

РСФСР — ЛСНХ

УПРАВЛЕНИЕ МАШИНОСТРОЕНИЯ

ЛЕНИНГРАДСКИЙ ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ ЗАВОД

СТОЙКА ТЯЖЕЛОГО ТИПА С I

ИНСТРУКЦИЯ

Стойка типа СУ предназначена для работы с пружинными и пружинно-оптическими головками с ценой деления 0,001 мм и менее и присоединительным диаметром 28 мм.

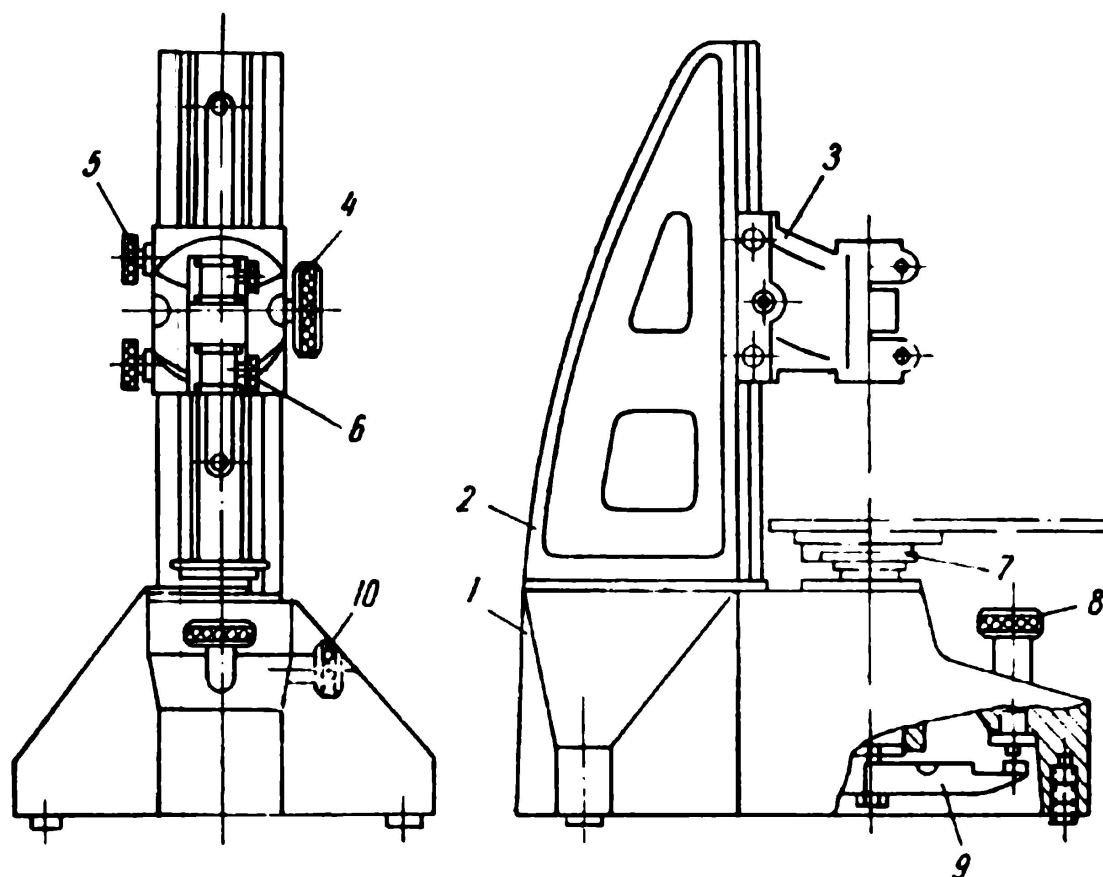


Рис. 1. Стойка СУ:

1 — основание; 2 — угольник; 3 — кронштейн; 4 — кремальера; 5, 6 — винты; 7 — шток; 8 — микровинт; 9 — рычаг; 10 — гайка.

Стойка имеет жесткую конструкцию. Ее корпус состоит из основания 1 и угольника 2, прочно соединенных (рис. 1). Кронштейн 3 перемещается по направляющим угольника кремальерой 4 и стопорится винтами 5. К кронштейну винтами 6 присоединяется трубка измерительной головки. Ход кронштейна регу-

лируется упорными винтами и гайкой кремальеры 4, которая может поворачиваться ключом. Шток 7, встроенный в основание, служит для крепления сменных столов стойки и может передвигаться вдоль своей оси микровинтом 8 с помощью рычага 9 и стопорится гайкой 10.

Стол ребристый

Ребристый стол 1 (рис. 2) со сферическим наконечником 2 и вспомогательный стол 3 укрепляются на штоке стойки винтами 4 через компенсатор 5 и служат для установки на стойке плоско-параллельных концевых мер длиной до 20 мм и подобных деталей, у которых вогнутость рабочих поверхностей в свободном состоянии может быть до 0,0015 мм.

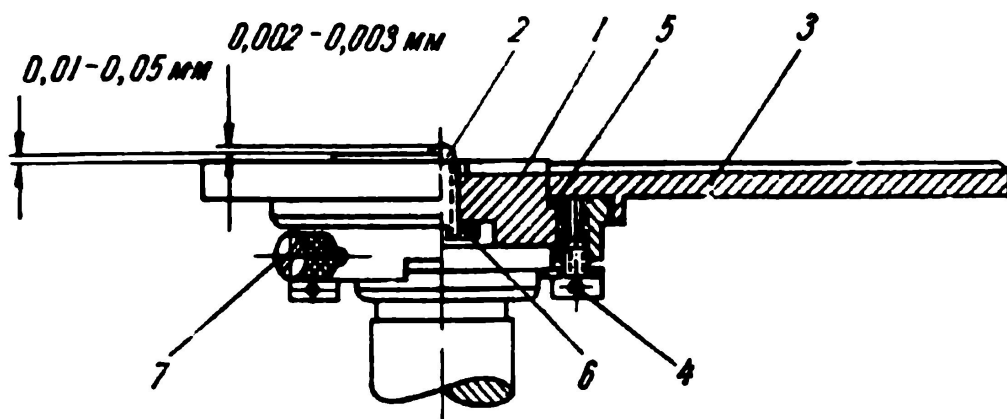


Рис. 2. Стол ребристый.

1 — стол ребристый; 2 — сферический наконечник; 3 — вспомогательный стол; 4, 7 — винты; 5 — компенсатор; 6 — контргайка.

Возвышение поднаконечника на 0,002—0,003 мм фиксируется контргайкой 6. Снижение вспомогательного столика на 0,01—0,05 мм обеспечивается компенсатором. Радиальная юстировка с целью совмещения вершины сферического поднаконечника стола с вершиной сферического наконечника измерительной головки достигается винтами 7. Соблюдение размеров, указанных на рис. 2, обязательно.

Стол ребристый дополнительный

Дополнительный ребристый стол 1 (рис. 3) через компенсатор 2 укрепляется на штоке стойки взамен ребристого стола 1 с компенсатором 5 (рис. 2), как указано выше, и вместе с вспомогательным столом 3 служит для установки на стойке плоско-параллельных концевых мер длиной до 150 мм и подобных деталей, у которых вогнутость рабочих поверхностей в свободном состоянии может быть до 0,0003 мм.

Возвышение срединного ребра на $0,0004—0,0006$ мм получается при изготовлении или ремонте стола. Снижение вспомогательного стола на $0,01—0,05$ мм обеспечивается компенсатором. Радиальная юстировка с целью совмещения оси срединного ребра с вершиной сферического наконечника измерительной головки достигается винтами 7 (рис. 2). Соблюдение размеров, указанных на рис. 3, обязательно.

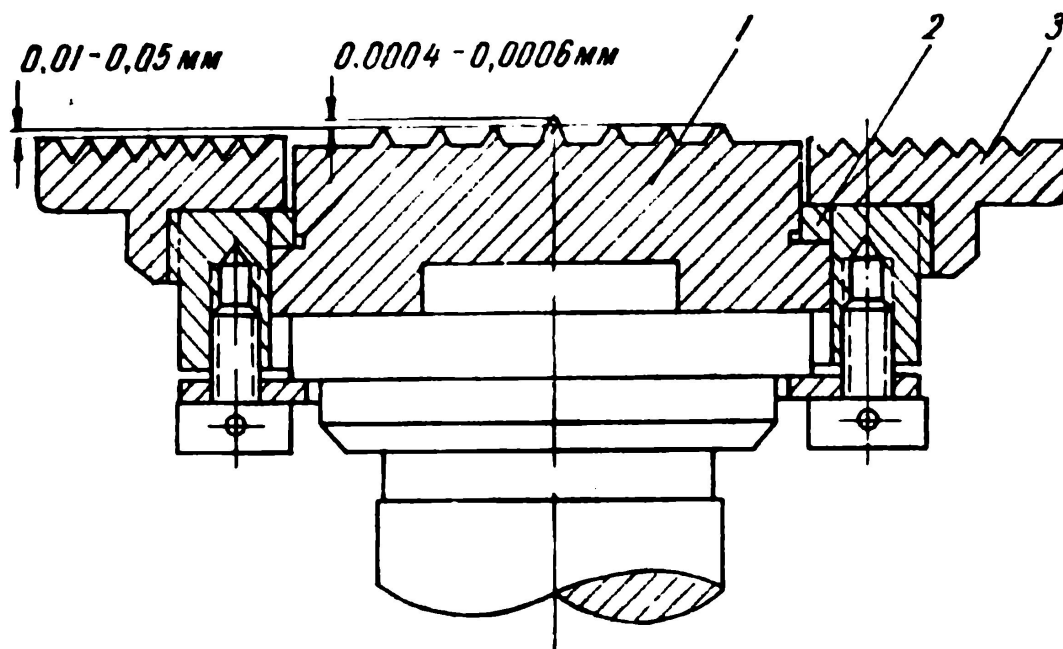


Рис. 3. Дополнительный ребристый стол:

1 — дополнительный ребристый стол; 2 — компенсатор; 3 — вспомогательный стол.

Для каждой стойки ребристые столы и компенсаторы к ним спариваются при сборке и отправляются потребителю в скомплектованном виде.

Комплект ребристых столов снабжается движками для перемещения концевых мер длины.

Стол основной

Основной стол состоит из пластины 1 (рис. 4), опирающейся через шарик 2 на корпус 3, который укрепляется на штоке стойки винтами 4, и служит для установки на приборе калибров, контркалибров и подобных деталей размером до 150 мм.

Пластина 1 устанавливается параллельно плоскому наконечнику прибора микровинтами 5 и в требуемом положении стопорится винтами 6. При этом пользуются плоско-параллельной стеклянной пластиной, так же как при установке стола стойки для микронных головок.

Требуемая установка измеряемых деталей на основном столе достигается упором, который присоединяется к угольнику стойки.

Крепить стол на штоке стойки рекомендуется прилагаемым штифтом.

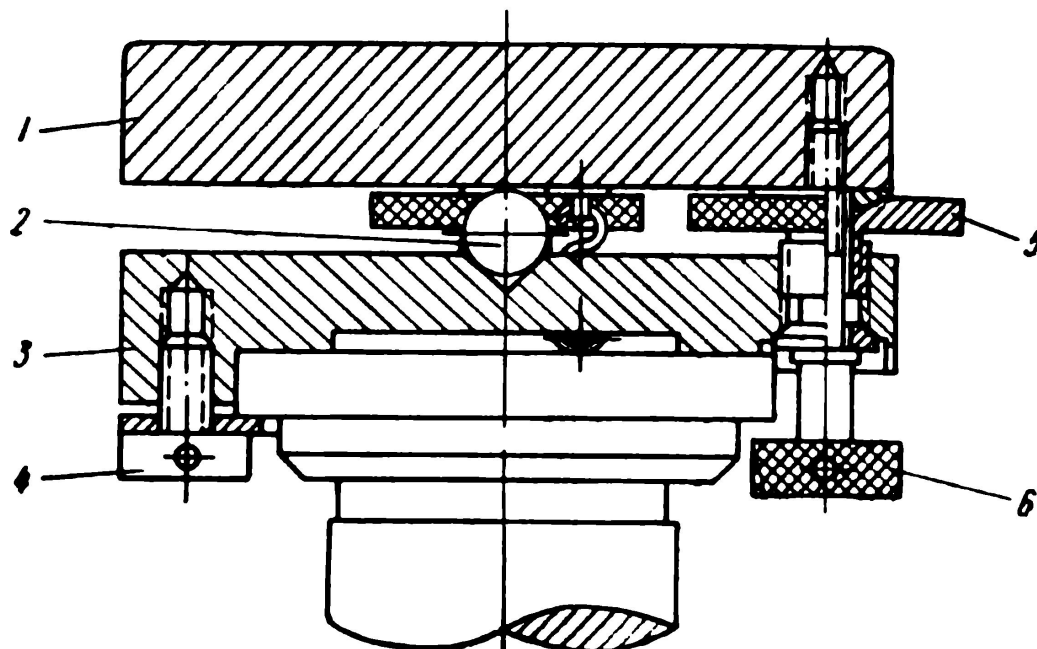


Рис. 4. Стол основной:

1 — пластина; 2 — шарик; 3 — корпус; 4, 6 — винты; 5 — микровинты.

Стол ребристый с упором

Стол используется для измерения тяжелых деталей, крепится непосредственно на основании стойки (при этом снимается основной стол и шток).