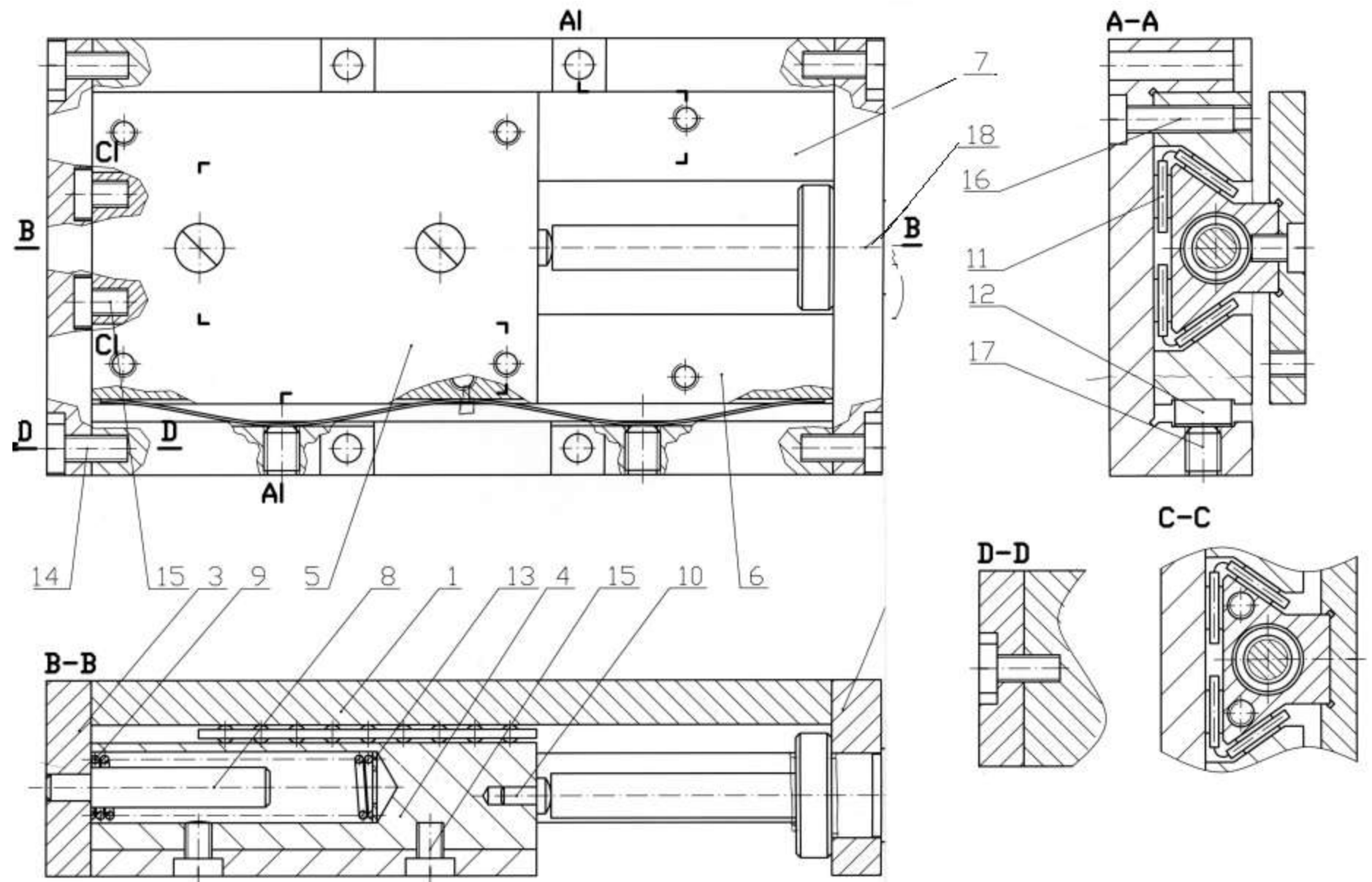


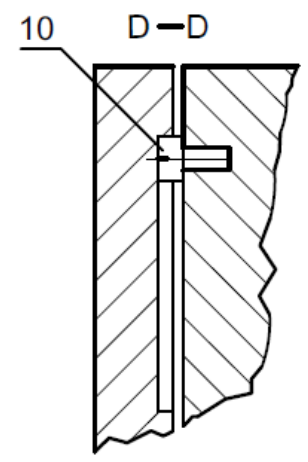
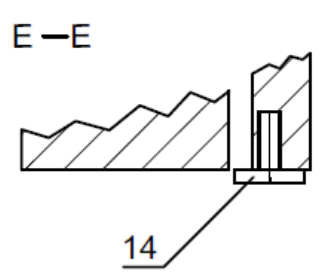
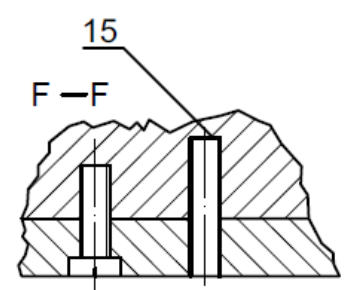
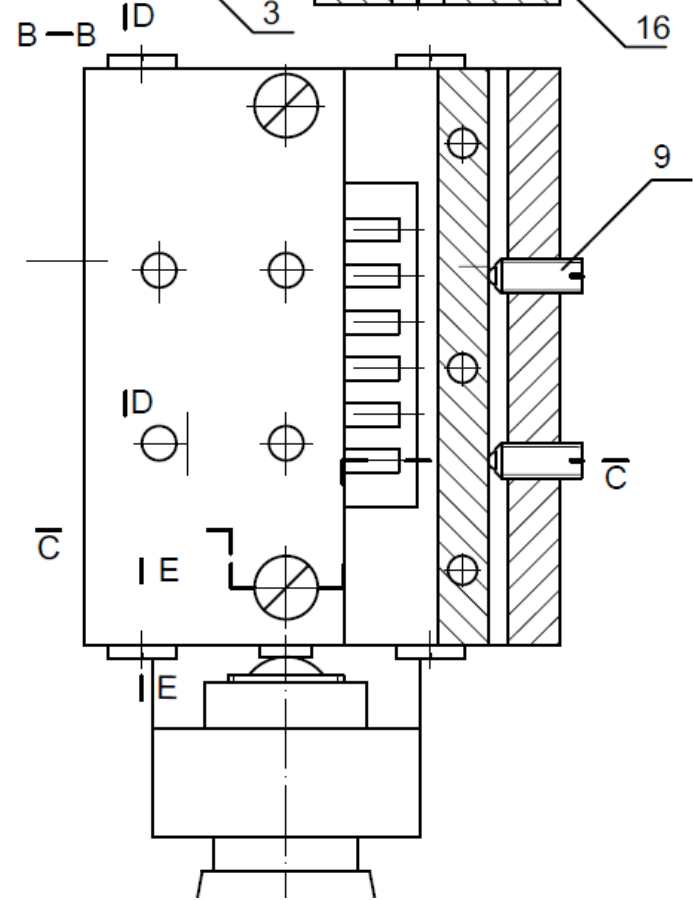
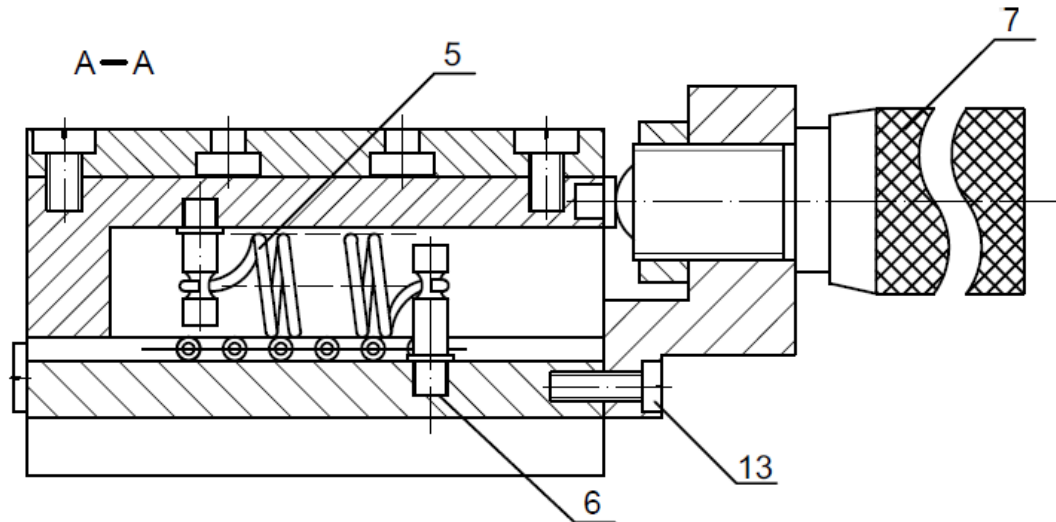
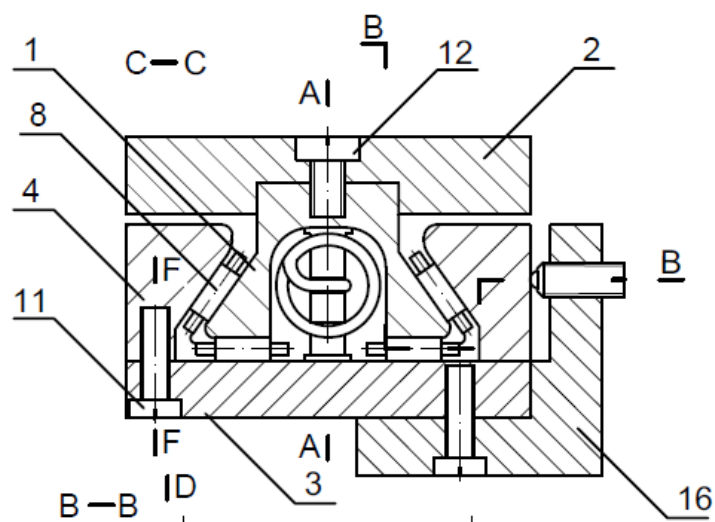
# **Moduł stolika liniowego**

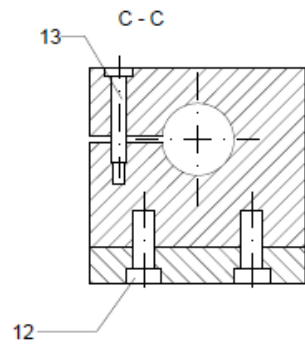
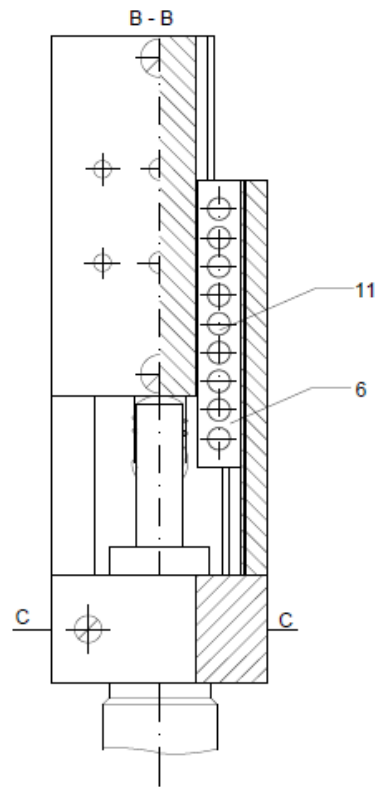
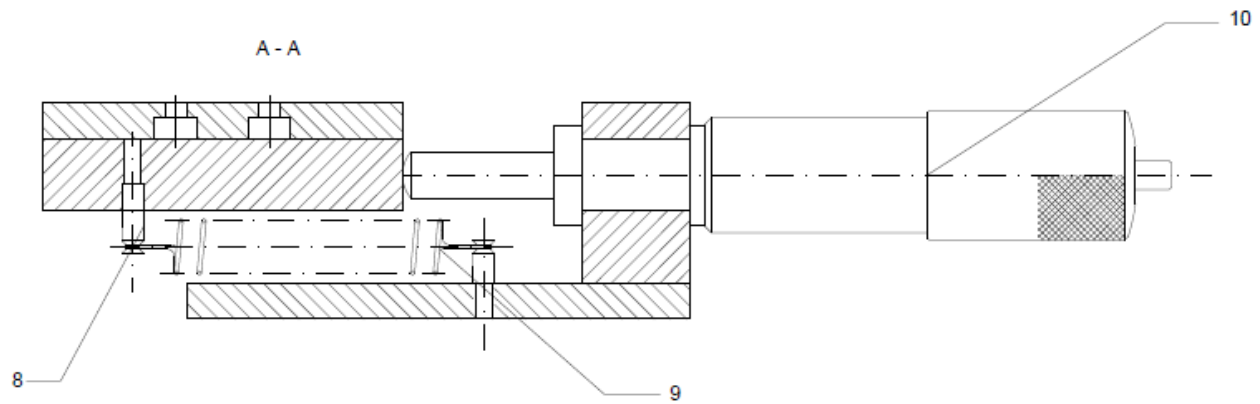
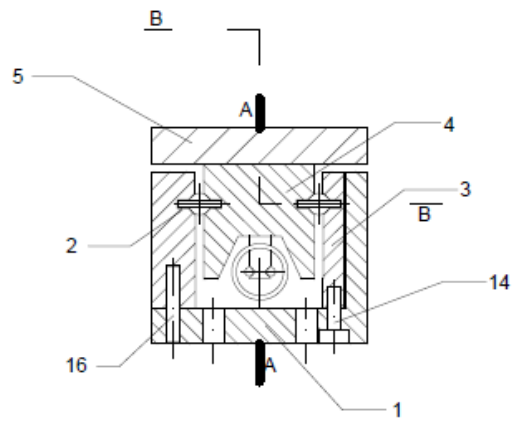
## **Wybrane informacje pomocnicze**

# **Moduł stolika liniowego**

## **Przykłady konstrukcji**



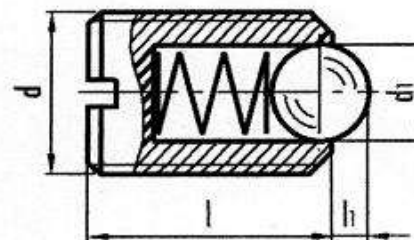
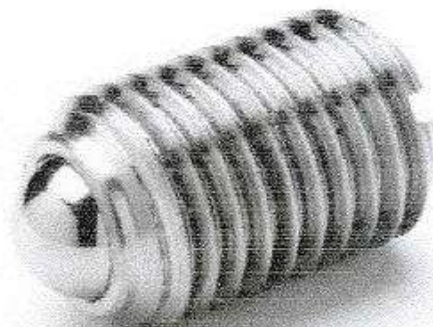
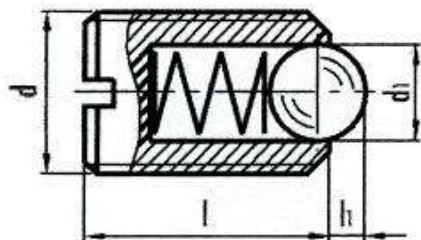




Stolik w położeniu na końcu skoku roboczego  
 Kulki oraz prowadnice smarować smarem do łożysk tocznych LT4S2  
 Odchyłki wymiarów nietolerowanych wg szeregu d-PN-78/M-02139  
 Otwory pod kolki ustalające h8x10 wykonać po zmontowaniu mechanizmu i sprawdzeniu jednego zar

**Zatrzaski kulkowe gwintowane**

# Zatrzaski kulkowe gwintowane



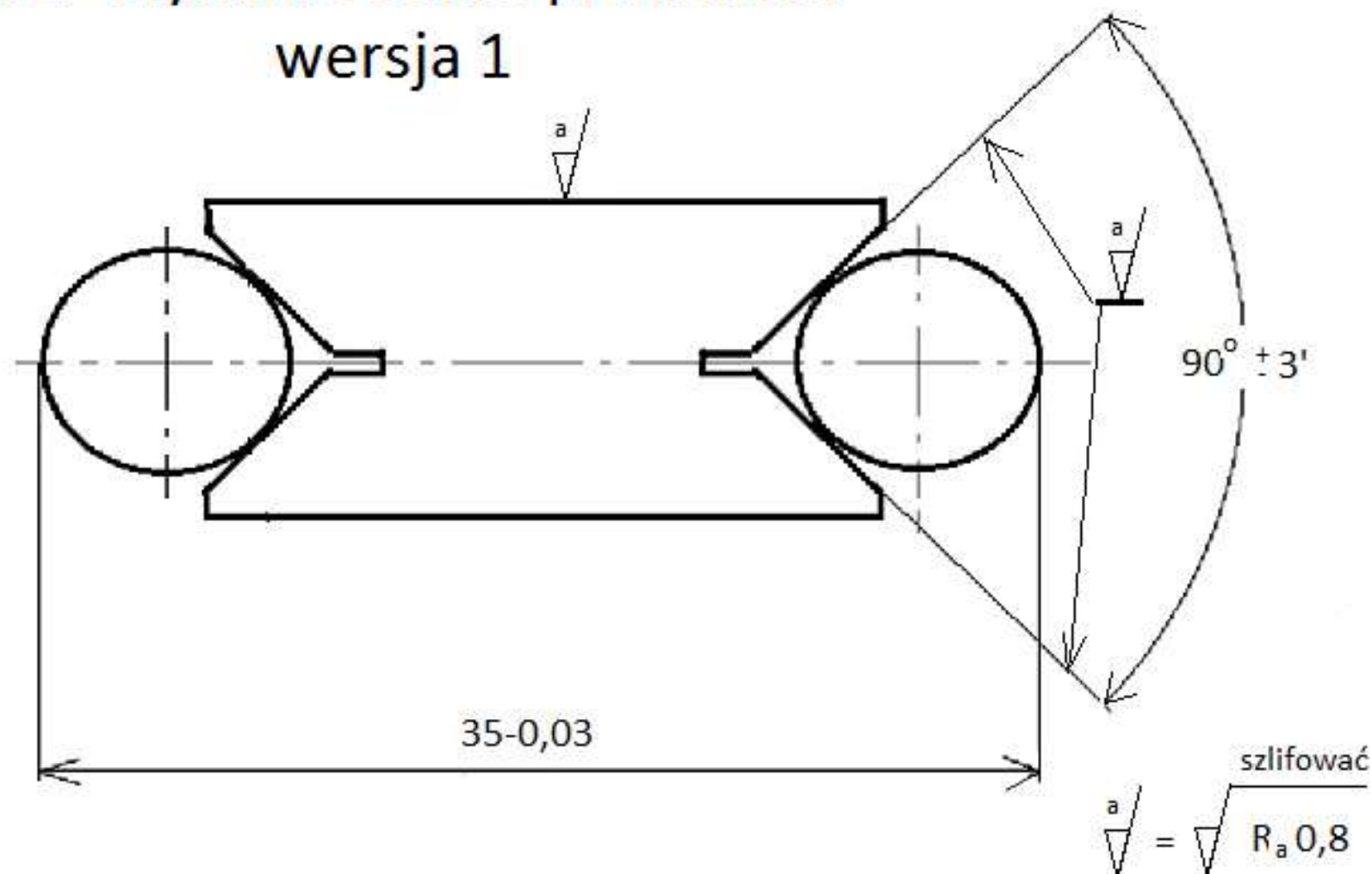
Elementy standardowe	Główne wymiary				Docisk sprężyny		Masa	Elementy standardowe	Główne wymiary				Docisk sprężyny		Masa
	Oznaczenie	d 6g	d1	l <sup>+0.1</sup>	l1	Siła min. [N-]	Siła max. [N-]		gram	Oznaczenie	d 6g	d1	l <sup>+0.1</sup>	l1	Siła min. [N-]
GN 615-M3-K	M3	1.5	7	0.4	3	4.5	1	GN 615-M3-KN	M3	1.5	7	0.4	3	4.5	1
GN 615-M4-K	M4	2.5	9	0.8	6	14.5	1	GN 615-M4-KN	M4	2.5	9	0.8	6	14.5	1
GN 615-M5-K	M5	3	12	0.9	8	14	1	GN 615-M5-KN	M5	3	12	0.9	8	14	1
GN 615-M6-K	M6	3.5	14	1	11	18	2	GN 615-M6-KN	M6	3.5	14	1	11	18	2
GN 615-M8-K	M8	4.5	16	1.5	18	31	4	GN 615-M8-KN	M8	4.5	16	1.5	18	31	4
GN 615-M10-K	M10	6	19	2	24	45	7	GN 615-M10-KN	M10	6	19	2	24	45	7

# **Moduł stolika liniowego**

## **Wymiarowanie przewodnic**

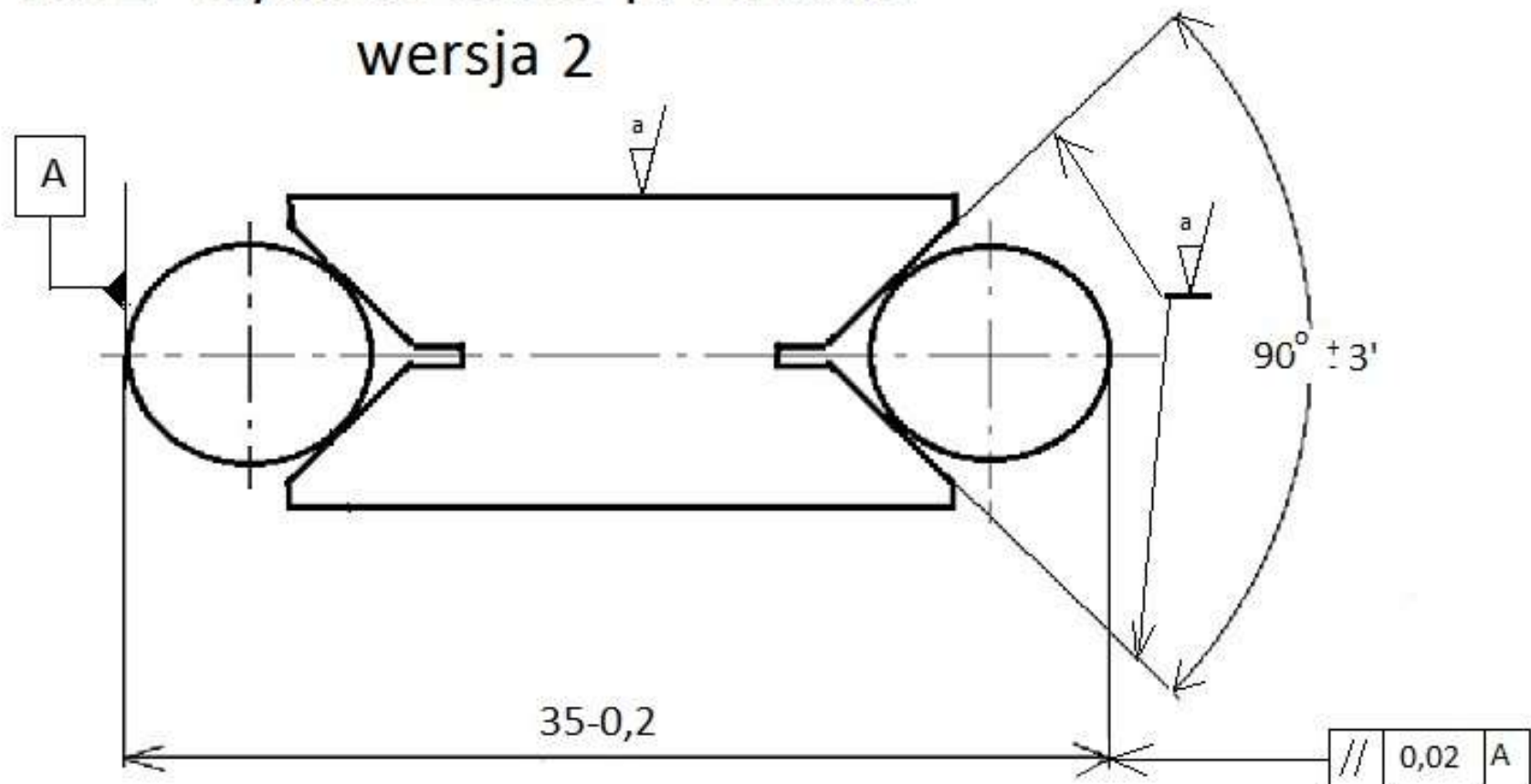


# MSL - wymiarowanie przewodnic wersja 1



Walek pomiarowy o średnicy  $\phi 4$ , klasa dokładności I  
Hartować do twardości ok. 50-55 HRC

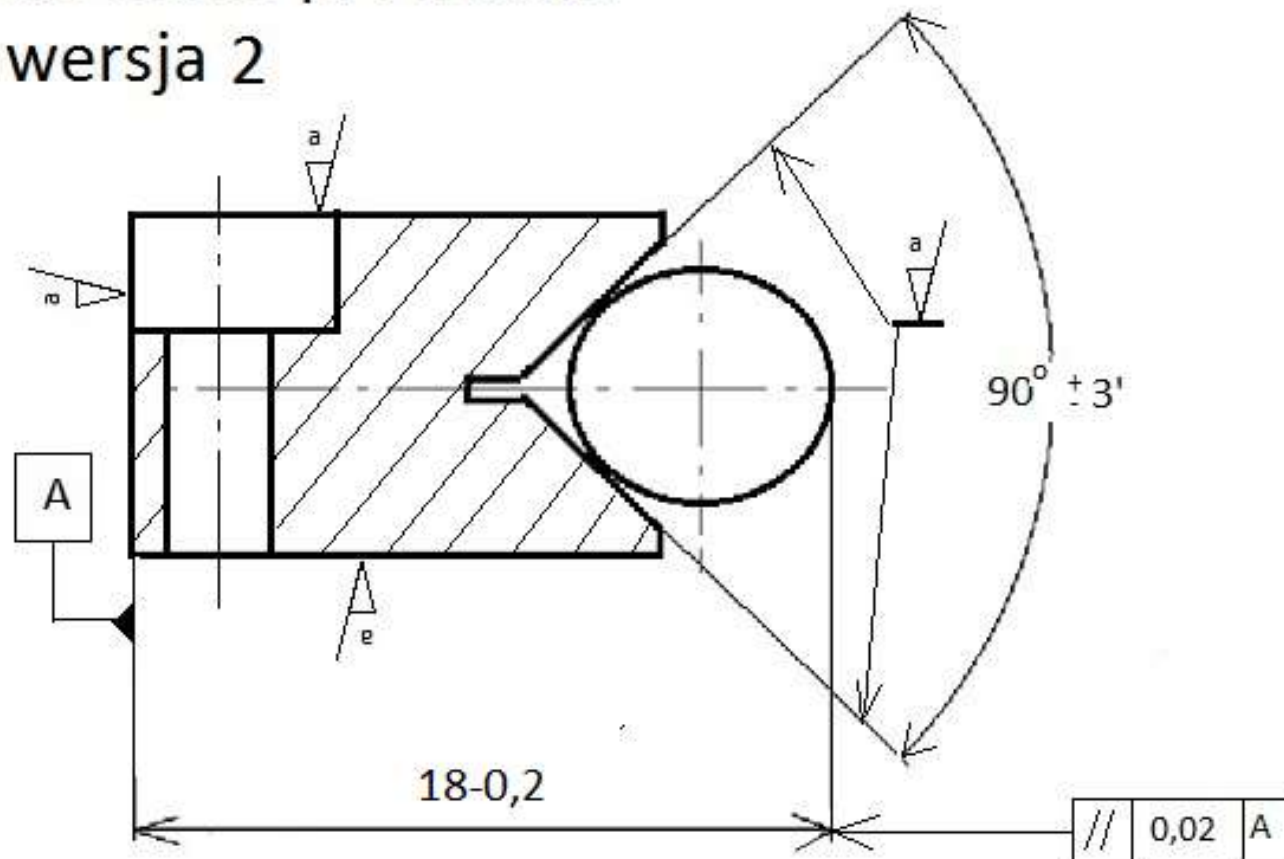
# MSL - wymiarowanie prowadnic wersja 2



Walek pomiarowy o średnicy  $\phi 4$ , klasa dokładności I  
Hartować do twardości ok. 50-55 HRC

$$\frac{a}{\nabla} = \sqrt{\frac{\text{szlifować}}{R_a 0,8}}$$

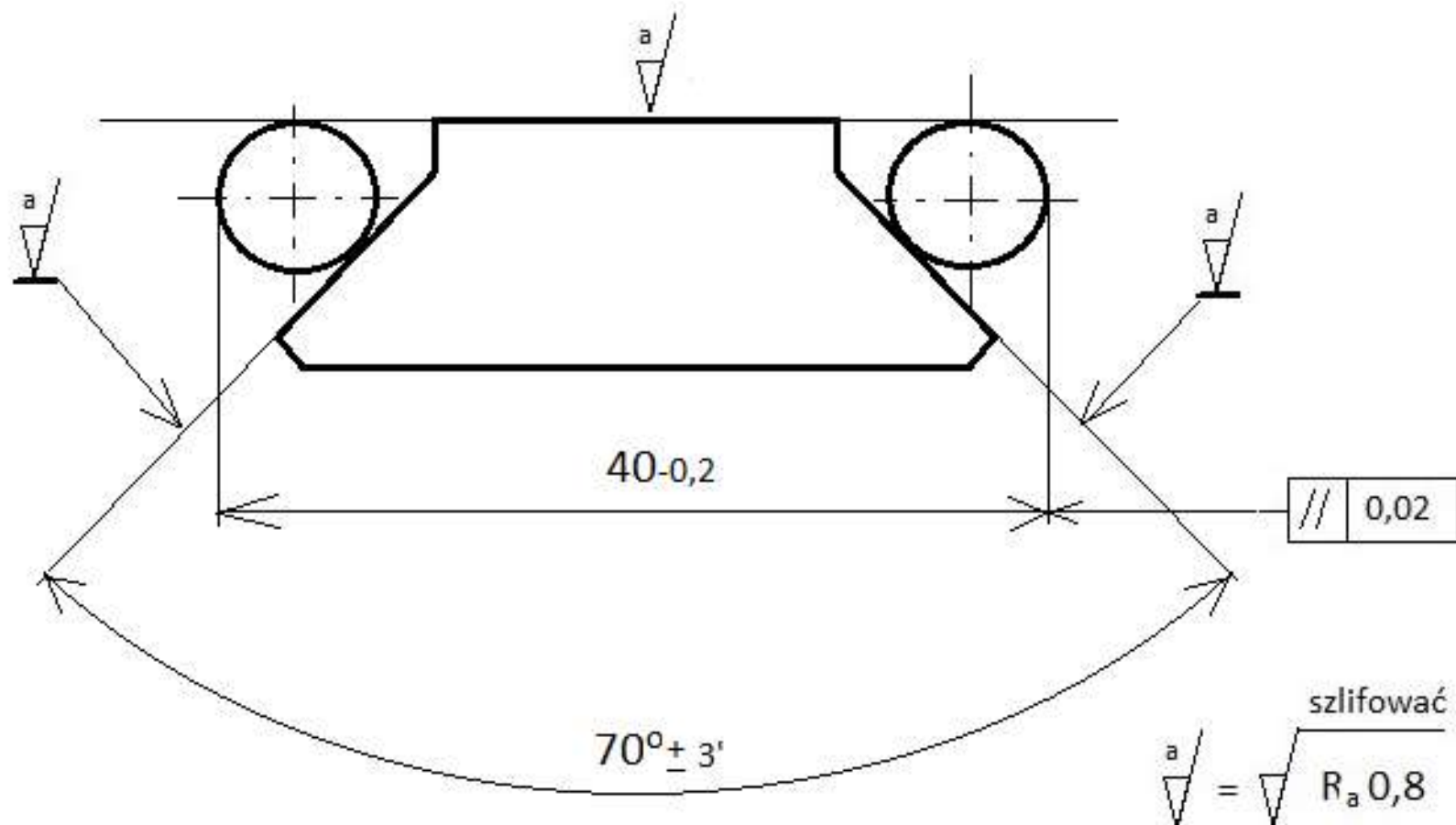
# MSL - wymiarowanie prowadnic wersja 2



Walek pomiarowy o średnicy  $\phi 4$ , klasa dokładności I  
Hartować do twardości ok. 50-55 HRC

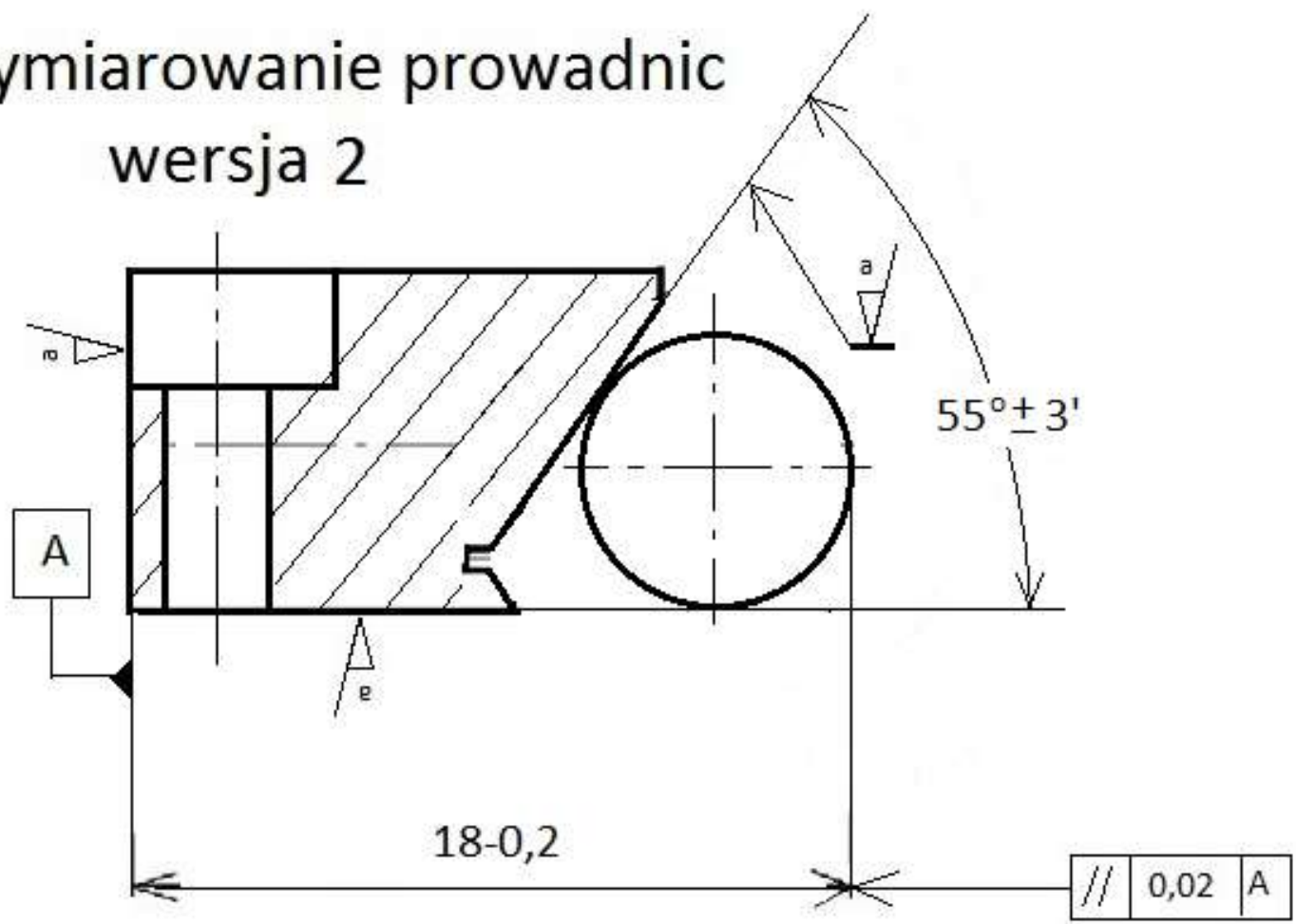
$$\sqrt{a} = \sqrt{\text{szlifować}} \\ R_a 0,8$$

# MSL - wymiarowanie prowadnic wersja 2



Walek pomiarowy o średnicy  $\phi 10$ , klasa dokładności I  
Hartować do twardości ok. 50-55 HRC

# MSL - wymiarowanie prowadnic wersja 2



Walek pomiarowy o średnicy  $\phi 10$ , klasa dokładności I  
Hartować do twardości ok. 50-55 HRC

$$\sqrt{a} = \sqrt{\text{szlifować}} \quad R_a 0,8$$

## Wartości liczbowe parametru $R_a$ w zależności od rodzaju obróbki

Rodzaj obróbki	$R_a$ [ $\mu\text{m}$ ]	Zalecane
Toczenie	2,5 ÷ 10	6,3
Frezowanie	2,5 ÷ 10	6,3
Wiercenie	5 ÷ 10	6,3
Rozwiercanie	0,63 ÷ 1,25	0,80
Szlifowanie	0,16 ÷ 1,25	0,63
Docieranie	0,04 ÷ 1,25	0,40







