

JET

ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ

GB
Operating Instruktion

D
Gebrauchsanleitung

F
Mode d'emploi

RUS ✓
Инструкция по эксплуатации



Walter Meier AG
WMH Tool Group AG, Bahnstrasse 24, CH-8603 Schwerzenbach
Walter Meier (Fertigung) AG, Bahnstrasse 24, CH-8603 Schwerzenbach
Walter Meier (Tool) AG, CH-8117 Fälladen
www.jettools.com; info@jettools.com
Tel. +41 (0) 44 806 47 48
Fax +41 (0) 44 806 47 58

Фирма-импортер ООО «ИТА-СПб»
Санкт-Петербург, Складской проезд, д. 4а, тел.: +7 (812) 334-33-28
Московский офис ООО «ИТА-СПб»
Москва, Переведеновский переулок, д. 17, тел.: +7 (495) 660-38-83
www.jettools.ru; info@jettools.ru

M-50000026, 50000065...11/10

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ПОВОРОТНОГО СТОЛА

Уважаемый покупатель,

Большое спасибо за доверие, которое Вы оказали нам, купив наш поворотный стол. Эта инструкция разработана для владельцев и обслуживающего персонала поворотного стола с целью обеспечения надежного пуска в работу и эксплуатации. Обратите, пожалуйста, внимание на информацию этой инструкции по эксплуатации и прилагаемых документов. Полностью прочитайте эту инструкцию, особенно указания по технике безопасности, прежде чем Вы смонтируете поворотный, запустите его в эксплуатацию или будете проводить работы по техническому обслуживанию. Для достижения максимального срока службы и производительности Вашего стола тщательно следуйте, пожалуйста, нашим указаниям.

Данный стол относится к классу «хобби», и предназначен для индивидуального (бытового) применения, т. е. по своим конструктивным особенностям и техническим характеристикам не предназначен для использования на производстве. Если Вы планируете эксплуатировать стол в более производительных условиях, рекомендуем проконсультироваться с представителем продавца или сервисного центра JET о возможностях оборудования.

1. Назначение

Поворотный стол предназначен для использования на фрезерных, сверлильных и токарных станках. При помощи поворотного стола возможно выполнение следующих операций:

- 1.... Силовое резание по кругу
- 2.... Деление окружности на части
- 3.... Поворот на определенный угол
- 4.... Сверление, фрезерование
- 5.... Совместная работа с задней бабкой (опция)
- 6.... Безшкальное деление окружности при помощи делительного диска (опция)

В зависимости от обрабатываемой детали поворотный стол имеет возможность установки в горизонтальном или вертикальном положении.

Поворотный стол (в зависимости от модели) имеет пазы или проушины для крепления его с помощью винтов на станке или верстаке.

Внимание:

Обязательно крепите поворотный стол на станке.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



Артикул 50000026

Диаметр поворотного стола 100 мм
Высота стола в горизонт. положении 73 мм
Конус МК-2
Ширина Т-образного паза 8 мм
Ширина позиционирующего сухаря 8x10 мм

Количество пазов 4
Высота от рабочего стола до центра отверстия в вертикальном положении 68 мм
Передаточное число шестерни 1:72
Модуль шестерни 1
Градуировка шкалы 360°
Цена деления нониуса 2 минуты
Дополнительное деление нониуса 10 секунд



Артикул 50000065

Диаметр поворотного стола 150 мм
Высота в горизонт. положении 90 мм
Конус МК-2
Ширина Т-образного паза 10 мм
Ширина позиционирующего сухаря... 12x14 мм
Количество пазов 4
Высота от рабочего стола до центра отверстия в вертикальном положении 96 мм
Передаточное число шестерни 1:72
Модуль шестерни 1
Градуировка шкалы 360°
Цена деления нониуса 1 минута
Дополнительное деление нониуса 10 секунд

***Примечание:** Спецификация данной инструкции является общей информацией. Данные технические характеристики были актуальны на момент издания руководства по эксплуатации. Производитель оставляет за собой право на изменение конструкции и комплектации оборудования без уведомления потребителя.

Настройка, регулировка, наладка и техническое обслуживание оборудования осуществляются покупателем.

3. ОПИСАНИЕ

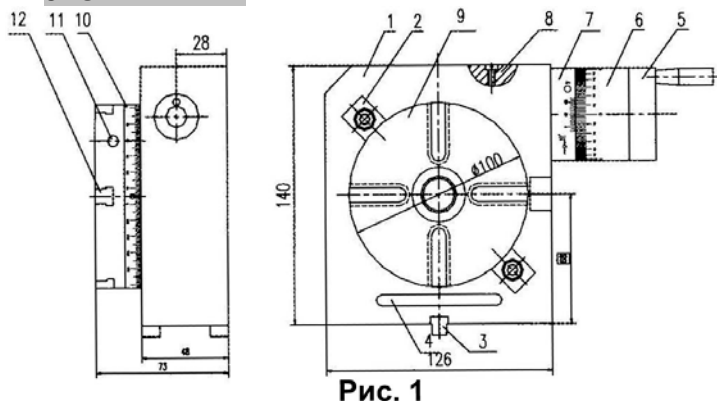


Рис. 1

1. ... Корпус
2. ... Стопор
3. ... Позиционирующий сухарь
4. ... Длинный паз
5. ... Маховик
6. ... Шкала
7. ... Нониус (шкала точного позиционирования)
8. ... Стопорный винт
9. ... Рабочий стол
10. Шкала
11. Масленка
12. Т-образный паз

Основные детали (см. Рис. 1)

1. Поворотный стол устанавливается на станке. В корпусе стола есть четыре длинных паза. Для фиксации стола необходимо поворачивать стопорные винты (№2) по часовой стрелке. Чтобы снять поворотный стол, поворачивайте стопорные винты против часовой стрелки.
2. Для точного выбора деления поворачивайте маховик (№5) по часовой стрелке. Если Вы прокрутили нужное значение, сделайте полный оборот маховика против часовой стрелки и осторожно вращайте по часовой стрелке, чтобы не появился зазор в шестерне.
3. Ослабьте стопорный винт (№8) и поверните нониус (№7) по часовой стрелке до упора. Теперь шестерня выведена из зацепления, и стол можно быстро поворачивать. Поверните нониус против часовой стрелки, введите в зацепление шестерню, зафиксируйте винт и теперь Вы можете поворачивать маховик для выбора деления и продолжать работать.
4. Для индикации угла поворота на столе установлена шкала. Шкала (№6) используется для проверки угла поворота стола. Для регулировки шкалы ослабьте ручку и пере-

мещайте шкалу вдоль паза. После выбора необходимого положения зафиксируйте ручку.

5. Передаточное число поворотного стола 1:72, т. е. 72 вращения маховика равно одному полному повороту стола. Одно вращение маховика равно 5° градусам вращения стола ($360^\circ \div 72 = 5^\circ$).

6. Центральное посадочное отверстие – конус Морзе 2# для установки зажимных приспособлений и измерительных приборов.

7. Нониус (№7) для измерения угла поворота с точностью до 10 секунд, а также для считывания градусов и минут с точностью до 2 минут.

8. Центровую обработку можно выполнять с помощью задней бабки (см. Дополнительные опции), установив стол в вертикальное положение, ось задней бабки и поворотного стола должны совпадать.

4. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ

(артикулы 50000029, 50000031, 50000034, 50000032, 50000066, 50000067 не входят в комплект поставки)

1. Делительный диск (см. Рис. 2)

50000029 (для 50000026)

50000066 (для 50000065)



А. Ослабьте стопорный винт нониуса, маховик не должен быть в зацеплении с червячным валом.

В. Для монтажа делительного диска (№2) на поворотный стол, снимите рукоятку. С помощью четырех болтов прикрутите делительный диск (№2) к рабочему столу, зафиксируйте резьбовое кольцо (№8) противокольцом и наденьте на эксцентриковую шайбу, затем наденьте поводок (№4) на червячный вал и зафиксируйте контргайкой.

С. Делительный диск (дополнительная опция) позволяет пользователю разделить окружность 360° градусов с точностью до 30 минут. Передаточное число поворотного стола 1:72, т. е. 72 вращения маховика равно одному полному повороту стола. Одно вращение маховика равно 5° градусам вращения

стола ($360^\circ \div 72 = 5^\circ$). В делительном диске 10 отверстий, после сборки фиксаторного пальца (относится к №6) получается, что поворот от одного отверстия до другого составляет 30 минут.

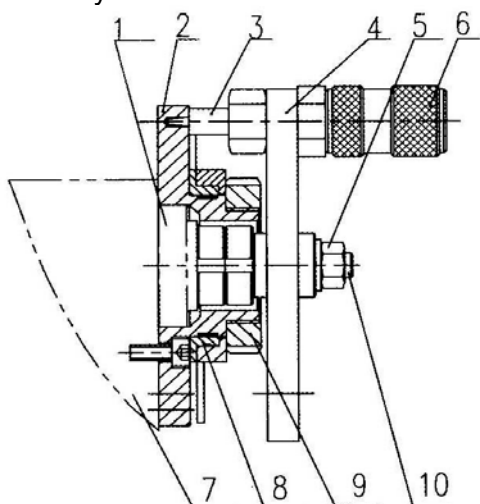


Рис. 2

- 1.... Эксцентриковая шайба
- 2.... Делительный диск
- 3.... Фиксаторный палец в сборе
- 4.... Поводок
- 5.... Гайка
- 6.... Рукоятка
- 7.... Корпус
- 8.... Резьбовое кольцо
- 9.... Стопорная гайка
- 10.. Червячный вал

2. Патрон

50000034+50000032 (для 50000026)

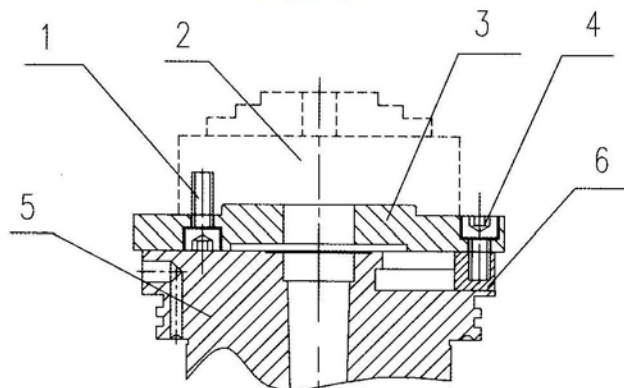


Рис. 3

- 1.... М6х6 болт
- 2.... 80 мм патрон
- 3.... Фланец патрона
- 4.... М6х12 болт
- 5.... Поворотный стол
- 6.... М6 Т-образная гайка

В качестве дополнительной опции Вы можете приобрести трехкулачковый и четырехкулачковый патроны и фланец (№3), с помощью которой устанавливаются патроны диаметром 80 мм. С помощью патрона обрабатываемая деталь устанавливается быстро и точно.

3. Задняя бабка

50000031 (для 50000026)

50000067 (для 50000065)



Если поворотный стол используется в вертикальном положении, точную центровую обработку можно выполнять с помощью задней бабки (дополнительная опция). Центр задней бабки и поворотного стола должны совпадать, чтобы избежать смещения центра во время работы.

5. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И СМАЗКА (см. Рис. 1)

1. Все подвижные детали и детали, входящие в зацепление во время работы, необходимо смазывать.
2. Никогда не ударяйте молотком по рабочей поверхности стола или заготовке, зафиксированной на столе, иначе потеряется точность показаний.
3. После работы тщательно очищайте детали стола от грязи, металлической стружки и т. д.
4. Для предотвращения коррозии смажьте стол.
5. Перед началом работы залейте соответствующее масло в масленку стола, одновременно поворачивая масленку. Не используйте поворотный стол без масла.

Выбор деления для быстрой установки угла

№	№ деления	Угол	№ круга	№ от-верс-тия		№	№ деления	Угол	№ круга	№ от-верс-тия	
				15	28					15	28
1	2	180°	36			36		25°	5		
2		175°	35			37	15	24°	4	12	
3		170°	34			38	16	22-1/2°	4		14
4		165°	33			39		20°	4		
5		160°	32			40	20	18°	3	9	
6		155°	31			41	21		3		12
7		150°	30			42		16°	3	3	
8		145°	29			43	24	15°	3		
9		140°	28			44	27	13-1/3°	2	10	
10		135°	27			45	28		2		16
11		130°	26			46	30	12°	2	6	
12		125°	25			47	32	11-1/4°	2		7
13	3	120°	24			48	36	10°	2		
14		115°	23			49	40	9°	1	12	
15		110°	22			50	42		1		20
16		105°	21			51	45	8°	1	9	
17		100°	20			52	48	7-1/2°	1		14
18		95°	19			53	54	6-2/3°	1	5	
19	4	90°	18			54	56		1		8
20		85°	17			55	60	6°	1	3	
21		80°	16			56	72	5°	1		
22		75°	15			57	84				24
23	5	72°	14	6		58	90	4°		12	
24		70°	14			59	96	3-3/4°			21
25		65°	13			60	108	3-1/3°		10	
26	6	60°	12			61	120	3°		9	
27		55°	11			62	135	2-2/3°		8	
28	7		10		8	63	144	2-1/2°			14
29		50°	10			64	180	2°		6	
30	8	45°	9			65	216	1-2/3°		5	
31	9	40°	8			66	270	1-1/3°		4	
32	10	36°	7	3		67	288	1-1/4°			7
33		35°	7			68	360	1°		3	
34	12	30°	6			69	540	40°		2	
35	14		5		4	70	1080	20°		1	