

## **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 поворотный с ручным управлением (АКР-1)**



## 1. НАЗНАЧЕНИЕ

Стол 2-х координатный поворотный 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.

Стол оснащен поворотной шкалой на 360° с ценой деления шкалы 1°.

## 2. ПАРАМЕТРЫ

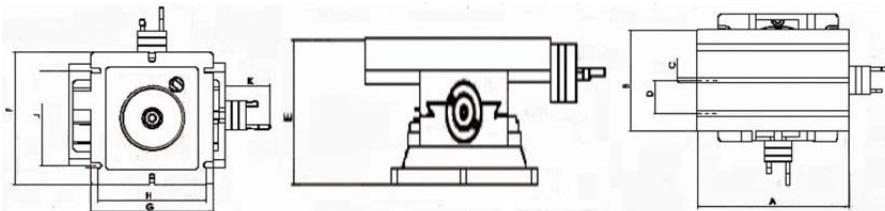


Рис.1 Размеры 2-х координатного поворотного стола

Таблица 1

Параметры	АКР-1-302	АКР-1-303	АКР-1-304	АКР-1-305
Длина рабочей поверхности А, (мм)	225	330	425	600
Ширина рабочей поверхности В, (мм)	175	220	240	240
Ширина паза рабочей поверхности С, (мм)	12	12	12	12
Количество пазов	2	3	3	3
Расстояние между пазами рабочей поверхности D, (мм)	72	72	72	72
Общая высота Е, (мм)	138	155	165	165
Длина базовой платформы F, (мм)	175	280	335	335
Ширина базовой платформы G, (мм)	232	260	340	340
Расстояние между крепежными отверстиями по ширине базы H, (мм)	195	220	250	250
Расстояние между крепежными отверстиями по длине базы J, (мм)	—	200	250	250
Количество крепежных мест	2	4	4	4
Габарит маховика К, (мм)	96	96	123	123
Продольная подача X, (мм)	105	190	225	400
Поперечная подача Y, (мм)	90	100	150	150
Цена деления шкалы маховика, (мм)	0.01	0.01	0.01	0.01
Желоб для отвода СОЖ	—	—	есть	есть
Масса, (кг)	16	28	47.5	55

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

## 3. ПОРЯДОК РАБОТЫ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

3.1. Стол 2-х координатный поворотный 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 2-х координатного поворотного 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 (для модели 302 и 303);
- ручка маховика – 3шт (для модели 304 и 305);
- паспорт;

## 6. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

6.1. Крепление 2-х координатного поворотного 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 поворотный 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 поворотного стола - согласно ГОСТ 15150 в закрытом помещении при отсутствии паров агрессивных веществ, вызывающих коррозию поверхности.