

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

на

**СТОЛ ПОВОРОТНЫЙ**  
**горизонтально-вертикальный**  
**круглый с ручным управлением**  
**Ø76-250 мм**  
**(HV 3 - HV 10)**



## 1. НАЗНАЧЕНИЕ

Стол поворотный горизонтально-вертикальный круглый предназначен для использования в качестве дополнительной оснастки преимущественно на универсальных фрезерных станках. Использование поворотного стола позволяет успешно выполнять такие операции как круговое фрезерование, сверление и обработка отверстий, фрезерование пазов и уступов, и других элементов детали через необходимые угловые расстояния. Защёлкивающиеся фиксаторы и кривошипный механизм разъединения надёжно фиксируют стол перед обработкой детали после поворота на необходимый угол. Градуировка шкалы лимба величиной 10''(секунд) и механизм микроподдачи по 1'(минуте) способствуют удобной работе с применением поворотного стола.

## 2. ПАРАМЕТРЫ

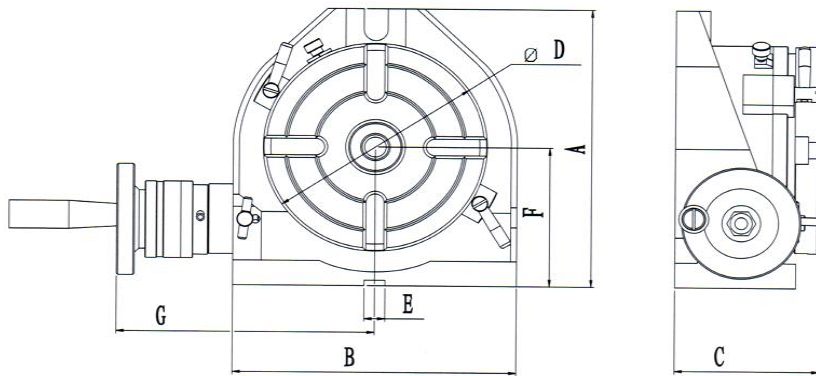


Рис.1 Размеры горизонтально-вертикального поворотного стола

Таблица 1

Параметры	HV3	HV4	HV5	HV6	HV8	HV10
A, мм	120	165	182	200	282	325
B, мм	110	140	162	190	232	288
C, мм	86	95	98	98	107	112
D, мм	Ø76	Ø110	Ø127	Ø150	Ø200	Ø250
E, мм	12			14		
F, мм	60	85	90	100	150	170
G, мм	123	140	150	175	185	205

### 3. ПОРЯДОК РАБОТЫ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

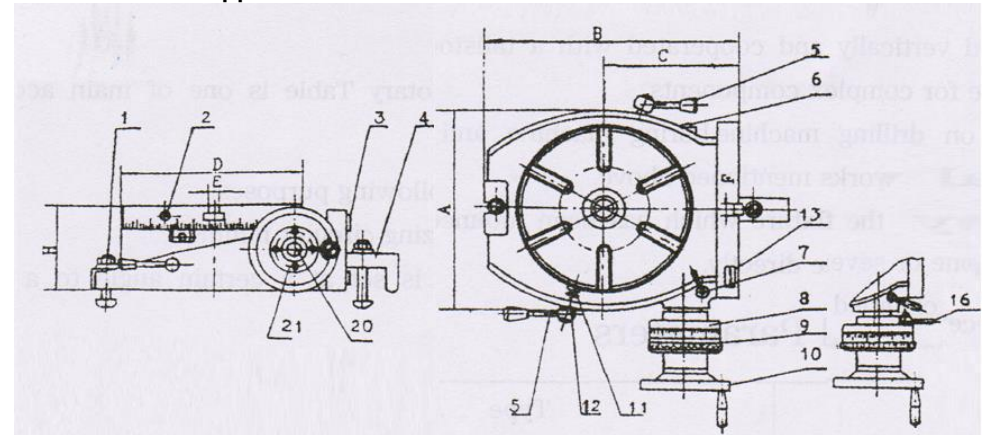


Рис.2

3.1. Стол поворотный расконсервировать, ознакомиться с паспортом на изделие.

3.2. Закрепить стол на станок, затянув болт (1) и прижим (4) прилагаемыми гайками, затянув их гаечным ключом и проверив надежность крепления.

3.3 Через смазывающее отверстие (2) произвести заливку смазки, визуально определив уровень через смотровой глазок (6). (В качестве смазывающей жидкости рекомендуется использовать индустриальное масло общего пользования серии ИГП или специальное масло серии ИНСП, или зарубежные аналоги).

3.4 Совместить нулевую отметку на лимбе (9) с нулевой отметкой на неподвижном нониусе (8) и зафиксировать данное положение фиксатором (16).

3.5 Ослабить фиксатор замка зацепления червячного механизма (7), повернуть зафиксированный механизм по часовой стрелке маховиком (10). (Червячный механизм выходит из зацепления).

3.6 Поворотом стола вручную совместить нулевую отметку на шкале стола (11) с регулируемым нониусом станины (12).

3.7 Повернуть маховик (10) против часовой стрелки до упора. (Червячный механизм входит в зацепление).

3.8 Зафиксировать замок зацепления червячного механизма (7).

3.9 Ослабить фиксацию отчетного механизма фиксатором (16).

(В дальнейшем поворот стола осуществляется маховиком (10) на 4° за один полный оборот маховика (10)).

3.10 Фиксация поворота стола в заданном положении осуществляется рычагами (5).

3.11 В вертикальном положении поворотный стол фиксируется при помощи прижимов (4).

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. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Параметры	HV3	HV4	HV5	HV6	HV8	HV10
Диаметр планшайбы, мм	Ø76	Ø110	Ø127	Ø150	Ø200	Ø250
Конусность центровочного отверстия	KM2				KM3	
Ширина Т-образного паза стола, мм	8	12				
Углы схождения Т-образных пазов	90°	120°		90°		60°
Ширина паза крепления, мм	12			14		
Модули червяка и червячной шестерни	1				1.75	2.0
Коэффициент подачи червячной передачи	1:36	1:72		1:90		
Градуировка стола	360°					
Поворот стола при одном повороте червяка	10°	5°		4°		
Минимальное значение шкалы	10 "					
Точность показаний	120 "			60 "		
Максимальный вес заготовки в горизонтальном положении, кг	50	60	80	100	150	200
Максимальный вес заготовки в вертикальном положении, кг	25	30	40	50	75	100
Вес, кг	5.0	8.3	9.6	12.5	24.5	32.0

При работе стола в вертикальном положении, обрабатываемая деталь может фиксироваться в упорных центрах с использованием задней бабки (в комплект не входит). Для более точного и надежного деления на равные части от 2-х до 66-ти и на кратное 2-м, 3-м, и 5-ти, количеством частей от 67-ми до 132-х рекомендуется использовать делительные диски типов А и В, не входящие в стандартную комплектацию поставки горизонтально-вертикального делительного стола.

**Величина отклонений по плоскости, параллельности и перпендикулярности поворотного стола составляет 0.020мм на длине 300мм. Радиальное биение центрального отверстия у торца планшайбы - 0.010мм, радиальное биение центрального отверстия на длине 100мм – 0.015мм, при использовании задней бабки – 0.020мм.**

#### 5. КОМПЛЕКТНОСТЬ

- Стол поворотный в сборе;
- 3 станочных прижима
- 3 болта с гайками и шайбами;
- ручка маховика;
- паспорт.

#### 6. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

- 6.1. Крепление поворотного стола должно быть надежным, исключая самопроизвольное ослабление в процессе работы.
- 6.2. Запрещается применять ударную нагрузку при закреплении заготовки.

#### 7. СВЕДЕНИЯ О КОНСЕРВАЦИИ

- 7.1. Стол 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 поворотного стола - согласно ГОСТ 15150 в закрытом помещении при отсутствии паров агрессивных веществ, вызывающих коррозию поверхности.

#### 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)