

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

на

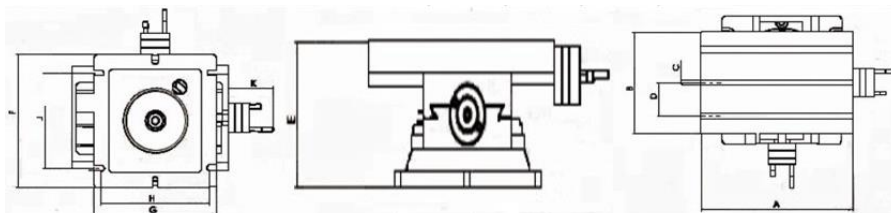
СТОЛ

координатный поворотный
KRS-425R

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



координатного поворотного стола

Рис.1 Размеры 2-х

Таблица 1

Параметры	KRS-425R
Длина рабочей поверхности А, (мм)	425
Ширина рабочей поверхности В, (мм)	240
Ширина паза рабочей поверхности С, (мм)	12
Количество пазов	3
Расстояние между пазами рабочей поверхности D, (мм)	72
Общая высота Е, (мм)	165
Длина базовой платформы F, (мм)	340
Ширина базовой платформы G, (мм)	280
Расстояние между крепежными отверстиями по ширине базы Н, (мм)	250
Расстояние между крепежными отверстиями по длине базы J, (мм)	250
Количество крепежных мест	6
Габарит маховика К, (мм)	123
Продольная подача X, (мм)	225
Поперечная подача Y, (мм)	150
Цена деления шкалы маховика, (мм)	0.02
Желоб для отвода СОЖ	есть
Масса, (кг)	47.5

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 – 3шт
- 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.