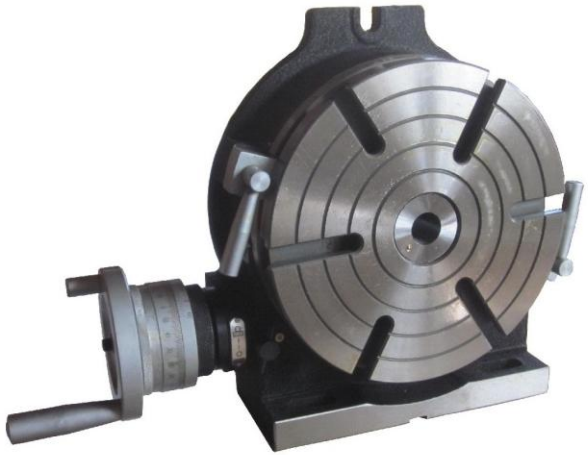
ООО "ЭНКОР-Инструмент-Воронеж"

СТОЛ ПОВОРОТНЫЙ

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ



Артикул 23413

РОССИЯ ВОРОНЕЖ

www.enkor.ru

ДЛЯ ЗАМЕТОК

11. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ И ПРИСПОСОБЛЕНИЯ К ФРЕЗЕРНЫМ МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩИМ СТАНКАМ

11.1. Бабка упорная

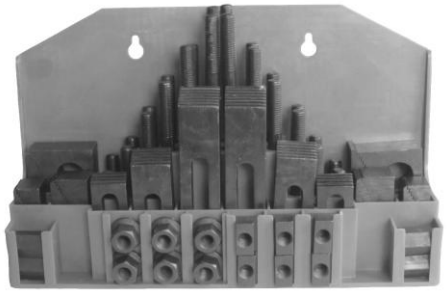
Упорная бабка - механизм для поддержания заготовки при её механической обработке на фрезерных, расточных и сверлильных станках.

Высота центра от поверхности монтажа, мм	140-215
Ход центра, мм	35
Ширина паза крепления, мм	14

Артикул 23404

11.2 Комплект прихватов универсальный

Комплект прихватов предназначен для крепления заготовок сложной формы или больших габаритов к рабочему столу при обработке их на фрезерном станке, крепление которых в станочных тисках затруднено или невозможно.



Зажимные приспособления.....58 шт.
Диаметры резьбы……..... М12
Размер Т-образного паза……14 мм

Артикул 23322

Уважаемый покупатель! Вы приобрели поворотный стол для фрезерных станков, изготовленный в КНР под контролем российских специалистов по заказу ООО «ЭНКОР-Инструмент-Воронеж». Перед началом эксплуатации внимательно и до конца прочтите настоящее «Руководство».

СОДЕРЖАНИЕ

1. НАЗНАЧЕНИЕ
2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ
3. КОМПЛЕКТНОСТЬ
4. УСТРОЙСВО И СБОРКА
5. УСТАНОВКА
6. ПРИНЦИП РАБОТЫ
7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ
8. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И ПРОДАЖЕ
9. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА
10. ПРЕДЕЛЬНОЕ СОСТОЯНИЕ И УТИЛИЗАЦИЯ
11. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ И ПРИСПОСОБЛЕНИЯ К ФРЕЗЕРНЫМ МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩИМ СТАНКАМ
11.1. Бабка упорная
11.2 Комплект прихватов универсальный

Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для изучения и правильной эксплуатации стола поворотного**.** Надёжность работы стола поворотного и срок его службы во многом зависят от грамотной эксплуатации, поэтому перед сборкой и пуском необходимо внимательно ознакомиться с настоящим руководством.

Не приступайте к сборке и эксплуатации стола поворотного для фрезерных станков, не изучив руководство по эксплуатации.

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Поворотный стол, применяется как дополнительное оборудование к фрезерным станкам моделей «Корвет 610», «Корвет 611».

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

2.1. Основные параметры приведены в таблице 1.

Таблица 1

Наименование параметра	Значение параметра
Диаметр рабочего стола, мм	250
Конус центрального отверстия	МТ3
Угол Т-паза	90°
Передаточное число червячной передачи	1:90
Модуль червячной передачи	1
Шкала окружности стола, град	360°
Цена деления лимба на маховике, мин	1'
Цена деления нониуса, с	10"
Масса, кг	45
Артикул	**23413**

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

3.1. В комплект поставки входит:

А. Стол поворотный	1 шт.	Д. Винт	4 шт.
Б. Ручка	1 шт.	Е. Шпонка установочная	4 шт.
В. Ручка	1.шт.	Упаковка	1 шт.
Г. Болт	1 шт.	Руководство по эксплуатации	1 экз.

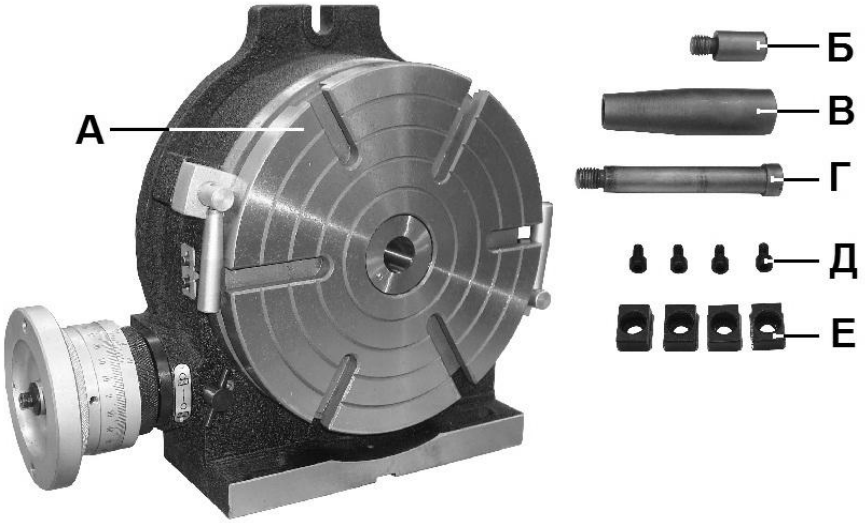


Рис. 1

8. ПРЕДЕЛЬНОЕ СОСТОЯНИЕ И УТИЛИЗАЦИЯ

8.1. Критерием предельного состояния поворотного стола является состояние, при котором его дальнейшая эксплуатация недопустима: чрезмерный износ рабочей части, трещины и глубокая коррозия инструмента.

8.2. Поломанные и не подлежащие ремонту детали стола необходимо сдать на специальные приемные пункты по утилизации. Не выбрасывайте поломанный инструмент в бытовые отходы!

9. 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.

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: (473) 239-03-33
E-mail: opt@enkor.ru

10. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И ПРОДАЖЕ

Дата изготовления_____
(*месяц, год*)

Заполняет торговое предприятие:

Дата продажи_____ Продавец_____ _____
(*число, месяц прописью, год*) (*подпись или штамп*) (*Штамп магазина*)

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

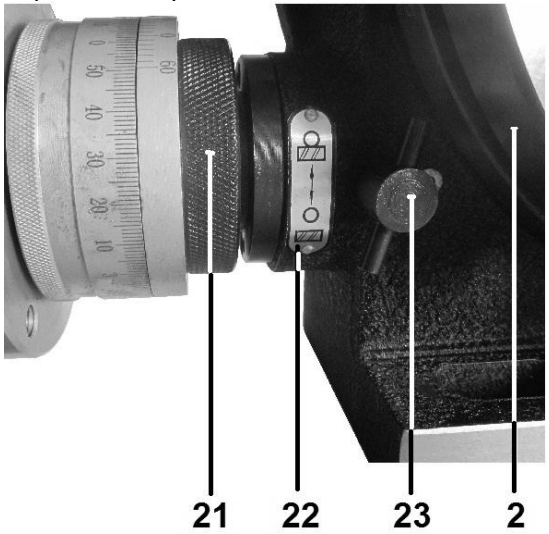


Рис. 10

7.3. Перед каждой сменой добавляйте машинное масло в масленки (24) поворотного стола (Рис. 11). Никогда не используйте поворотный стол, если масла недостаточно.

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

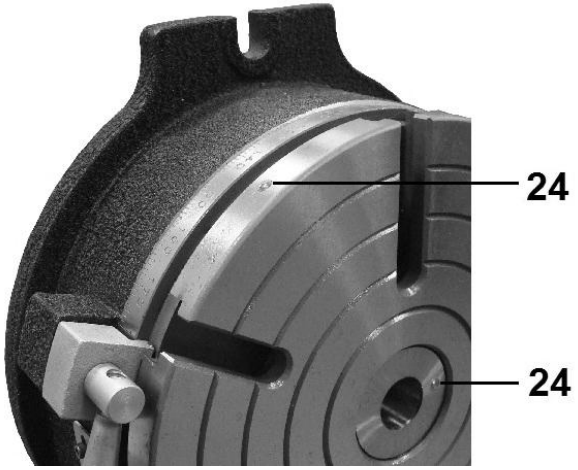


Рис. 11

4. УСТРОЙСВО И СБОРКА

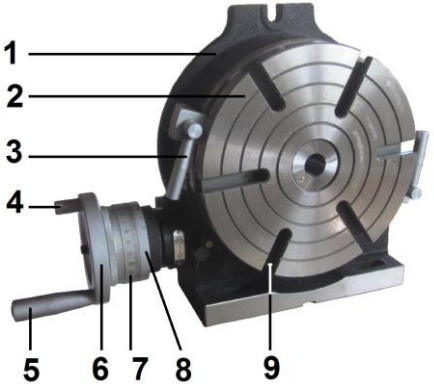


Рис. 2

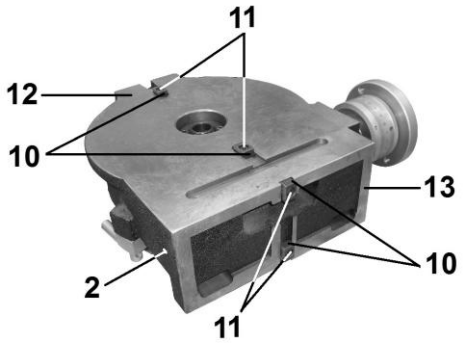


Рис. 3

1. Корпус	8. Нониус
2. Рабочий стол	9. Паз
3. Ручка зажима	10. Шпонка установочная
4. Ручка	11. Винт
5. Ручка	12. Поверхность корпуса горизонтальная
6. Маховик	13. Поверхность корпуса вертикальная
7. Лимб	

4.1.Установите на маховике (6) (Рис. 2) из комплекта поставки (Рис. 1) ручку с резьбой (Б, 4) и ручку (В, 5) винтом (Г).

4.2. Установите из комплекта поставки в соответствующие резьбовые отверстия в пазах на поверхности (12) и в пазах поверхности (13) на обратной стороне корпуса (2) (Рис. 3) установочные шпонки (Е, 10). Положение зафиксируйте винами (Д, 11).

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 (10) с пазом рабочего стола фрезерного станка. В Т-образные пазы рабочего стола фрезерного станка вставьте Т-образные гайки прихватов (**комплект прихватов для паза 14 мм приобретается отдельно, см. раздел 11**). Вставьте прихваты в паз (14) и пазы (16) поворотного стола для горизонтального положения, в пазы (15) - для вертикального положения. Положение поворотного стола закрепите поворотом по часовой стрелке гаек прихватов Рис. 4.

5.2. Для выполнения работ с использованием центра, Рис. 5, в центральное отверстие рабочего стола (2), Рис. 2, вставьте центр с хвостовиком, выполненным в виде конуса Морзе № 3.

5.3. На рабочем столе вашего станка установите упорную бабку, Рис. 6.

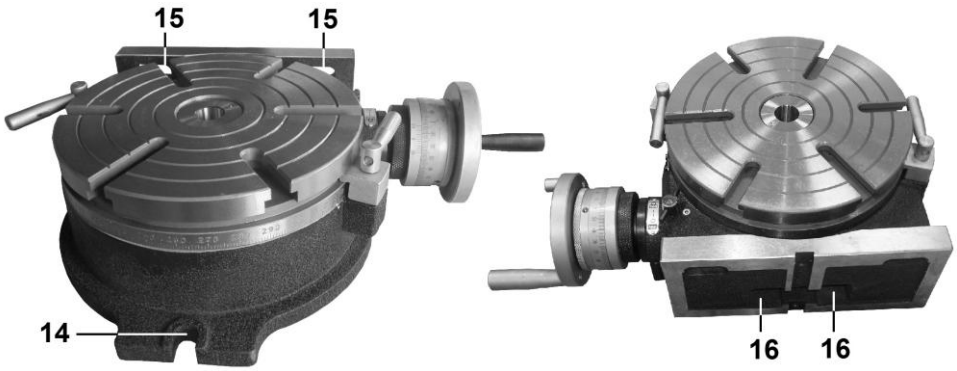


Рис. 4

Рис. 5

Рис. 6
Артикул 23404

6. ПРИНЦИП РАБОТЫ

6.1. Вращение маховика (6) через редуктор передаётся рабочему столу (2) в соотношении 1:90, т.е. 90 оборотов маховика (6) соответствуют одному полному обороту рабочего стола на 360°. Один полный оборот маховика (6) равен повороту рабочего стола (2) на 4° (360°: 90 = 4°), Рис. 2, 7а, 7б.

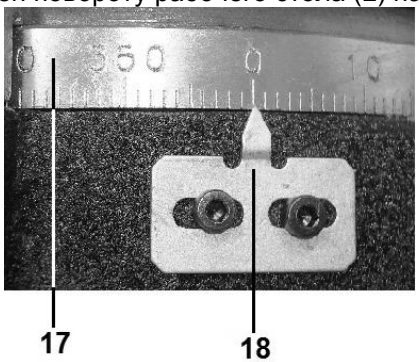


Рис. 7а

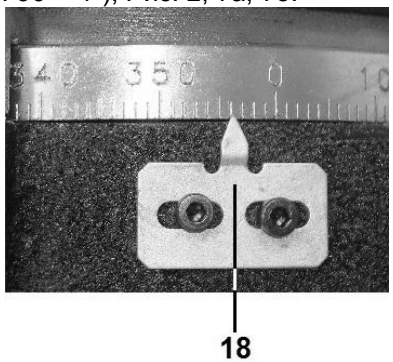


Рис. 7б

6.2 Рабочий стол (2) оборудован шкалой (17), показывающей угол поворота рабочего стола (2) по метке (18) , Рис. 2, 7а, 7б.

6.3. Точные показания угла поворота устанавливаются по лимбу (7) - цена деления = 1' и нониусу (8) - цена деления =10" (Рис. 2).

6.4. Для установки в удобное положение нониуса (8) ослабьте отверткой фиксирующий винт (19), установите нониус в удобное положение. Зафиксируйте положение винтом (Рис. 8).

6.5. Ослабьте шестигранным ключом фиксирующий винт (20). Удерживая маховик (6) и вращая лимб (7), произведите установку лимба (7) в нулевое положение относительно разметки нониуса (8), Рис. 8, 9.

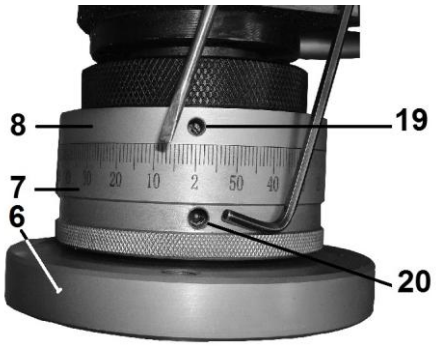


Рис. 8

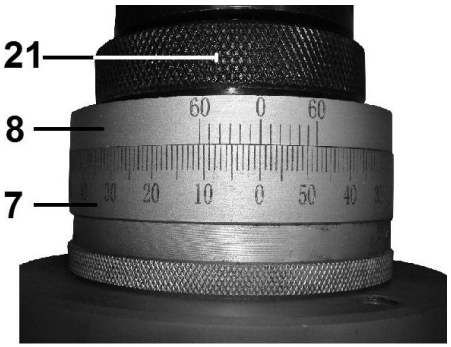


Рис. 9

6.6. При установке заготовки на определённый угол вращайте маховик (6) только в одном направлении (для устранения люфта редуктора). Если при вращении маховика (6) вы перешли необходимое показание, вернитесь на один оборот маховика (6), повторите установку на необходимое показание (Рис. 8, 9).

6.7. Для непосредственной установки заготовки на необходимый угол по шкале (17) ослабьте фиксацию винта (23), (Рис. 10). Поворачивайте кольцо нониуса (21) по часовой стрелке до тех пор, пока он не коснется стопора, как показано на указателе (22) (Рис. 10), до расцепления шестерен редуктора.

Непосредственным поворотом рабочего стола (2) установите заготовку в необходимое положение по шкале (17) (Рис. 7а, 7б).

6.8. Установите кольцо нониуса (21) в рабочее положение, для чего поворачивайте его назад против часовой стрелки до сцепления шестерен редуктора. Зафиксируйте винт (23). Совместите метку (18) с меткой на шкале нониуса (8), и зафиксируйте положение двумя зажимами (3) (Рис. 2, 10).

7. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

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