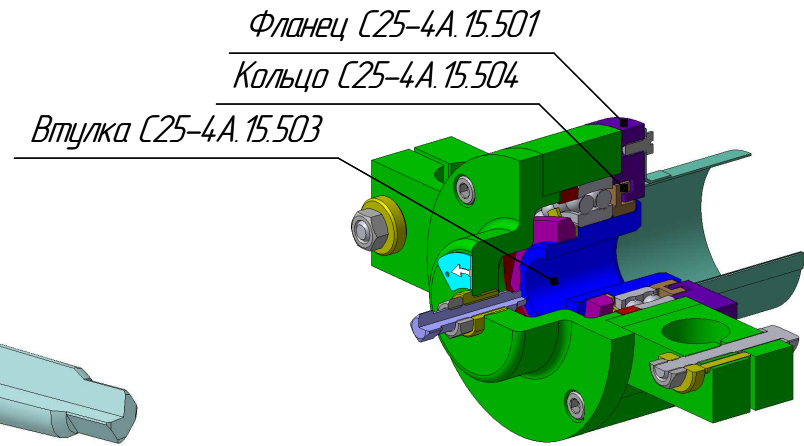
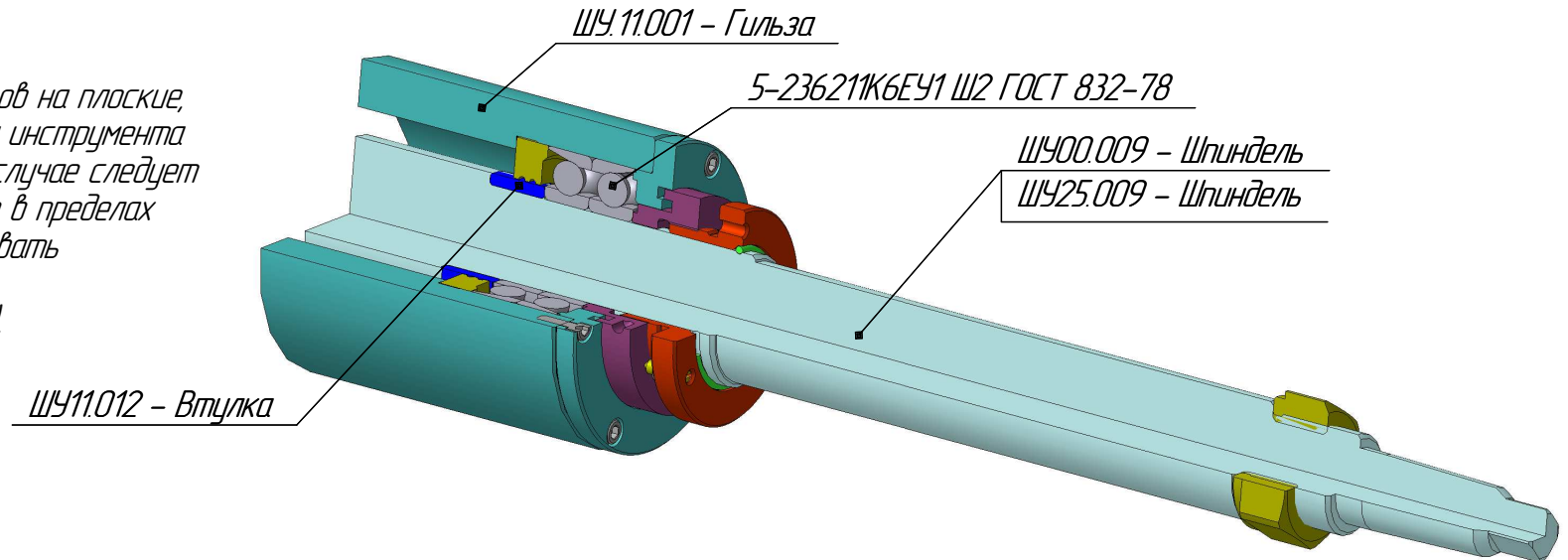


Сборка со старой гильзой



*При заказе шпинделя ШУ.11.009 (всех исполнений) необходимо дополнительно заказать три детали дополнительной опоры указанные выше.*

*При замене клиноременных шкивов на плоские, Вы получите частоту вращения инструмента не менее 5600 об/мин. В этом случае следует шкивы приобретать комплектно в пределах узла. Дополнительно комплектовать плоским приводным ремнем. (см. соответствующий суппорт).*



Сборка со старым шпинделем

Схема сборки шпиндельного узла с использованием старых шпинделей и гильз

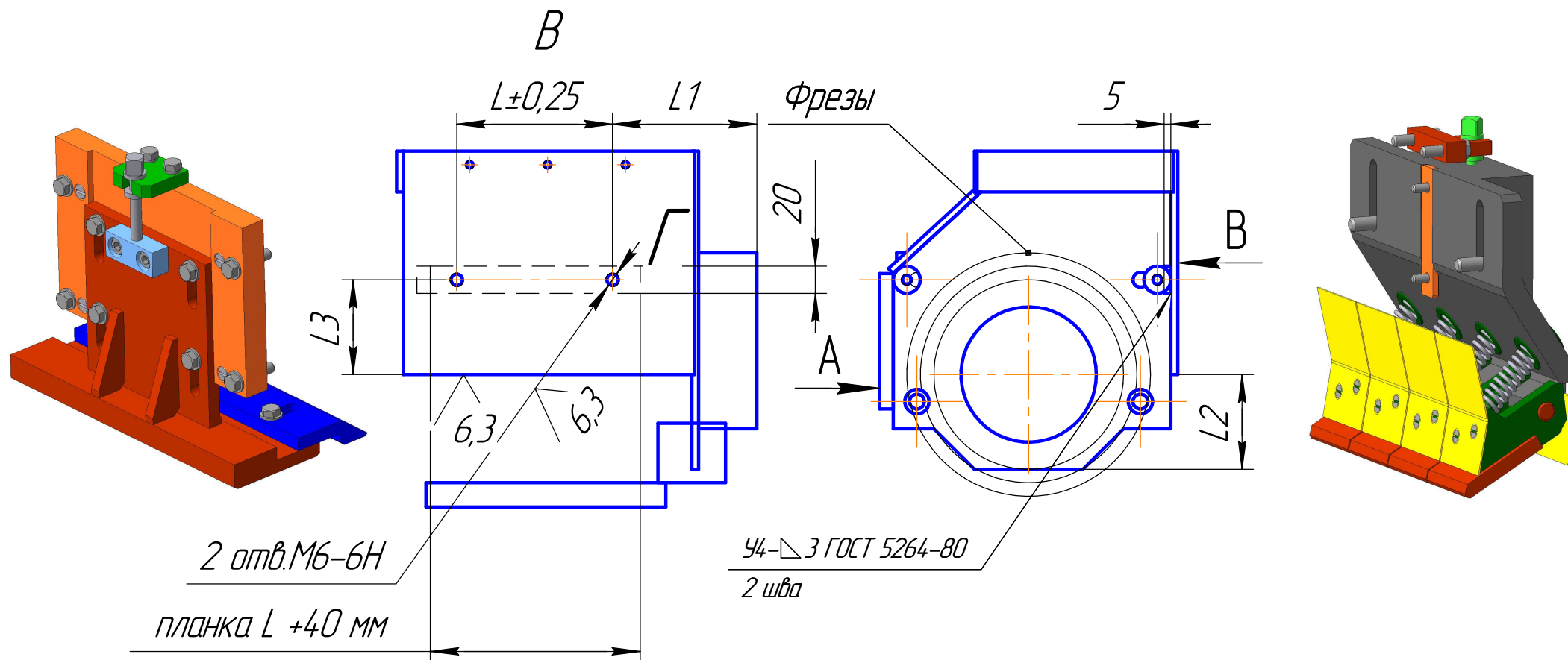
Прижим С25-4А.15.1300 СБ устанавливается на переднюю стенку кожуха верхнего и калевочного суппортов (поверхность "В").

Прижим С25-4А.14.300 СБ устанавливается на переднюю стенку кожуха левого суппорта (поверхность "В").

Прижим С25-61.15.700 СБ устанавливается на заднюю стенку кожуха верхнего и калевочного суппортов (поверхность "А").

Для прижима:	L, мм	L1, мм	L2, мм	L3, мм
С25-4А.15.1300 СБ	185	116	70	80
С25-4А.14.300 СБ	95	82,5	75	70

Для установки указанных прижимов, на кожух станка мод. С25-5А выпущенного до 2000 г., необходимо произвести доработку кожуха согласно эскиза и данных представленных в таблице. Для этого во внутрь кожуха вварить планку толщиной 5 мм и шириной 20 мм, длину выбрать на 40 мм больше чем присоединительный размер прижима. Кожух предварительно обрезать на размер L2. Обработать два отверстия М10 в соответствии с устанавливаемым прижимом. Обработку отверстий под направляющую и кронштейн произвести по прижиму. (Прижим см. суппорт левый и суппорт правый)



Доработка ограждений фрез под установку прижимов новой конструкции

*Для заметок*



Для заметок

