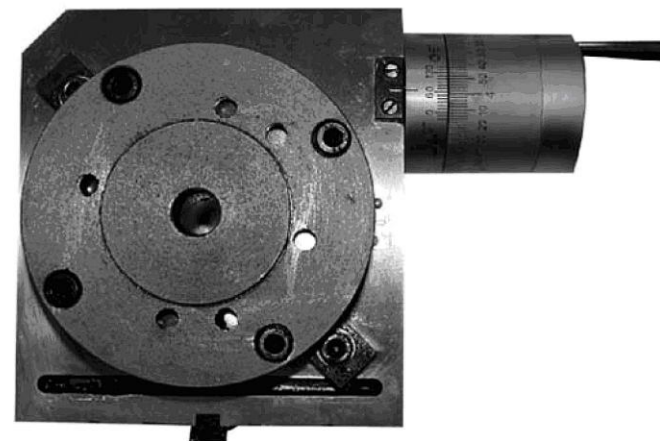




ООО "ЭНКОР - Инструмент - Воронеж"
www.enkor.ru

СТОЛ ПОВОРОТНЫЙ

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Артикул 23414

РОССИЯ ВОРОНЕЖ

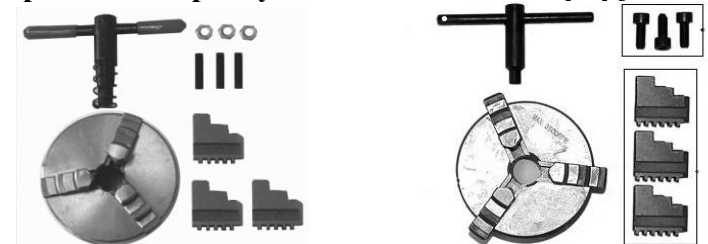
www.enkor.ru

10.2. Четырёхкулачковый патрон с индивидуальным перемещением кулачков



	Наименование параметра	Значение параметра	Значение параметра
	D (мм)	80	100
	D ₁ (мм)	55	72
	D ₂ (мм)	66	84
	D ₃ (мм)	22	25
	h (мм)	3,5	3,5
	H (мм)	42	54
	z-d (шт-мм)	4-M6	4-M8
	Артикул	23303	23313

10.3. Универсальный трёхкулачковый самоцентрирующий патрон



Арт. 23304

Арт. 23309

	Наименование параметра	Значение параметра	Значение параметра
	D (мм)	80	100
	D ₁ (мм)	55	72
	D ₂ (мм)	66	84
	D ₃ (мм)	16	22
	h (мм)	3,5	3,5
	H1 (мм)	50	55
	z-d (шт-мм)	3-M6	3-M8
	Артикул	23304	23309

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

7.1. Поворотный стол является точным механизмом, который необходимо оберегать от механических повреждений, постоянно следить за состоянием эксплуатации и хранения.

7.2. После окончания работы очистите поворотный стол от стружки, нанесите небольшое количество машинного масла на поверхность стола для предотвращения образования ржавчины.

7.3. Перед каждой сменой добавляйте машинное масло в масленку поворотного стола. Никогда не используйте поворотный стол, если масла недостаточно.

7.4. Не допускайте попадания на поворотный стол, его узлы и механизмы абразивных материалов.

8. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Производитель гарантирует надёжную и безаварийную работу поворотного стола при условии правильного монтажа и обслуживания в соответствии с требованиями по эксплуатации и хранению, изложенными в настоящем руководстве по эксплуатации.

Гарантийный срок эксплуатации – 12 месяцев с даты продажи через розничную торговую сеть. Срок службы – 5 лет.

9. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРОДАЖЕ

Заполняет торговое предприятие:

Дата продажи _____ Продавец _____
(число, месяц прописью, год) (подпись или штамп)

Штамп магазина _____

Изготовитель: ШАНХАЙ ДЖОЕ ИМПОРТ ЭНД ЭКСПОРТ КО., ЛТД.

Китай-Рм 339, № 551 ЛАОШАНУЧУН, ПУДОНГ, ШАНХАЙ, П.Р.

Импортер: ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж»: 394018,

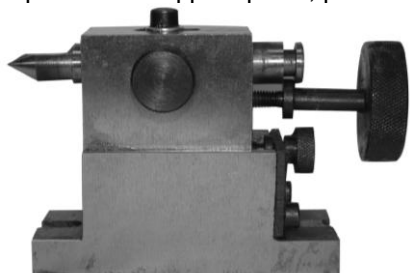
Воронеж, пл. Ленина, 8. Тел./факс: (4732) 39-03-33

E-mail: opt@enkor.ru

10. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ И ПРИСПОСОБЛЕНИЯ К ФРЕЗЕРНЫМ МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩИМ СТАНКАМ

10.1. Бабка упорная

Упорная бабка - механизм для поддержания заготовки при её механической обработке на фрезерных, расточных и сверлильных станках.



Артикул 23405

Высота центра от поверхности монтажа, мм	68
Вертикальная регулировка центра, мм	+1,1
Ход центра, мм	14
Ширина паза крепления, мм	8

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Поворотный стол - приспособление для станков, позволяющее производить различные фрезерные, зубофрезерные, расточные, сверлильные, разметочные и другие работы, связанные с поворотом детали на заданный угол. Обработку заготовок с помощью поворотного стола можно производить в центрах с использованием упорной бабки и оправки (хомутика) для закрепления обрабатываемых заготовок в патроне или на планшайбе с использованием прихватов.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Основные параметры приведены в таблице 1.

Таблица 1

Наименование параметра	Значение параметра
Диаметр рабочего стола, мм	100
Конус центрального отверстия	MT2
Угол Т-паза	90°
Передаточное число червячной передачи	1:72
Модуль червячной передачи	1
Шкала окружности стола, град.	360°
Цена деления лимба на маховике, мин	2'
Цена деления нониуса, сек	10"

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1. В комплект поставки входит:

А. Стол поворотный

1 шт.

Б. Прихват (комплект)

2 шт.

В. Болт

4 шт.

Упаковка

1 шт.

Руководство по эксплуатации

1 экз.

Артикул

23414

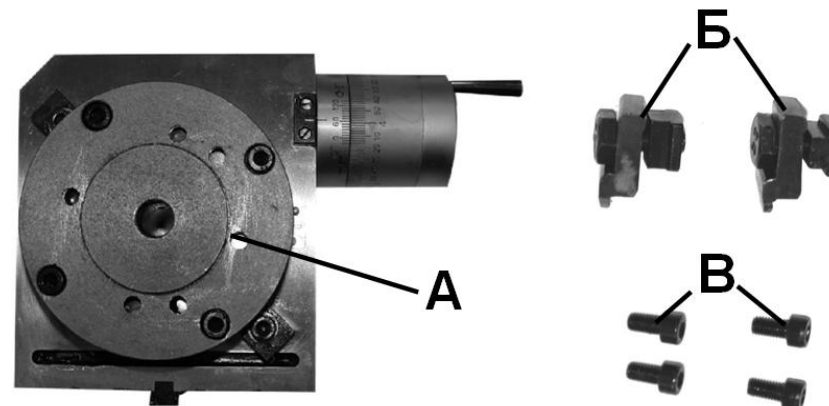


Рис. 1

4. УСТРОЙСТВО

- | | |
|---------------------|------------------------|
| 1. Корпус | 8. Шпонка установочная |
| 2. Фланец | 9. Паз |
| 3. Винт фиксирующий | 10. Индикаторная шкала |
| 4. Метка | 11. Рабочий стол |
| 5. Нониус | 12. Масленка |
| 6. Лимб | 13. Гайка |
| 7. Маховик | |

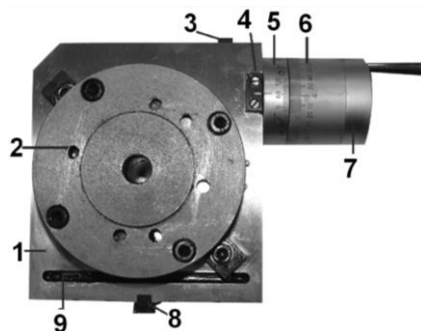


Рис. 2а

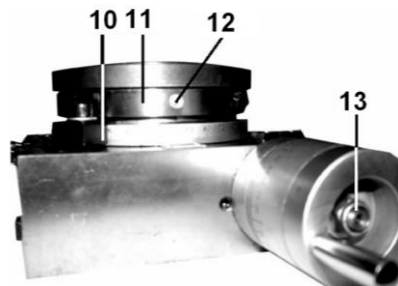


Рис. 2б

5. УСТАНОВКА

5.1. В зависимости от вида предполагаемой операции, установите поворотный стол на рабочий стол фрезерного станка в вертикальном или горизонтальном положении, для чего совместите установочную шпонку (8) с пазом рабочего стола фрезерного станка. В Т-образные пазы рабочего стола фрезерного станка вставьте Т-образные гайки прихватов (Б), Рис. 1. Прихваты (Б) вставьте в паз (9) поворотного стола, положение поворотного стола закрепите поворотом по часовой стрелке болтов прихватов (В), Рис. 2а.

5.2. Для установки на поворотный стол четырехкулачкового токарного патрона, Рис. 3, диаметром 80 мм необходимо снять фланец (2); на фланце (2), Рис. 2а, закрепите, используя болты (В), Рис. 1, токарный патрон, (Рис. 3), фланец с токарным патроном закрепите на рабочем столе поворотного стола.



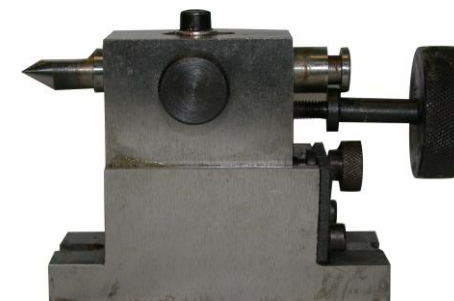
Артикул 23303
Рис. 3



Артикул 23420
Рис. 4



Артикул 23320
Рис. 5



Артикул 23405
Рис. 6

5.3. На поворотный стол предусмотрена установка делительной головки, Рис. 4, для разделения окружности заготовки на равные части, с интервалами, делящими делительный диск на 15 и 28 равных частей, или неравные части с фиксированной установкой. Для чего необходимо открутить гайку (13), снять маховик (7) и лимб (6). Установите и закрепите делительный диск двумя болтами и ручку делительной головки закрепите гайкой (13), Рис. 2а, 2б.

5.4. Для выполнения работ с использованием центра, Рис. 5, необходимо снять фланец (2), Рис. 2а. В центральное отверстие рабочего стола (11), Рис. 2б, вставьте центр с хвостовиком, выполненный в виде конуса Морзе №2. На рабочем столе вашего станка установите упорную бабку, Рис. 6.

6. ПРИНЦИП РАБОТЫ

1. Вращение маховика (7) через редуктор передается рабочему столу (11) в соотношении 1:72, т.е. 72 оборота маховика (7) соответствуют одному полному обороту рабочего стола на 360°. Один полный оборот маховика (7) равен повороту рабочего стола (11) на 5° ($360^\circ : 72 = 5^\circ$), Рис. 2а, 2б.

2. Рабочий стол (11) оборудован шкалой (10), показывающей угол поворота рабочего стола (11), Рис. 2б.

3. Точные показания угла поворота устанавливаются по лимбу (6) - цена деления = 2' и нониусу (5) - цена деления = 10", Рис. 2а.

4. Удерживая маховик (7) и вращая лимб (6), произведите установку лимба (6) в нулевое положение относительно разметки нониуса (5), Рис. 2а.

5. При установке заготовки на определенный угол вращайте маховик (7) только в одном направлении (для устранения люфта редуктора). Если при вращении маховика (7) вы перешли необходимое показание, вернитесь на один оборот маховика (7), повторите установку на необходимое показание, Рис. 2а.

6. Для непосредственной установки заготовки на необходимый угол по шкале (10) ослабьте фиксацию винта (3). Поверните кольцо нониуса против часовой стрелки до расцепления шестерен редуктора. Непосредственным поворотом рабочего стола (11) установите заготовку в необходимое положение по шкале (10). Установите кольцо нониуса (5) в рабочее положение, для чего совместите метку (4) с меткой на шкале нониуса (5), и зафиксируйте положение винтом (3), Рис. 2а, 2б.