

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

на

СТОЛ ПОВОРОТНЫЙ
горизонтальный круглый с ручным
управлением

Ø 150-500 мм
(TS 150A - TS 500A)



1. НАЗНАЧЕНИЕ

Стол поворотный горизонтальный 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 микроподачи по 1'(минуте) способствуют удобной работе с применением поворотного стола.

2. ПАРАМЕТРЫ

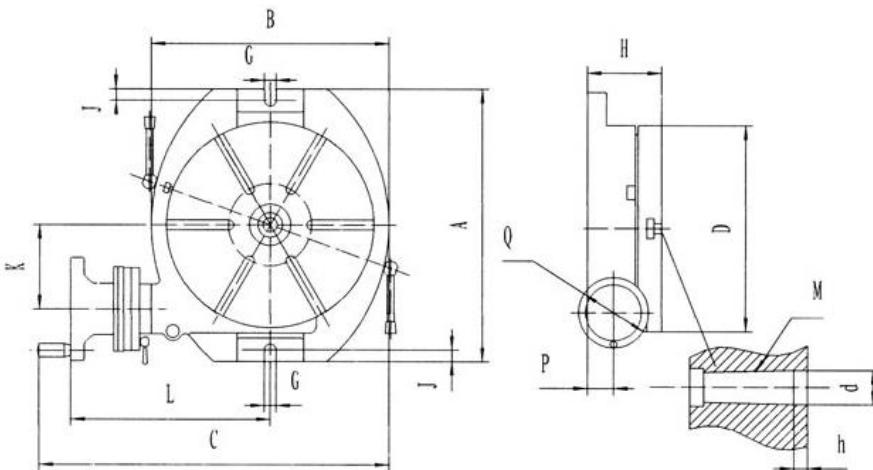


Рис.1 Размеры горизонтального поворотного стола

Таблица 1

Параметры	TS 150A/160A	TS 200A	TS 250A	TS 320A	TS 400A	TS 500A
A, мм	260	290	330	410	530	640
B, мм	196	236	286	360	450	560
C, мм	332	369	422	493	612	753
D, мм	Ø150/Ø160	Ø200	Ø250	Ø320	Ø400	Ø500
G, мм	12	14	14	18	18	22
H, мм	75	80	90	110	140	158.5
J, мм	12	14	14	18	18	22
K, мм	76	91.25	102.5	128.5	180	230
L, мм	194	211	241	273	337	383
M	KM2	KM3	KM4	KM4	KM5	KM5
P, мм	27	27	30.5	44	60	65
Q, мм	125			160	180	
d, мм	Ø25	Ø30	Ø40	Ø50		
h, мм	6		10		12	

3. ПОРЯДОК РАБОТЫ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

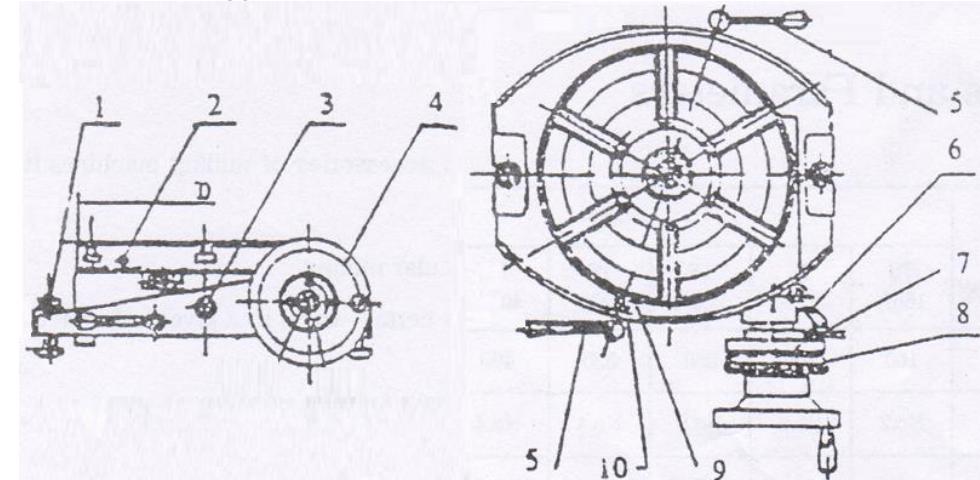


Рис.2

- 3.1. Стол поворотный расконсервировать, ознакомиться с паспортом на изделие.
 - 3.2. Закрепить стол на станок, затянув болты (1), 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 (3). (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 (8) с нулевой отметкой на неподвижном нониусе и зафиксировать данное положение фиксатором (7).
 - 3.5. Ослабить фиксатор замка зацепления червячного механизма (6), повернуть зафиксированный механизм по часовой стрелке маховиком (4). (Червячный механизм выходит из зацепления).
 - 3.6. Поворотом стола вручную совместить нулевую отметку на шкале стола с регулируемым нониусом станины (9).
 - 3.7. Повернуть маховик (4) против часовой стрелки до упора. (Червячный механизм входит в зацепление).
 - 3.8. Зафиксировать замок зацепления червячного механизма (6).
 - 3.9. Ослабить фиксацию отчетного механизма фиксатором (7). (В дальнейшем поворот стола осуществляется маховиком (4) на 4° за один полный оборот маховика (4)).
 - 3.10. Фиксация поворота стола в заданном положении осуществляется рычагами (5).
- 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	TS 150A/160A	TS 200A	TS 250A	TS 320A	TS 400A	TS 500A
Диаметр планшайбы, мм	Ø150/160	Ø200	Ø250	Ø320	Ø400	Ø500
Конусность центровочного отверстия	KM2	KM3		KM4		KM5
Диаметр и глубина отверстия, мм	Ø25x6	Ø30x6		Ø40x10		Ø50x12
Ширина Т-образного паза, мм	14	14		14		18
Углы схождения Т-образных пазов	90°			60°		45°
Ширина паза крепления, мм	12	14		18		20
Модули червяка и червячной шестерни	1.5	1.75	2	2.5	3.5	4.5
Коэффициент подачи червячной передачи		1:90			1:120	
Градуировка стола		360°				
Поворот стола при одном повороте червяка		4° (1' деление)		3° (1' деление)		
Минимальное значение шкалы		10 "				
Точность показаний	80 "		60 "			
Максимальный вес заготовки, кг	100	150	200	250	300	550
Вес, кг	14/16.5	22.5	33.5	65	125	215

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 горизонтального 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

5. КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект входят:

- стол поворотный в сборе;
- ручка маховика;
- паспорт;
- деревянный ящик / картонная коробка.

6. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

- 6.1. Крепление 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 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)