

### 9. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Гарантийный срок эксплуатации изделия – 1 год, со дня продажи (получения покупателем) стола поворотного, при условии соблюдения потребителем правил хранения и эксплуатации изделия.

Дата продажи: «\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Представитель продавца: \_\_\_\_\_  
(подпись)

Представитель покупателя: \_\_\_\_\_  
(подпись)

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

на

## СТОЛ

2-х координатный неповоротный  
с ручным управлением

185х100мм  
(АКР-201)



## 1. НАЗНАЧЕНИЕ

Стол 2-х координатный неповоротный предназначен для использования в качестве дополнительной оснастки преимущественно на универсальных фрезерных, шлифовальных, сверлильных станках. Использование стола позволяет успешно выполнять такие операции как продольно-поперечное фрезерование, сверление и шлифование, фрезерование пазов, уступов и других элементов детали через необходимые расстояния, а так же производить разметку и контрольные измерения.

## 2. ПАРАМЕТРЫ

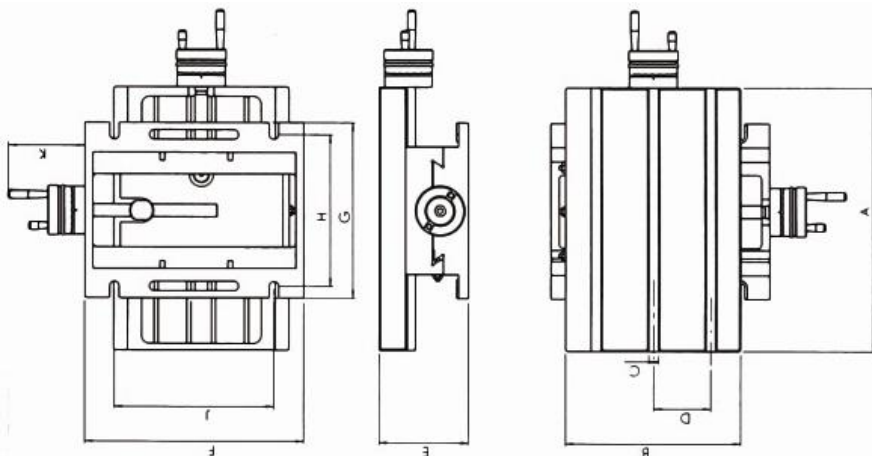


Рис.1 Размеры 2-х координатного стола

Таблица 1

Параметры	АКР-201
Длина рабочей поверхности А, (мм)	185
Ширина рабочей поверхности В, (мм)	100
Ширина паза рабочей поверхности С, (мм)	10
Расстояние между пазами рабочей поверхности D, (мм)	35
Общая высота Е, (мм)	102
Длина базовой платформы F, (мм)	170
Ширина базовой платформы G, (мм)	130
Расстояние между крепежными отверстиями по ширине базы H, (мм)	115
Расстояние между крепежными отверстиями по длине базы J, (мм)	100
Габарит маховика К, (мм)	96
Продольная подача, (мм)	80
Поперечная подача, (мм)	50
Цена деления шкалы маховика, (мм)	0.01
Масса, (кг)	10.5

Величина отклонений по плоскости, параллельности и перпендикулярности 2-х координатного стола составляет 0.020мм на длине 100мм.

## 3. ПОРЯДОК РАБОТЫ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

- 3.1. Стол 2-х координатный расконсервировать, ознакомиться с паспортом на изделие.
  - 3.2. Закрепить стол на рабочей поверхности станка, затянув болты гайками, затянув их гаечным ключом и проверить надежность крепления (крепежные болты и гайки в комплект поставки НЕ входят).
  - 3.3 Совместить нулевые отметки подвижных лимбов маховиков (не вращая маховики) с нулевой отметкой на неподвижном нониусе.
  - 3.4 Закрепить на рабочей поверхности координатного стола обрабатываемую деталь используя прихваты и прижимы (в комплект поставки НЕ входят) с учетом ширины паза рабочей поверхности.  
(В дальнейшем перемещение детали осуществляется вращением маховиков по двум осям координат величиной подачи **2мм** за один полный оборот маховика).
- По окончании работы необходимо очистить поверхность рабочей части стола и основных механизмов от стружки и пыли. При необходимости протереть все части стола насухо, используя ветошь.

## 4. КОМПЛЕКТНОСТЬ

- стол 2-х координатный в сборе;
- ручка маховика – 4шт;
- паспорт;

## 6. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

- 6.1. Крепление 2-х координатного стола должно быть надежным, исключающим самопроизвольное ослабление в процессе работы.
- 6.2. Запрещается применять ударную нагрузку при закреплении заготовки.

## 7. СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ

- 7.1. Стол 2-х координатный подвергнут консервации в соответствии с требованиями ГОСТ9014-76. Наименование и марка консерванта – масло консервационное К-17.
- 7.2. Срок хранения без переконсервации – 2 года, при условии хранения в условиях по ГОСТ 15150-69.

## 8.ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ.

Условия эксплуатации и хранения 2-х координатного стола - согласно ГОСТ 15150 в закрытом помещении при отсутствии паров агрессивных веществ, вызывающих коррозию поверхности.