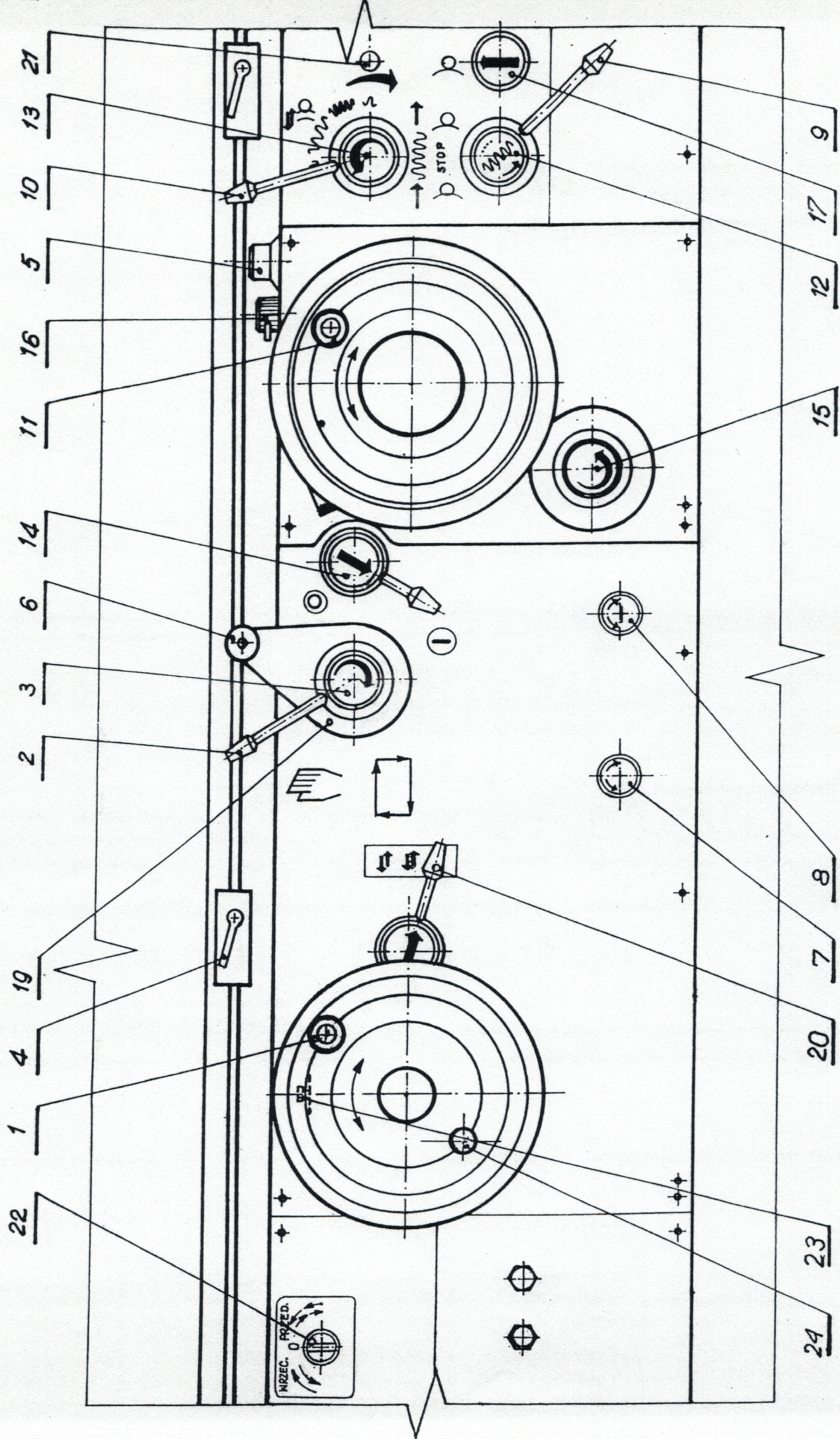


3. Opis funkcji elementów obsługi.

Oznaczenie		Nazwa elementu	Realizowana funkcja
Nr rys.	Nr poz..		
1	2	3	4
PRZESUW WZDŁUŻNY STOŁU			
IV-3	1	Koło ręczne przesuwu stołu	Ręczny przesuw stołu
	23	Przełącznik wyboru prędkości przesuwu stołu	Z kołem ręcznym (1) współpracuje dwu-pozycyjny przełącznik (23) oraz zacisk koła (24) Wyciągnąć przełącznik, dokręcony zacisk - przesuw stołu 4 mm/obr. Przełącznik wciśnięty w rowek koła poluźniony zacisk - przesuw stołu 0,2 mm/obr
	2	Dźwignia włączenia przesuwu	Dźwignia przesunięta w skrajnym prawym położeniu przesuw wzdluzny - ręczne sterowanie. W lewym skrajnym położeniu przesuw wzdluzny - sterowanie hydrauliczne.
	3	Regulator prędkości przesuwu stołu	Pokrętem regulatora ustawia się prędkość przesuwu stołu.
	4	Zderzak stołu	Służy do przełączania kierunku ruchu stołu. Zderzak umożliwia (poprzez jego przesunięcie) zmianę długości drogi przesuwu wzdluznego. Na stole znajdują się dwa zderzaki: prawy i lewy.
	6	Trzpień dźwigni nawrotów	Wyciągnięcie trzpienia powoduje wyjazd stołu poza zderzak w lewo.
	7	Regulator postoju na nawrocie	Reguluje czas postoju na nawrocie przy lewym zderzaku
	8	Regulator postoju na nawrocie	Reguluje czas postoju na nawrocie przy prawym zderzaku
	14	Dźwignia do automatycznego zatrzymania stołu	Dźwignia ustawiona w dolnym położeniu powoduje odsuw wrzeciennika ściernicy i samoczynne zatrzymanie stołu.
19	Dźwignia nawrotów	Współpracuje ze zderzakami, zmienia kierunek ruchu stołu	

1	2	3	4
	20	Dźwignia wybierania postojów stołu.	Trójpozycyjny przełącznik: a) położenie górne - postój na nawrocie zarówno w lewym i prawym skrajnym położeniu, b) położenie środkowe - postój stołu na nawrocie w lewym skrajnym położeniu stołu, c) położenie dolne - stół pracuje bez postoju na nawrotach.
PRZESUW POPRZECZNY SAŃ WRZECIENNIKA ŚCIERNICY			
IV-3	5	Pokrętło ustawienia wielkości naddatku szlifowania wykańczającego	Ustawienie wielkości naddatku szlifowania wykańczającego realizowana jest w zakresie 0- 0,04 mm. (1 działka = 0,005 mm)
	9	Dźwignia nastawiania rodzaju dosuwu	Trójpozycyjny przełącznik: a) lewe skrajne położenie - dosuw ciągły ściernicy, b) środkowe położenie dźwigni - bez dosuwu, c) prawe skrajne położenie - dosuw skokowy ściernicy.
	10	Dźwignia sterowania posuwem poprzecznym	Dźwignia sterowania posuwem poprzecznym jest pięciopozycyjnym przełącznikiem. Cztery pierwsze pozycje dźwigni wyczuwalne są przy przełączaniu: a) pierwsza pozycja - skrajne górne położenie wrzeciennik ściernicy w tylnym położeniu przy pracy „odsuw o założony naddatek”, wrzeciennik przedmiotu zatrzymany. b) druga pozycja - przesunięta w dół, wrzeciennik ściernicy w tylnym położeniu, wrzeciennik przedmiotu zatrzymany. c) trzecia pozycja - dojazd wrzeciennika ściernicy do materiału o 40 mm, włączenie obrotów wrzeciona przedmiotu. d) czwarta pozycja - dojazd wrzeciennika ściernicy do materiału o 40 mm, włączenie obrotów wrzeciona przedmiotu, włączenie dosuwu. e) piąta pozycja - dźwignia przesunięta w skrajne dolne położenie- ręcznie sterowany ciągły dojazd ściernicy do materiału. Puszczanie dźwigni spowoduje przełączenie jej na pozycję czwartą.

1	2	3	4
IV-3	11	Koło ręczne przesuwu wrzeciennika ściernicy wraz z precyzerem	Ręczny przesuw ściernicy. Pociągnięcie rękojeści powoduje wyłączenie dosuwu mikrometrycznego
	12	Pokrętło wyboru miejsca dosuwu.	Wybór miejsca dosuwu ustawiamy przełącznikiem trójpozycyjnym. Przekręcenie pokrętła w lewo (żółty punkt na pokrętło) - ustawienie dosuwu od lewego zderzaka. Położenie środkowe (dwa punkty żółty i zielony na pokrętło) - ustawienie dosuwu od obu zderzaków. Przekręcenie pokrętła w prawo (zielony punkt) - ustawienie dosuwu od prawego zderzaka.
	13	Pokrętło nastawienia wielkości dosuwu na jeden przesuw stołu.	Ustawienie wielkości dosuwu ściernicy do materiału w zakresie 0- 0,05 mm.
	15	Pokrętło nastawienia wielkości naddatku	Wciśnięte pokrętło zwalnia blokadę i pozwala ustawić żadaną wielkość naddatku. Największy ustawiany naddatek 1,75 mm.
	16	Twardy zderzak na dosuwie ściernicy.	Dźwignia przesunięta w kierunku obsługującego włącza twardy zderzak.
	17	Pokrętło blokady przy szlifowaniu wewnętrznym.	Strzałka na pokrętło skierowana ku górze - szlifowanie wałków. Strzałka na pokrętło skierowana w prawo - szlifowanie otworów.
	21	Wkręt regulowania prędkości dosuwu wykończającego	Współpracuje z pozycją nr 5.
	22	Przełącznik do nastawiania kierunku obrotów wrzeciona przedmiotu	Ręczne uruchamianie kierunku prędkości obrotowej wrzeciona przedmiotu jest możliwe wtedy, gdy na pulpicie sterowniczym wybrany jest kierunek -lewych lub prawych obrotów wrzeciennika przedmiotu, a wrzeciennik ściernicy jest w tylnym położeniu. UWAGA: Przełącznik służy do zmiany kierunków obrotu wrzeciona przedmiotu tylko w czasie wykonywania pomiarów.



IV - 3 Rozmieszczenie elementów obsługi