

Руководство по замене направляющих фрезера и подшипников суппорта на станках Omersan

1. Придерживая узел (фрезер-редуктор), открутить два винта крепления редуктора к суппорту (шестигранник 5 мм).



Снять узел в сборе, защищая фрезы от механических повреждений.

2. Открутив два болта (шестигранник 5 мм), снять нижнюю опору и демпферные кольца с валов-направляющих суппорта.



3. Снять суппорт с направляющих валов и, удерживая его, выкрутить болт крепления механической тяги (ключ 10 мм).



4. Снять стопорные кольца подшипников.



5. Установить стопорные кольца на новые подшипники.



6. Извлечь подшипник из суппорта специальной оправкой №1, приложив давление перпендикулярно плоскости положения суппорта.



* Использовать проникающую смазку, для предотвращения образования задиров в теле суппорта. Не прибегать к прямому механическому воздействию на подшипник, во избежание повреждения краев посадочного отверстия.

Второй подшипник извлекается аналогичным способом.

7. Тщательно отчистить (ветошью смоченной в очистителе, затем продуть воздухом) посадочные отверстия.



Если при демонтаже обнаружился люфт подшипника в суппорте – суппорт подлежит обязательной замене.

8. Очищенный и смазанный подшипник установить в отверстие специальной оправкой №2, прикладывая давление строго перпендикулярно плоскости суппорта и следя за отсутствием перекоса. Подшипник должен садиться без заклинивания и без люфта до стопорного кольца.



*Оправка №2 позволяет приложить давление на внешнюю обойму подшипника. Второй подшипник запрессовывается аналогичным способом.

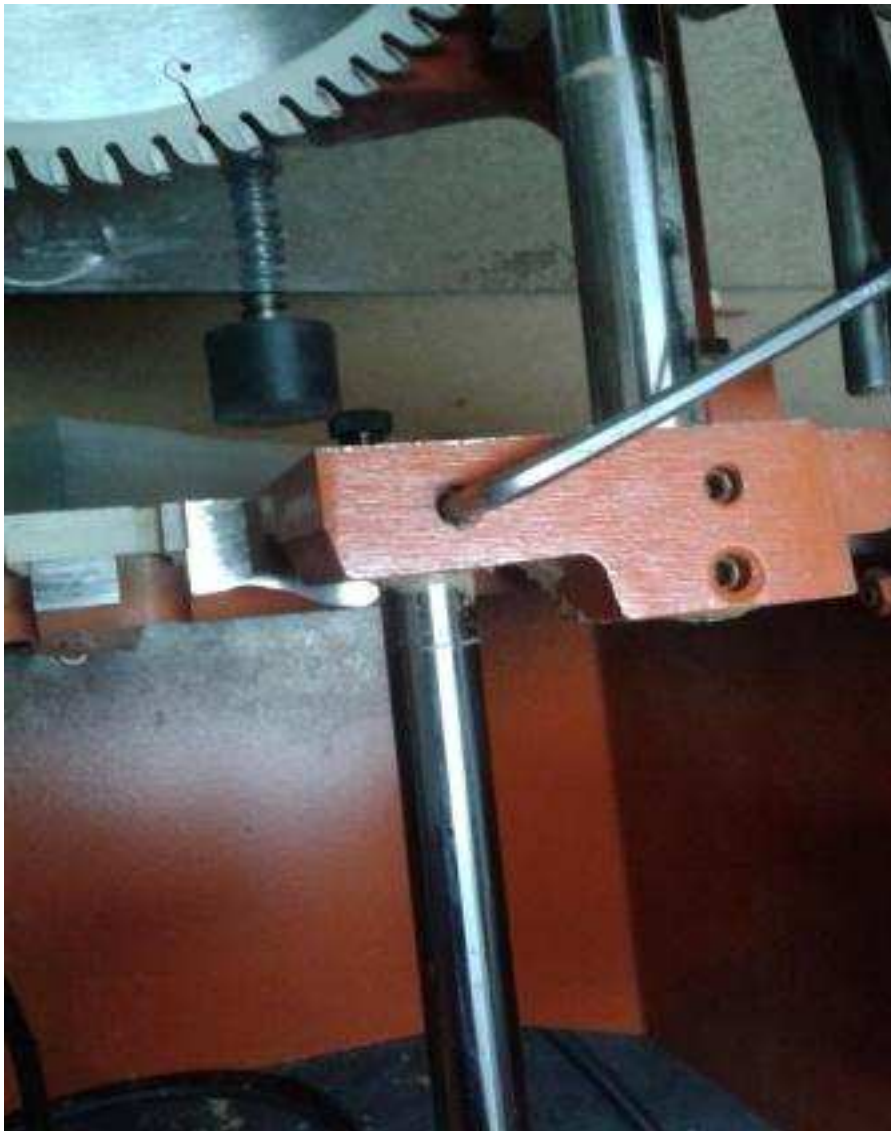
9. Установить стопорные кольца .



При установке стопорного кольца необходимо убедиться в том, что оно надежно закрылось.

После сборки узла суппорта заложить смазку в подшипники (Литол)

10. Шестигранным ключом 4 мм ослабить фиксирующие винты направляющих валов фрезера и извлечь валы.



Замена валов имеет смысл при наличии на них задиров и накатанных заклинившими подшипниками канавок. При отсутствии повреждений на шлифованной поверхности вала и соответствии его диаметра (16 мм -0,05) замена не требуется.

Осмотр проводить внимательно, т.к. эксплуатация станка с заклинившим подшипником, даже в течение короткого периода времени, приводит к повреждению вала. Даже небольшое повреждение на поверхности вала приведет к быстрому выходу из строя нового подшипника.

11. Новые валы устанавливаются после очистки посадочных отверстий в станине станка в обратном порядке. Фиксируются винтами таким образом, чтобы вал не выступал выше поверхности станины.* Окончательная регулировка производится после установки узла фрезера аналогичным образом, так чтобы подвижная площадка на редукторе находилась ниже (~0.5 мм) уровня станины. Если площадка будет выше – запил и фрезеровка детали отклониться от угла в 90, что отразится на качестве соединения деталей. По мере износа демпфирующих колец, площадку при необходимости можно поднять.

12. Сборка производится в обратном порядке. Смотри пункты 3 , 2 , 1.