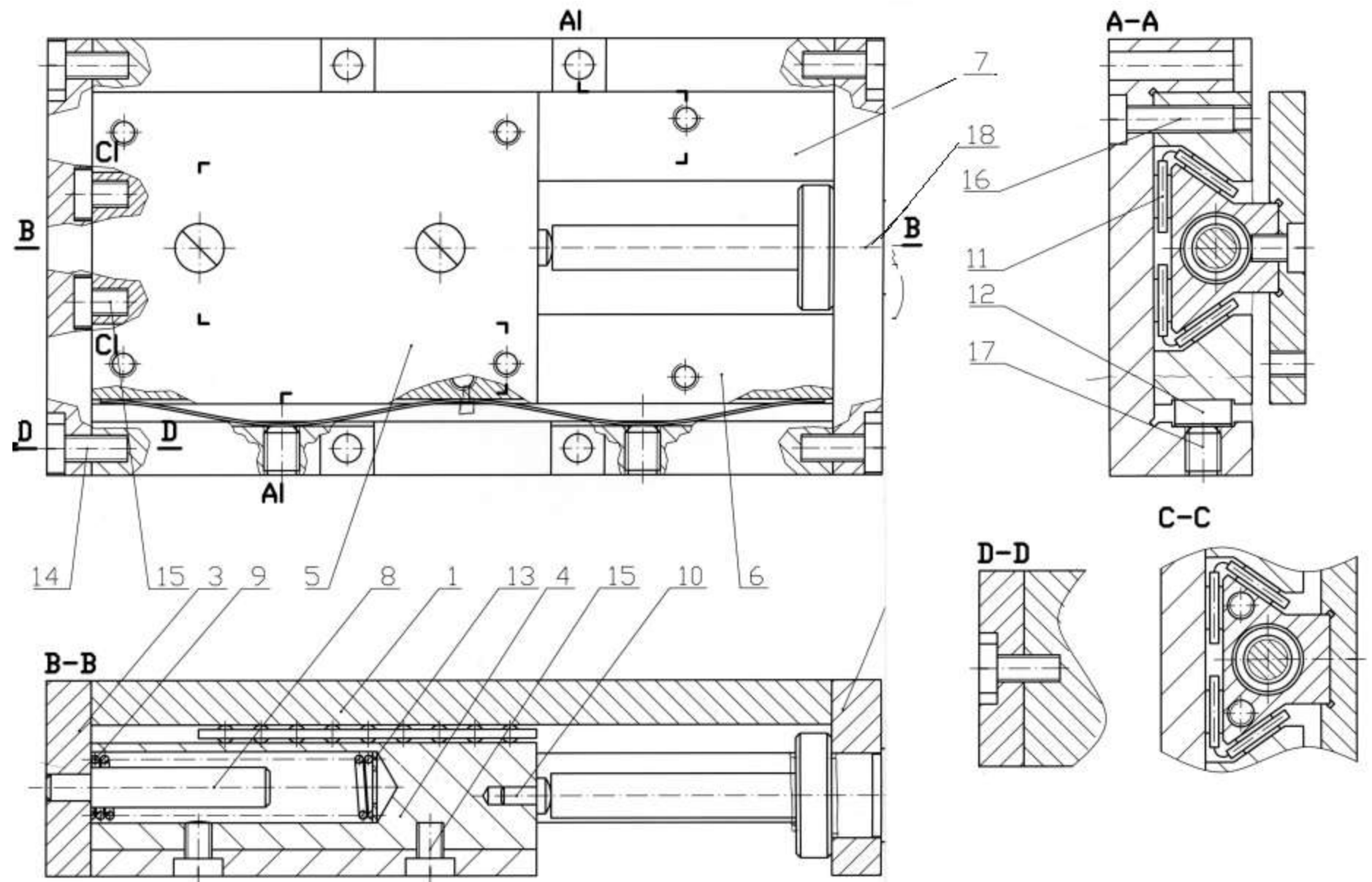


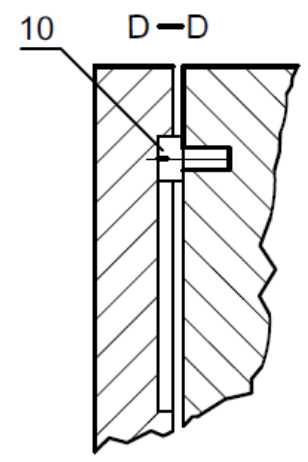
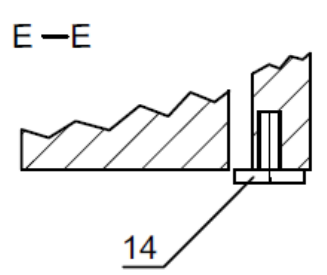
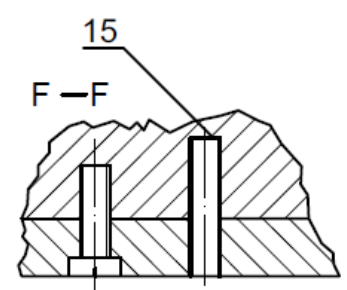
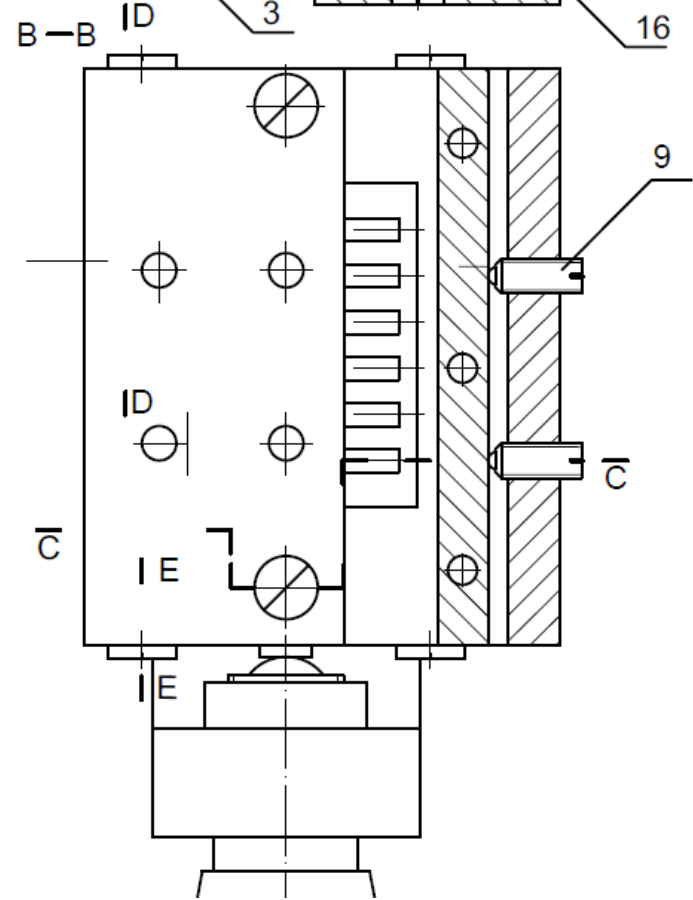
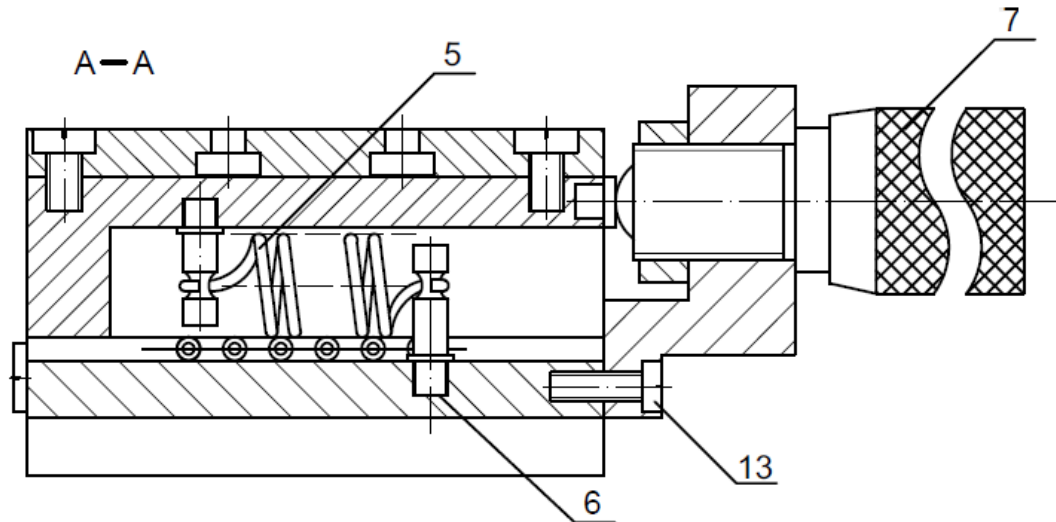
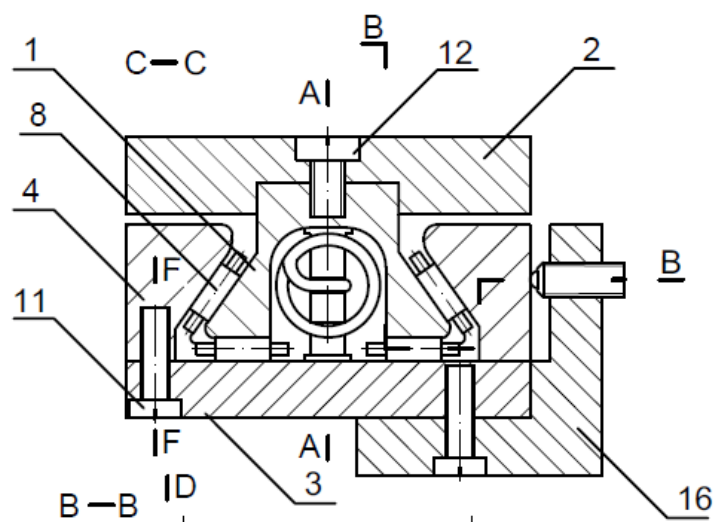
Moduł stolika liniowego

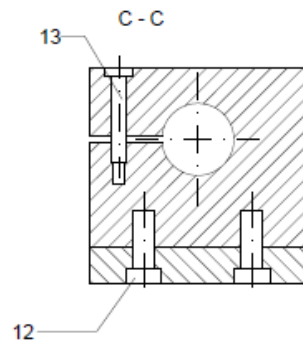
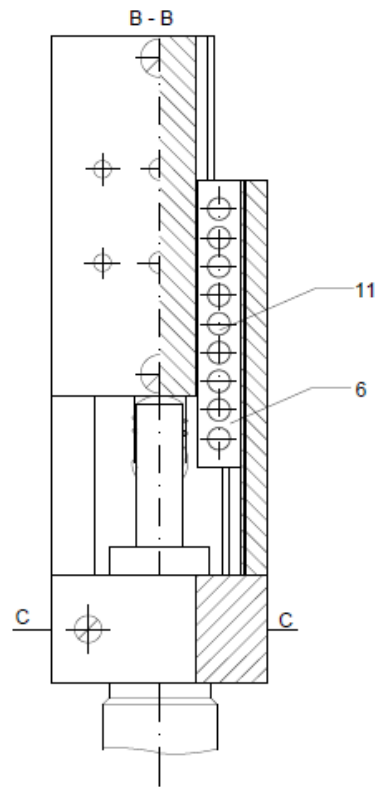
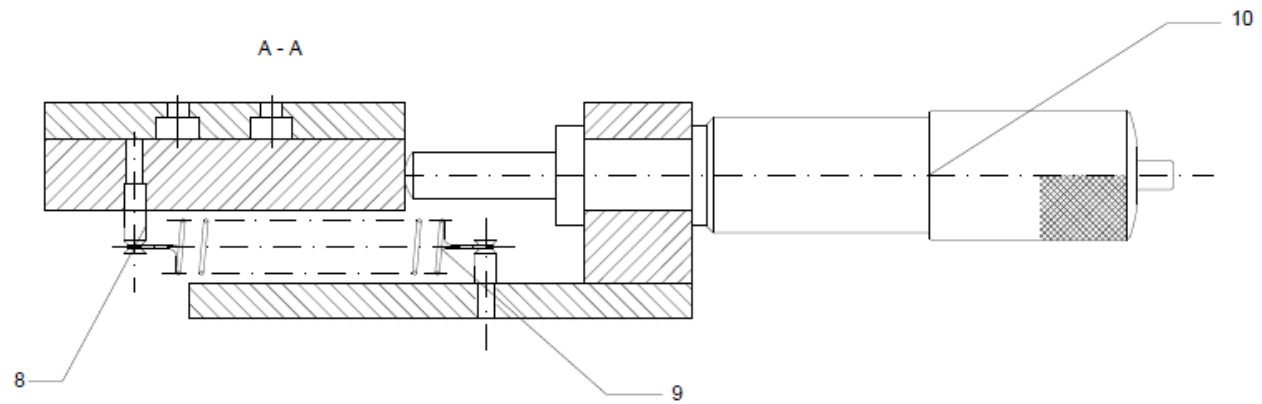
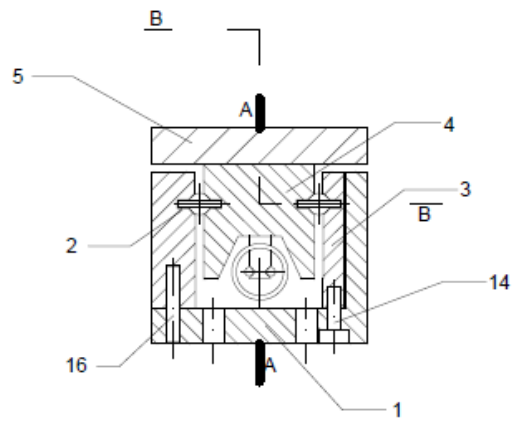
Wybrane informacje pomocnicze

Moduł stolika liniowego

Przykłady konstrukcji



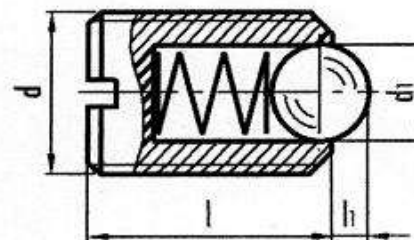
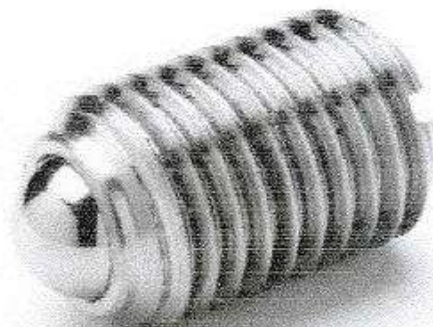
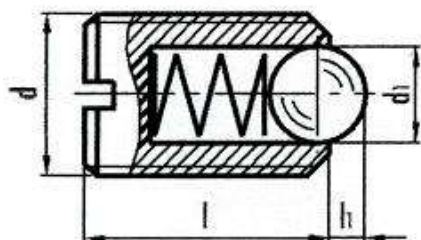




Stolik w położeniu na końcu skoku roboczego
 Kulki oraz prowadnice smarować smarem do łożysk tocznych LT4S2
 Odchyłki wymiarów nietolerowanych wg szeregu d-PN-78/M-02139
 Otwory pod kolki ustalające h8x10 wykonać po zmontowaniu mechanizmu i sprawdzeniu jednego zar

Zatrzaski kulkowe gwintowane

Zatrzaski kulkowe gwintowane

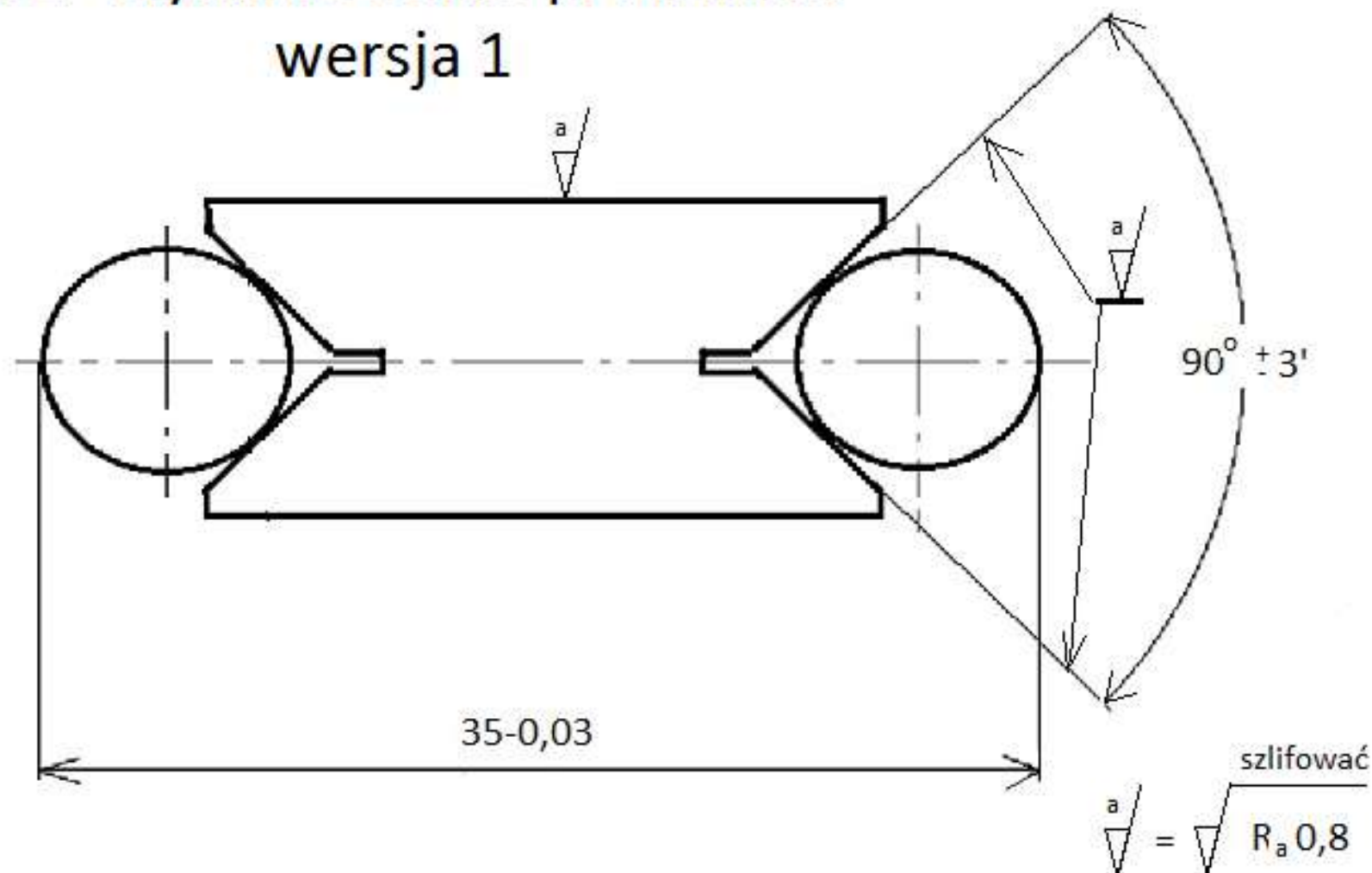


Elementy standardowe	Główne wymiary				Docisk sprężyny		Masa	Elementy standardowe	Główne wymiary				Docisk sprężyny		Masa
Oznaczenie	d 6g	d1	l ^{+0.1}	l1	Siła min. [N-]	Siła max. [N-]	gram	Oznaczenie	d 6g	d1	l ^{+0.1}	l1	Siła min. [N-]	Siła max. [N-]	gram
GN 615-M3-K	M3	1.5	7	0.4	3	4.5	1	GN 615-M3-KN	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

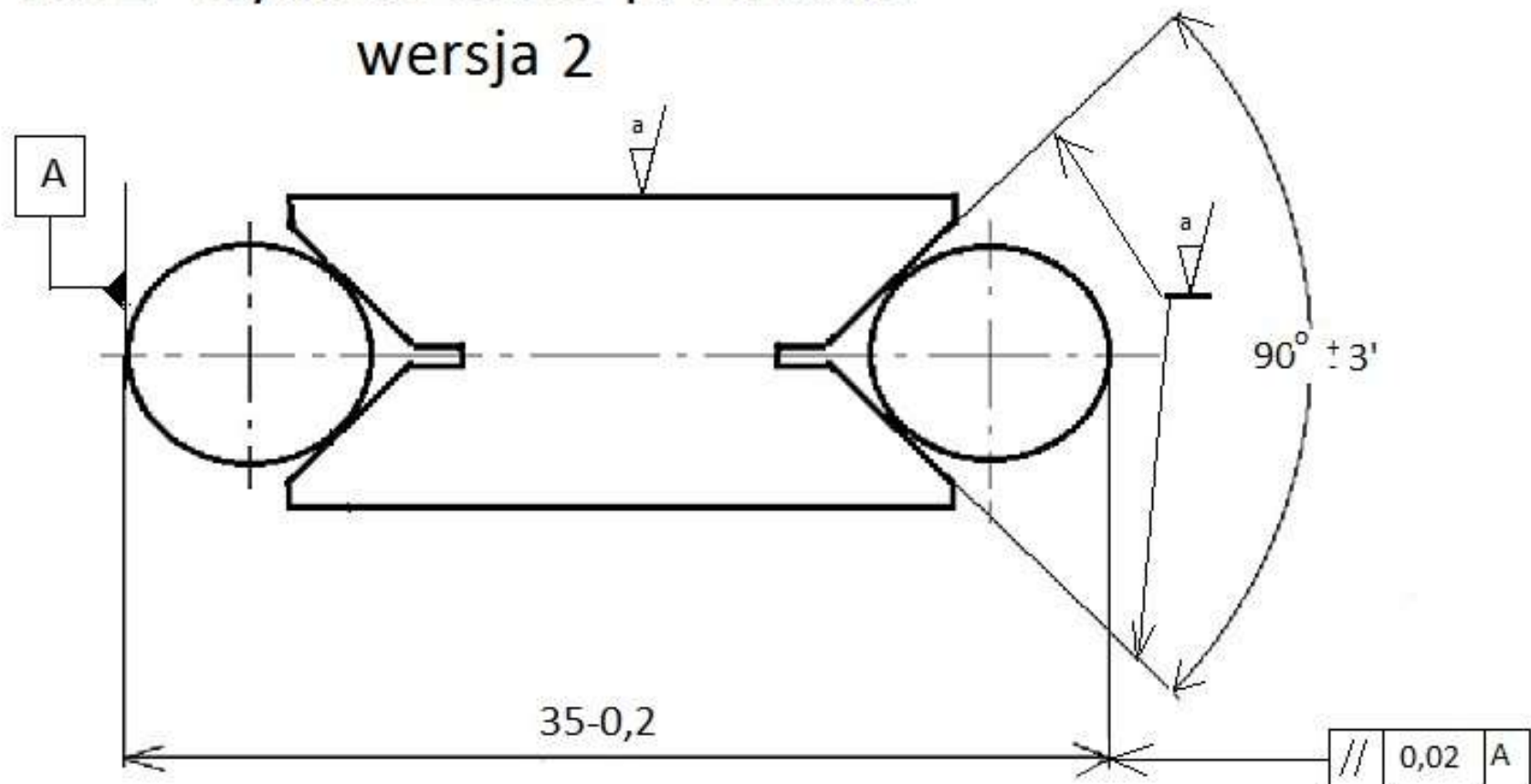
Wymiarowanie prowadnic

MSL - wymiarowanie przewodnic wersja 1



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

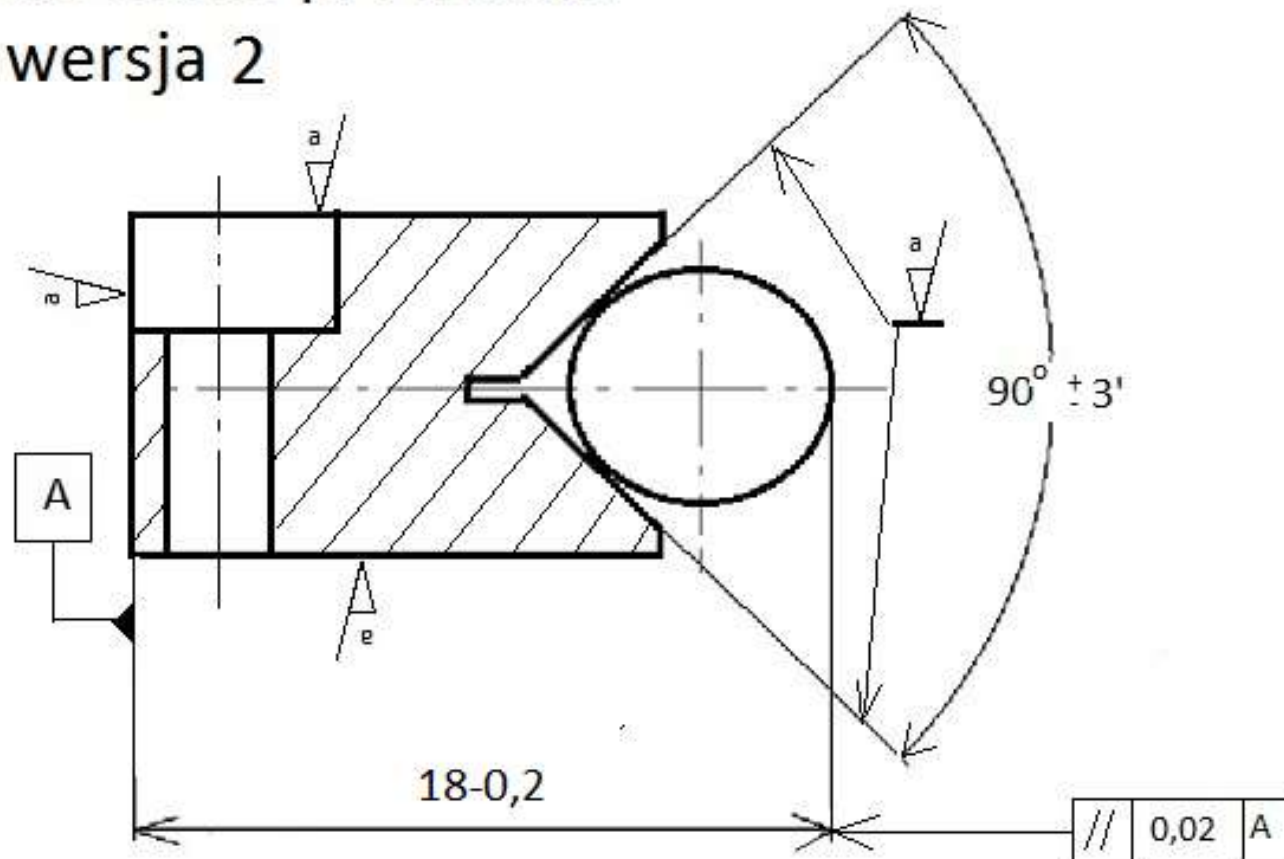
MSL - wymiarowanie prowadnic wersja 2



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

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

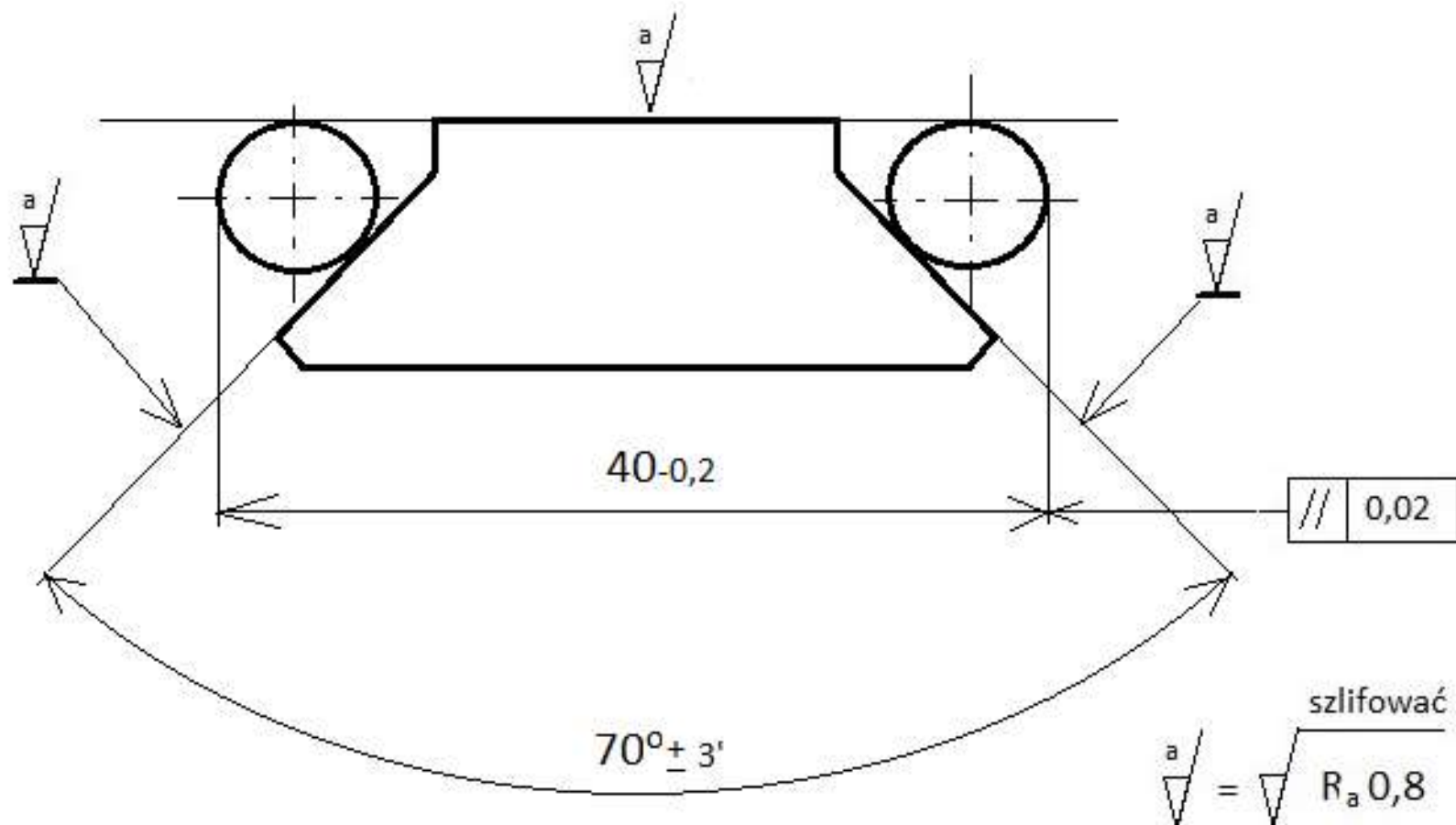
MSL - wymiarowanie prowadnic wersja 2



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

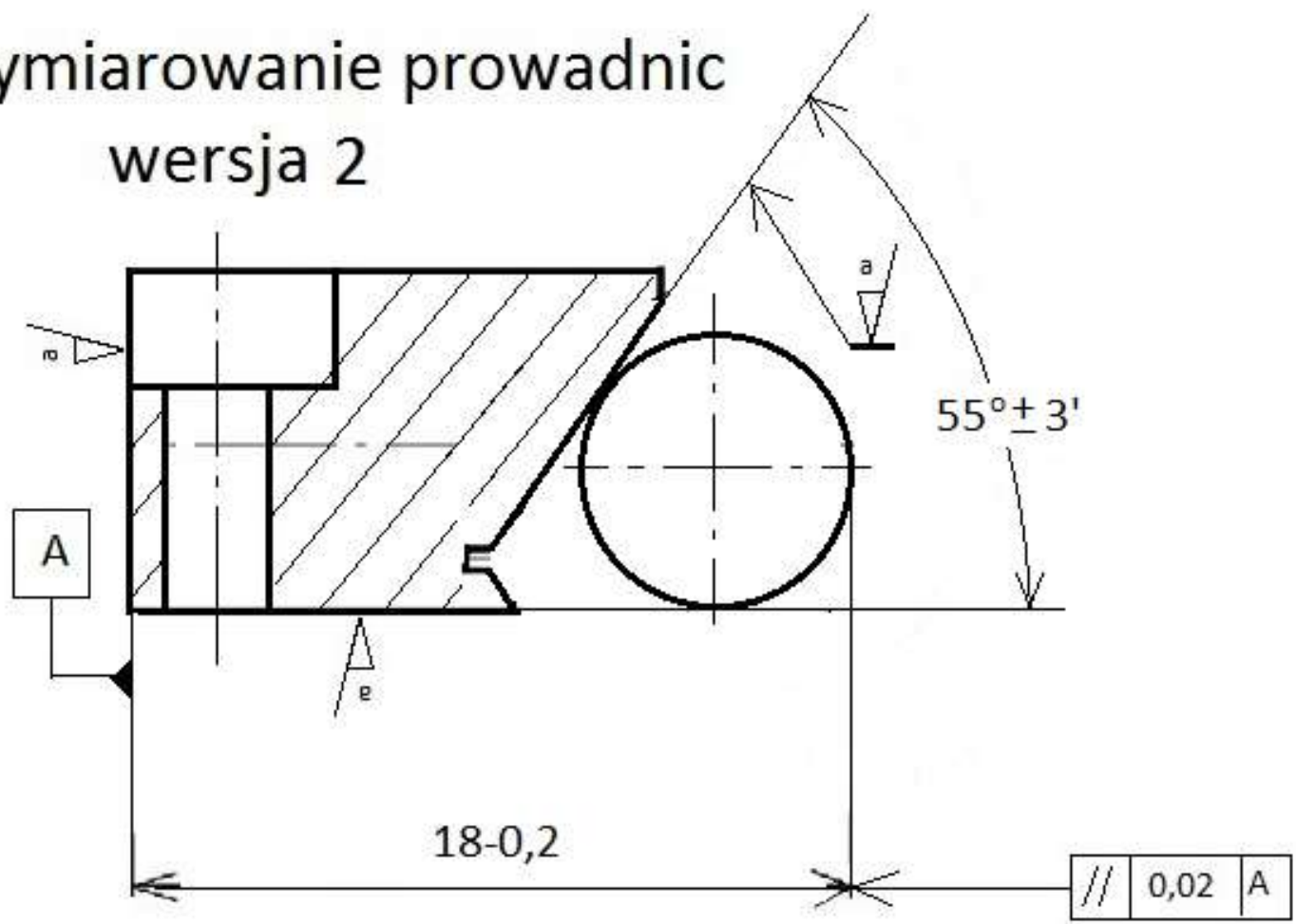
$$\sqrt{a} = \sqrt{\text{szlifować}} \quad R_a 0,8$$

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

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

Wartości liczbowe parametru R_a w zależności od rodzaju obróbki

Rodzaj obróbki	R_a [μm]	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

