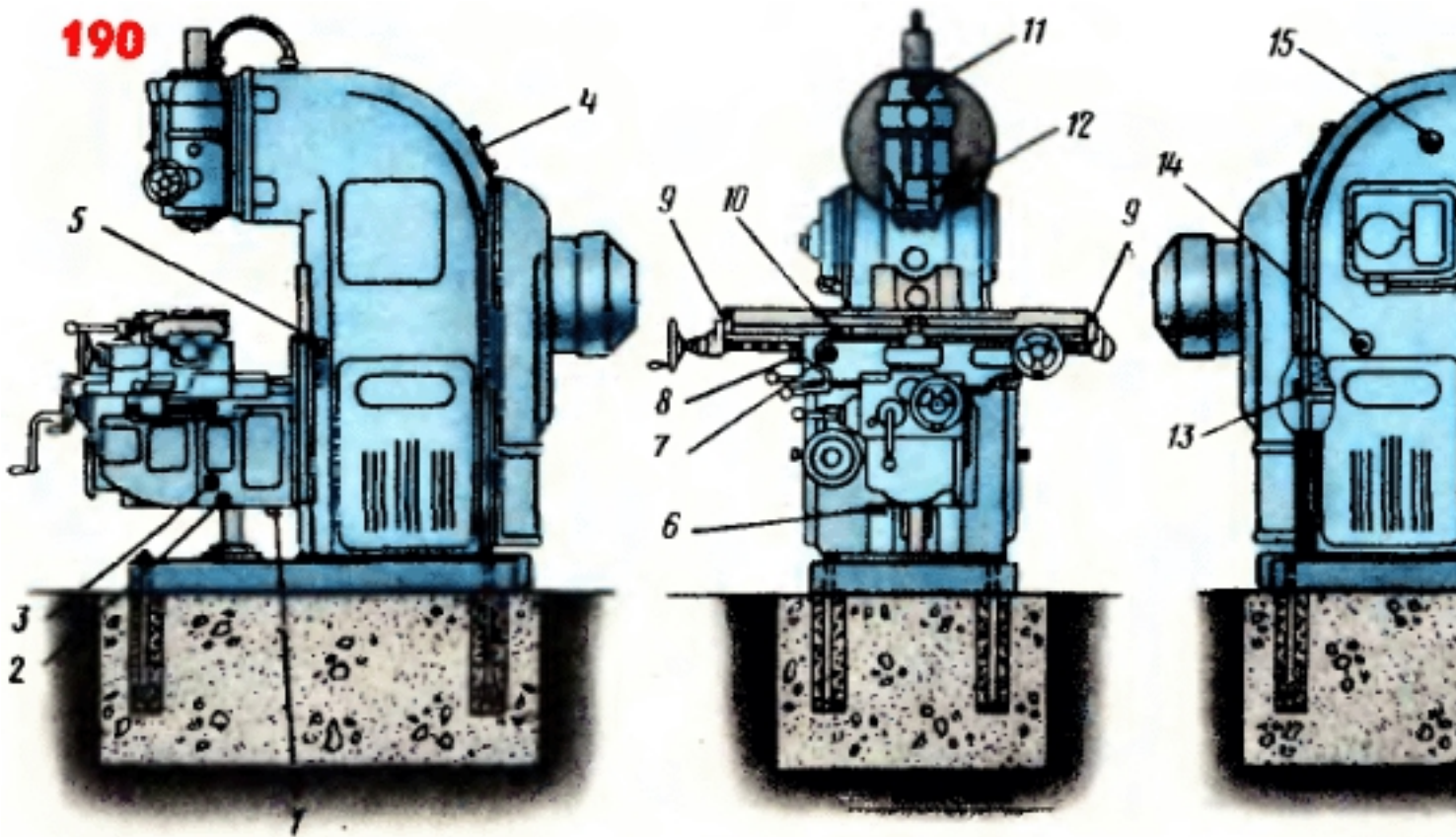


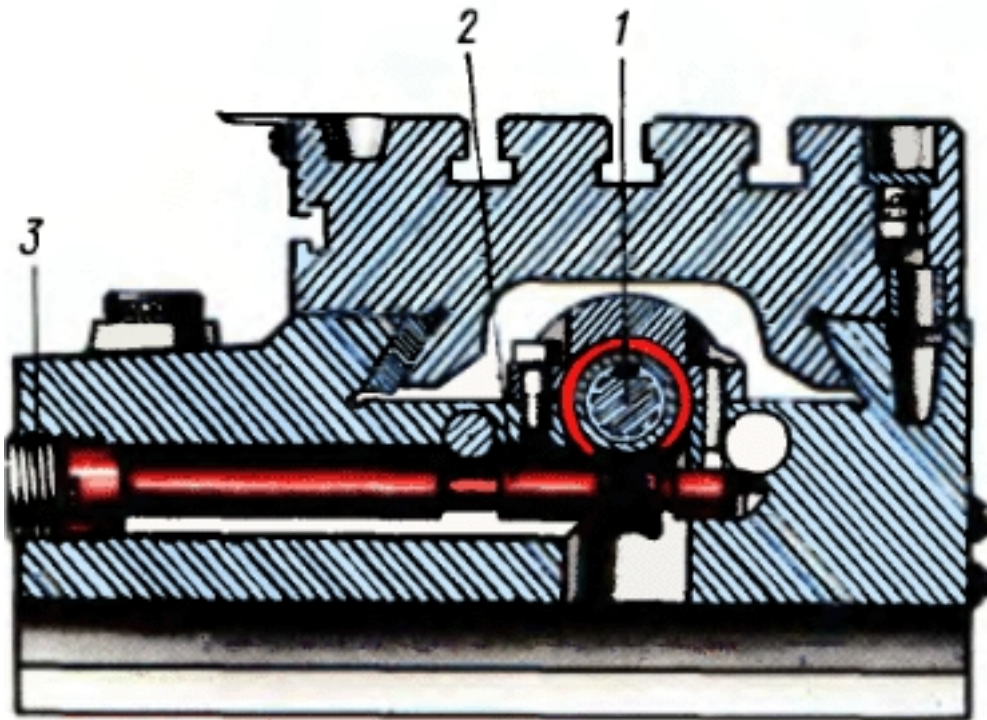
Долговечность работы станка в значительной мере зависит от условий его эксплуатации. Во избежание повреждений станков при транспортировке следует соблюдать правила упаковки, перевозки и переноски станков.

Качество работы станка зависит от правильной его установки на фундаменте. Без фундамента разрешается установка станка только на бетонированном полу достаточной толщины (200 - 300 мм). В остальных случаях для достижения спокойной и точной работы необходимо подготовить бетонный фундамент. На рис. 190 показан фундамент консольно-фрезерного станка № 2. Установку станка на фундаменте производят после полного затвердевания раствора цемента. В отверстия основания станины закладывают фундаментные болты с навинченными гайками и при установке станка на фундамент опускают болты в заранее подготовленные колодцы. Выверку правильности положения станка производят при помощи точных уровней, которые устанавливают на обработанные горизонтальные или вертикальные плоскости станка (направляющие, стола и т. п.). Для придания станку правильного положения применяют стальные клинья или регулируемые башмаки, которые устанавливают по периметру станины на определенных расстояниях друг от друга. После выверки станка по уровню в продольном и поперечном направлениях производят заливку основания станка раствором цемента.

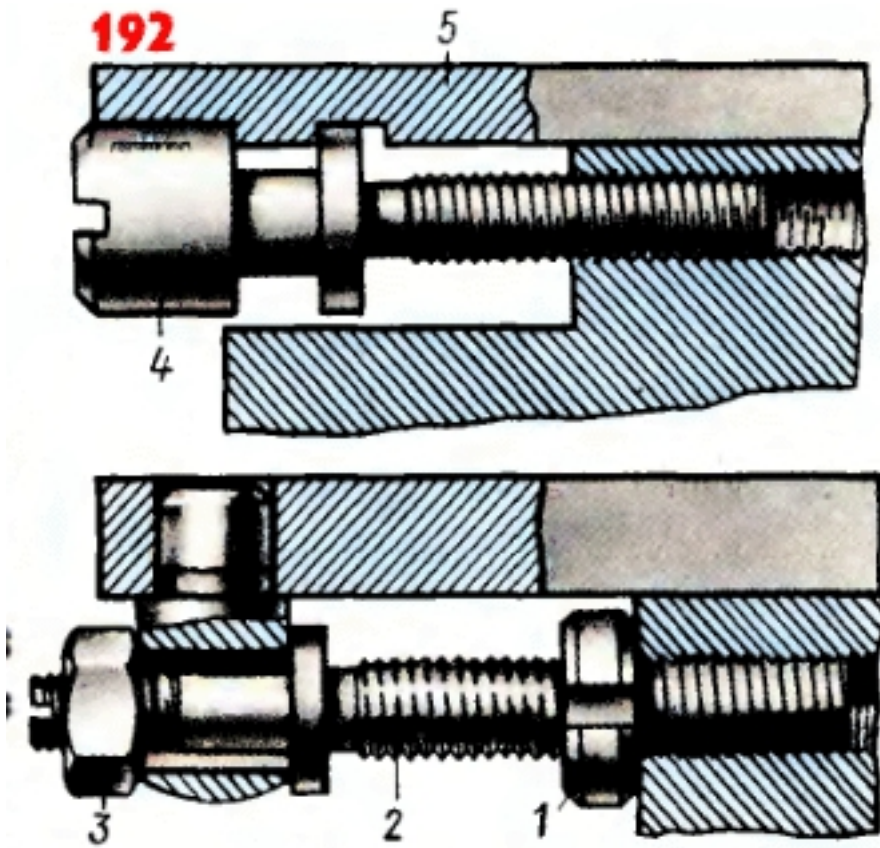


Фундамент консольно-фрезерного станка и схема смазки

191



Регулирование зазора в ходовом винте



Регулирование клиньев

ТАБЛИЦА 19

Смазка станков 6М12П и 6М12ПБ

№ позиции на рис. 190	Наименование смазочного устройства	Режим смазки
1	Масляный насос механизма консоли коробки подач	—
2	Указатель уровня масла в резервуаре консоли	—
3	Залив масла в резервуар консоли	4 л, полная смена 1 раз в 3 месяца
4	Залив масла в резервуар станины	12—14 л, полная смена 1 раз в 3 месяца
5	Пресс-масленка	1 раз в смену
6	Слив масла из резервуара консоли	—
7	Указатель уровня масла в резервуаре салазок	—

№ позиции на рис. 190	Наименование смазочного устройства	Режим смазки
8	Масляный насос	3 раза в смену
9	Пресс-масленка	1 раз в смену
10	Залив масла в резервуар салазок	1 раз в неделю
11	Контроль смазки поворотной фрезерной головки	—
12	Пресс-масленка	Шприцем, 1 раз в смену
13	Слив масла из резервуара станины	—
14	Указатель уровня масла в резервуаре станины	—
15	Контроль работы насоса коробки скоростей	—
16	Указатель уровня масла в резервуаре коробки подач	—

Эксплуатация станков

Добавил(а) Administrator
30.03.12 06:16 -

~~Содержимое документа скрыто. Для просмотра необходимо авторизоваться.~~