

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

на

СТОЛ ПОВОРОТНЫЙ

горизонтально-вертикальный
круглый с ручным управлением
Ø100-400 мм
(TSL 100-400)



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

TSL160, 200, 250, 320, 400

TSL100

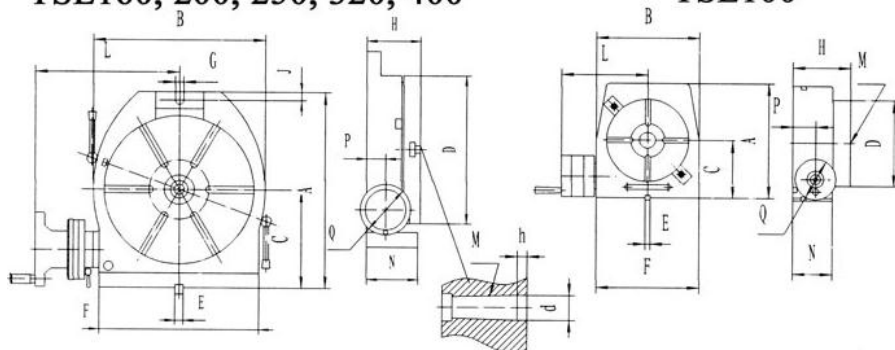


Рис.1 Размеры горизонтально-вертикального поворотного стола

Таблица 1

Параметры	TSL 100	TSL 160	TSL 200	TSL 250	TSL 320	TSL 400
A, мм	125	242	285	328	410	525
B, мм	125	196	236	286	360	450
C, мм	70	125	150	170	210	260
D, мм	Ø100	Ø160	Ø200	Ø250	Ø320	Ø400
E, мм	10	12	14		18	
F, мм	125	186	208	253	320	400
G, мм	-	12	14		18	
H, мм	70	85	100	110	120	150
J, мм	-	12	15	16		
L, мм	114	194	211	241	273	337
M, мм	KM2		KM3		KM4	
N, мм	48	82	99	106	118	145
P, мм	30	37	48			70
Q, мм	50	125			140	160
d, мм	Ø20	Ø25	Ø30		Ø40	
h, мм	8	6			10	

3. ПОРЯДОК РАБОТЫ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

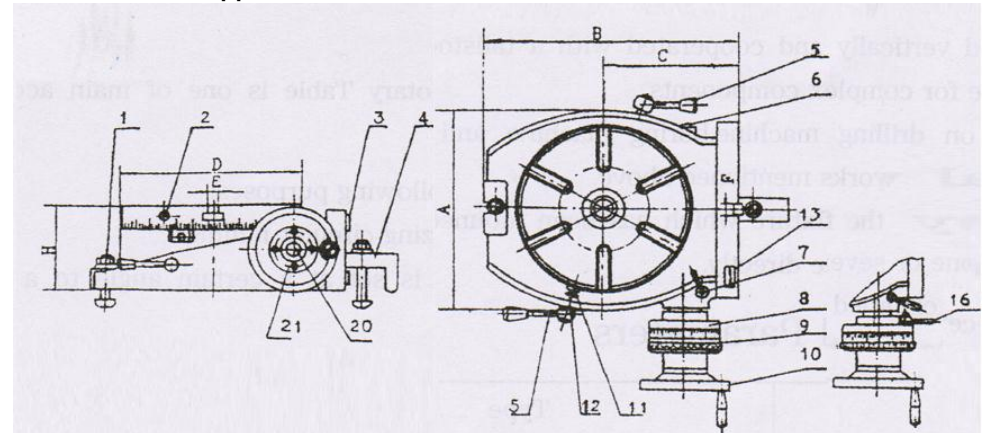


Рис.2

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	TSL 100	TSL 160	TSL 200	TSL 250	TSL 320	TSL 400
Диаметр планшайбы, мм	Ø100	Ø160	Ø200	Ø250	Ø320	Ø400
Конусность центровочного отверстия	KM2		KM3		KM4	
Диаметр и глубина отверстия, мм	Ø20x8	Ø25x6	Ø30x6		Ø40x10	
Ширина Т-образного паза, мм	6	10	12	14		
Углы схождения Т-образных пазов	90°			60°		
Ширина паза крепления, мм	10	12	14	18		
Модули червяка и червячной шестерни	1	1.5	1.75	2	2.5	3.5
Коэффициент подачи червячной передачи	1:72	1:90				
Градуировка стола	360°					
Поворот стола при одном повороте червяка	4° (1' деление)					
Минимальное значение шкалы	10 "					
Точность показаний	120 "	80 "	60 "			
Максимальный вес заготовки в горизонтальном положении, кг	20	100	150	200	250	300
Максимальный вес заготовки в вертикальном положении, кг	10	50	75	100	125	150
Высота центра в вертикальном положении, мм	70	125	150	170	210	260
Вес, кг	7	23	31.5	46	77	150

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 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, при использовании задней бабки – 0.020мм.

5. КОМПЛЕКТНОСТЬ

- Стол поворотный в сборе;
- 2 станочных прижима
- 3 болта для Т-образных пазов с гайками и шайбами;
- ручка маховика;
- паспорт;
- деревянный ящик.

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)