

Руководство

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ
РЕЗЬБОШИЛЛИФРОВАЛЬНЫЙ
СТАНОК
№ 16

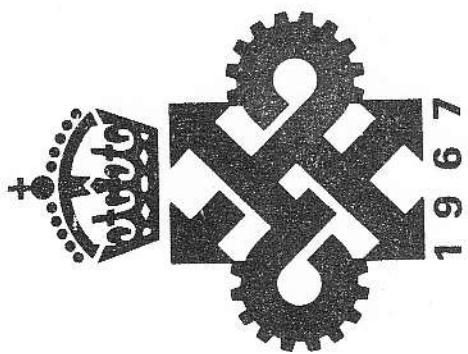


144(11)





COVENTRY GAUGE & TOOL COMPANY LIMITED



КОРОЛЕВСКАЯ ПРЕМИЯ ЗА ДОСТИЖЕНИЯ
В ОБЛАСТИ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

MATRIX

СОДЕРЖАНИЕ

Глава

| | | | |
|---|---|---|---|
| Установка | A | Механизмы накатки | Е |
| Органы управления и наладки | B | Шлифовальные круги | Ж |
| Механизмы для прокатки многониточных кругов | B | Вспомогательные приспособления | З |
| Механизмы для однониточных кругов | G | Смазочно-охлаждающая жидкость | И |
| Алмазные приспособления для профилирования кругов | D | Техническое обслуживание (смазка) | К |
| | | Техническая характеристика | Л |

Глава

| | |
|---|---|
| Механизмы накатки | E |
| Шлифовальные круги | Ж |
| Вспомогательные приспособления | З |
| Смазочно-охлаждающая жидкость | И |
| Техническое обслуживание (смазка) | К |
| Техническая характеристика | Л |

Парраграф

| | | | |
|---|----------|--|----|
| <u>Установка</u> | <u>А</u> | упоры салазок | 9 |
| Распаковка | 1 | Управление конусностью | 10 |
| Местоположение станка | 2 | Ручаг управления поперечным ходом | 12 |
| Подъем | 4 | | |
| Противовесы шлифовальной бабки | 5 | <u>Бабка изделия</u> | |
| Демонтаж транспортируемых зазимов | 6 | Сменные зубчатые колеса | 13 |
| Очистка | 9 | Задний и вращающийся центри | 14 |
| Выверка | 10 | Заднее устройство изделия | 16 |
| Смазочно-охлаждаемое оборудование | 11 | Установка патрона | 17 |
| Смазка | 13 | | |
| Шлифовальная бабка | | <u>Шлифовальная бабка</u> | |
| Маховик подачи | 14 | Маховик подачи | 18 |
| Ручаг быстрого расцепления | 17 | Ручаг быстрого расцепления | 19 |
| | | Ручаг подачи шлифовальной бабки | 20 |
| <u>Органы управления и наладки</u> | <u>Б</u> | Настройка на угол подъема резьбы | 21 |
| <u>Электрическое оборудование</u> | | Привод шинделля | 22 |
| Панель управления | 1 | Затылочный механизм | 23 |
| Электротрансфер | 2 | Настройка затылования | 26 |
| <u>Управление столом</u> | | Шлифование резьбы с колышевыми нитками | 33 |
| Коробка передач | 3 | Задняя бабка | 36 |
| Сменные зубчатые колеса | 6 | | |
| Корректор шага | 7 | <u>Механизмы для правки многониточных кругов</u> | |
| Ручаг осевой подкладки | 8 | Механизмы правки многониточных кругов 16L .. | |

Парраграф

| <u>Парраграф</u> | <u>Парраграф</u> |
|--|------------------|
| <u>Общее описание</u> | 1 |
| Выбор кулачков | 3 |
| Установка кулачка | 4 |
| <u>Снятие кулачка</u> | 5 |
| <u>Алмазы</u> | 6 |
| Правка круга | 6 |
| Приечиняя насчет алмазов | 9 |
| Кулачки для дополнительной глубини | 14 |
| Уход за механизмом | 16 |
| <u>Механизм правки многониточных кругов типа INA</u> | 17 |
| <u>Общее описание</u> | 19 |
| Установка кулачка | 20 |
| <u>Механизмы для правки однониточных кругов</u> | Г |
| <u>Механизм правки однониточного круга типа VTA</u> | 1 |
| Введение | 1 |
| Правка кругов с острым "U" | 6 |
| Правка кругов с закругленными вершинами | 7 |
| Резьба с плоским основанием | 8 |
| <u>Механизм внутренней правки однониточных кругов типа VTB/2</u> | 1 |
| Введение | 1 |
| Круги с острым "U" | 4 |
| Круги с закругленными вершинами | 5 |
| Резьба с плоским основанием | 6 |
| <u>Алмазные приспособления для профилирования кругов</u> | Д |
| <u>Механизм автоматической правки однониточных кругов типа VTG</u> | 1 |
| Принцип действия | 1 |
| Настройка | 4 |
| Правка подачи алмаза | 5 |
| Настройка на угол подъема торца | 6 |
| Настройка на угол подъема торца алмаза | 7 |
| Электрическое оборудование | 8 |
| Настройка и управление | 9 |
| <u>Механизм правки для профилирования кругов типа 11246</u> | 1 |
| Введение | 1 |
| <u>Парраграф</u> | <u>Парраграф</u> |
| <u>Расчеты</u> | 12 |
| Способность механизма правки | 17 |
| Наладка алмаза | 30 |
| Наладка верхложного блока | 32 |
| <u>Механизмы накатки</u> | Е |
| <u>Механизм накатки 16 GMC</u> | 1 |
| Общее описание | 1 |
| Установка | 4 |
| Накатка круга | 7 |
| <u>Механизм накатки 16 GMB</u> | 1 |
| Общее описание | 1 |
| Установка | 8 |
| Накатка вручную | 10 |
| Непрерывная автоматическая накатка | 11 |
| Однотактная автоматическая накатка | 12 |
| <u>Накатка внутренней накатки типа VTB/1</u> | 1 |
| Введение | 1 |
| Установка | 3 |
| Накатка круга | 5 |
| <u>Шлифовальные круги</u> | Х |
| Выбор шлифовального круга | 1 |
| Термины применения к шлифовальным кругам | 2 |
| Установка шлифовального круга | 4 |
| Статическая балансировка | 7 |
| <u>Вспомогательные приспособления</u> | 3 |
| <u>Механизм правки профилирования круга</u> | 1 |
| Общее описание | 1 |
| Наладка | 2 |
| Приспособление для наладки изделия вне станка | 3 |
| Приспособление для внутреннего шлифования | 4 |
| Введение | 1 |
| Установка | 3 |
| Действие | 4 |
| Шлифовальные круги | 6 |

| | | |
|----------------------------------|----------|---|
| Части шпинделя | Параграф | 7 |
| <u>Закрепление изделия</u> | | 1 |

Центробежные сепараторы смазочно-охлаждающей жидкости MSE

| | | |
|--------------------------------------|----------|--|
| <u>Смазочно-охлаждающая жидкость</u> | <u>V</u> | |
| Общее описание | 1 | |
| Вспомогательное оборудование | 2 | |
| Смазочно-охлаждающие жидкости | 4 | |
| <u>Техническое обслуживание</u> | <u>K</u> | |
| Смазка | 1 | |
| Толкатели ходового винта | 4 | |
| Узел шпинделя | 5 | |
| Рычаг быстрого расцепления | 6 | |
| Рычаг осевой подныатки | 7 | |
| Общее описание | 8 | |

Техническая характеристика

- Примечания насчет кулачков и алмазов
Характеристика станка
График способности станка
График углов подъема

ОРГАНЫ УПРАВЛЕНИЯ И НАЛАДКИ

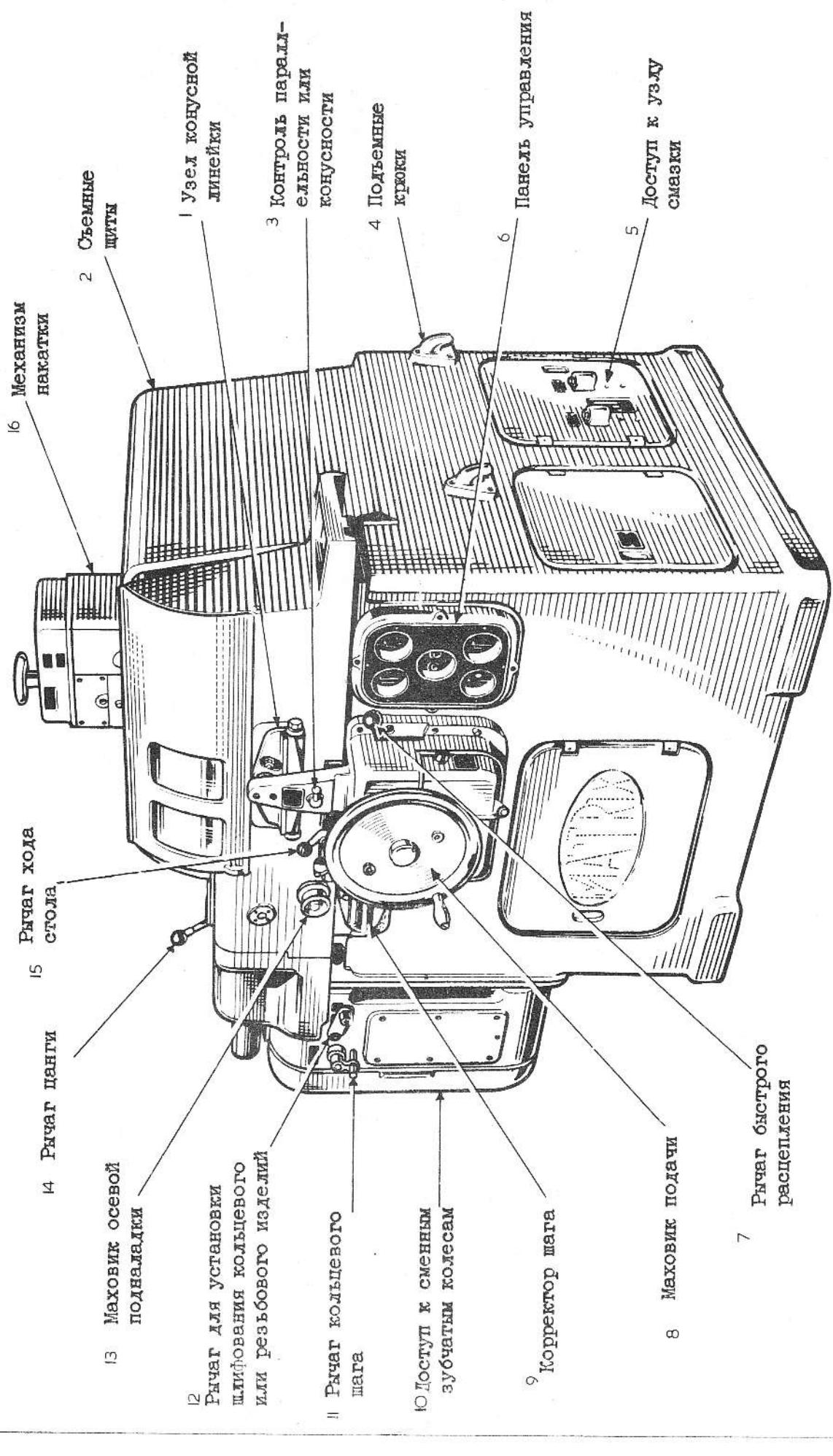


Рис. 2 Органы управления