

The logo for STALEX, featuring the word "STALEX" in a bold, black, sans-serif font. The letter "A" is enclosed within a black square frame that has a slightly irregular, hand-drawn appearance. The entire logo is set against a solid yellow rectangular background.

Инструкция
Устройство для проточки конусов для
токарно-винторезного станка STALEX

Модель:

C6246E/C6251/C6256/C6266A/CQ6280

СОДЕРЖАНИЕ

(1) Основные данные	2
(2) Перечень деталей.....	3
(3) Способ установки	8
(4) Способ эксплуатации	9

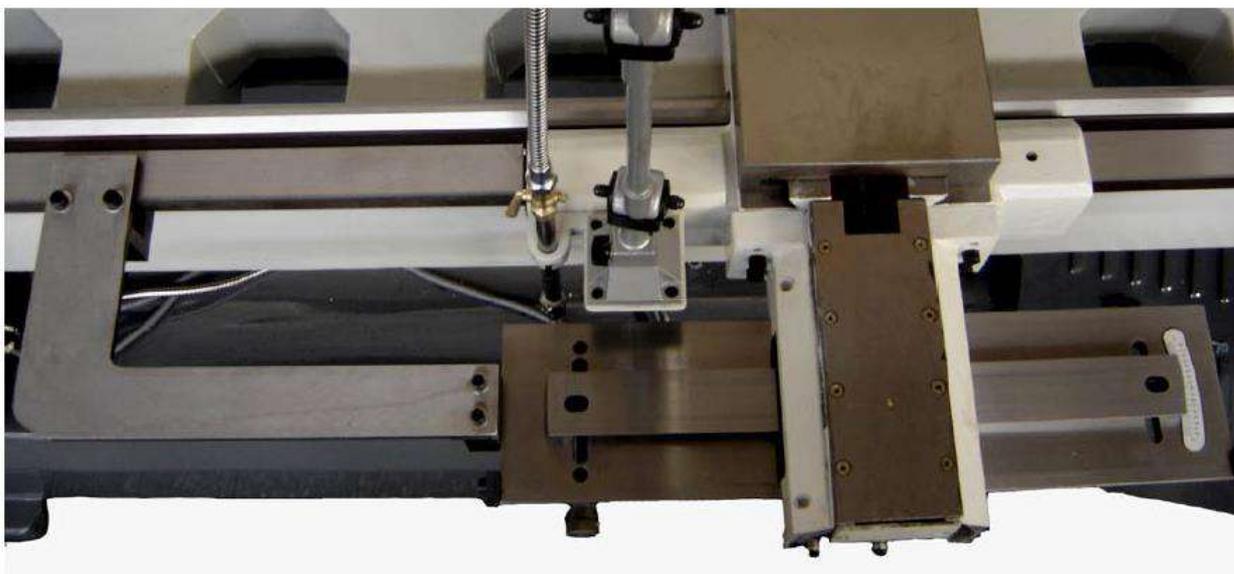


Рисунок 1

(1) Основные технические данные

Ход 455 мм (С6246Е, С6251, С6256) или 405 мм (С6266А, СQ6280)

Угол $\pm 8^\circ$

Габариты упаковки (мм) 740 x 350 x 270

Масса нетто (кг) 43 кг

Масса брутто (кг) 52 кг

(2) Перечень деталей

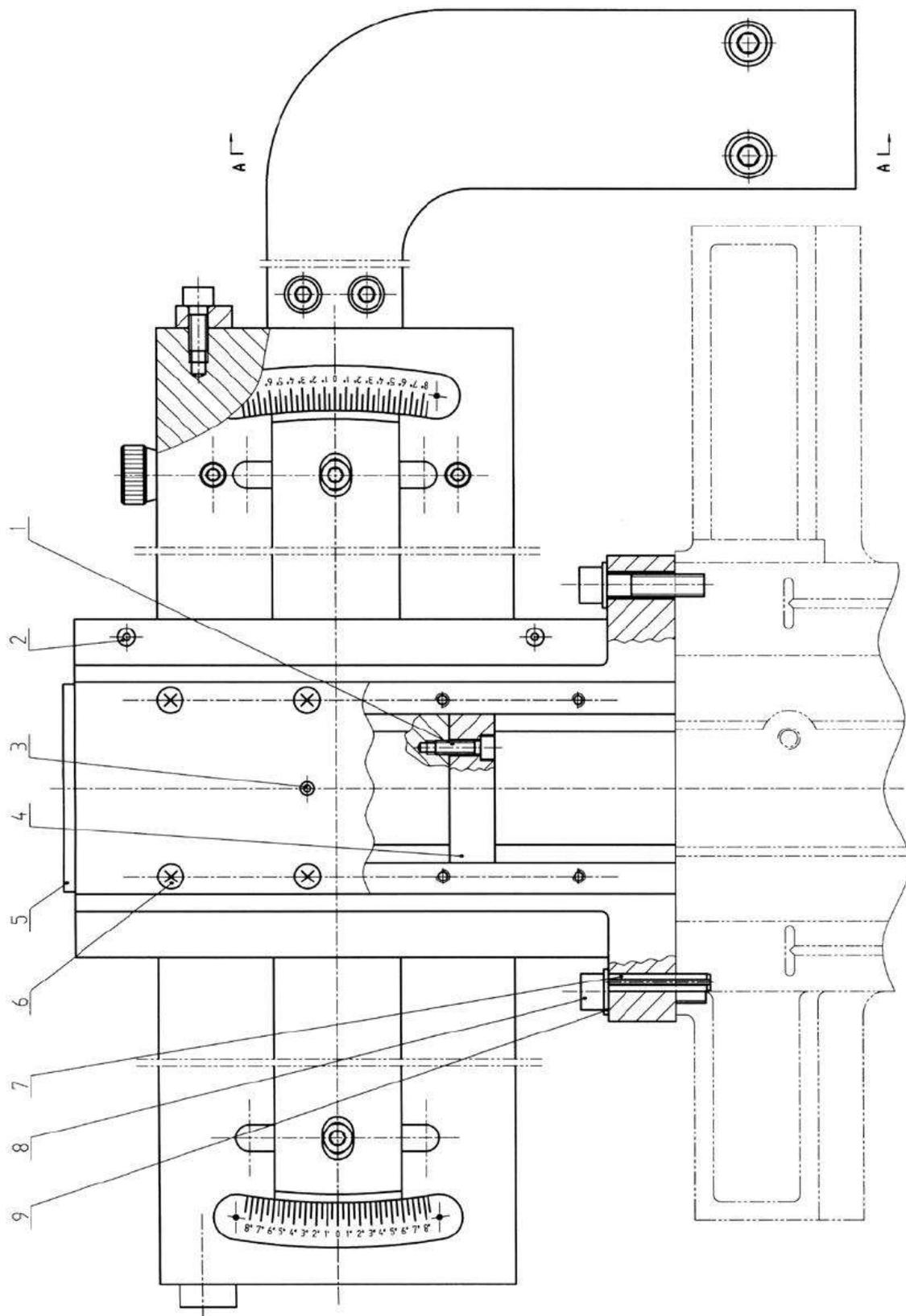


Рисунок 2

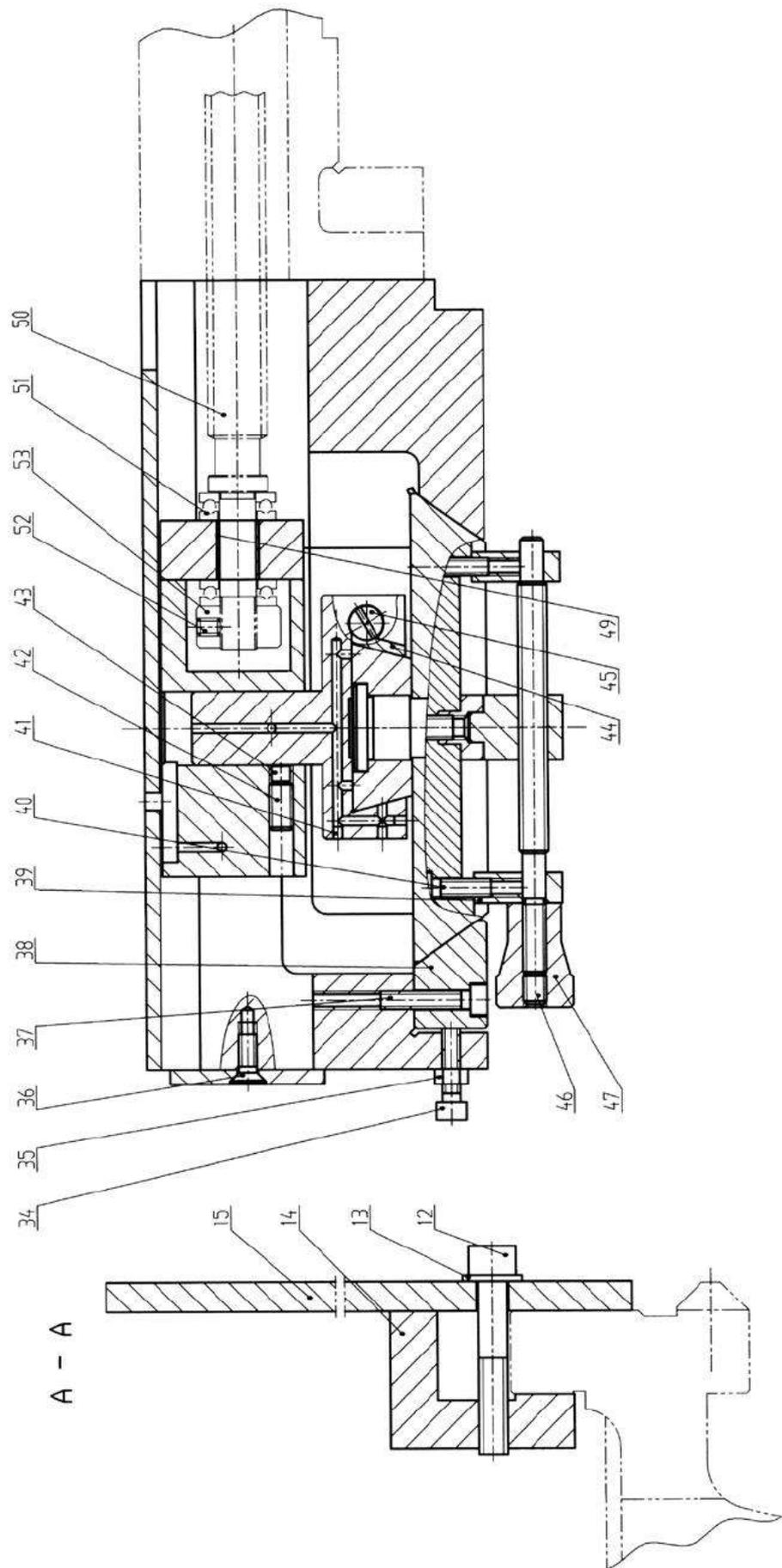


Рисунок 3

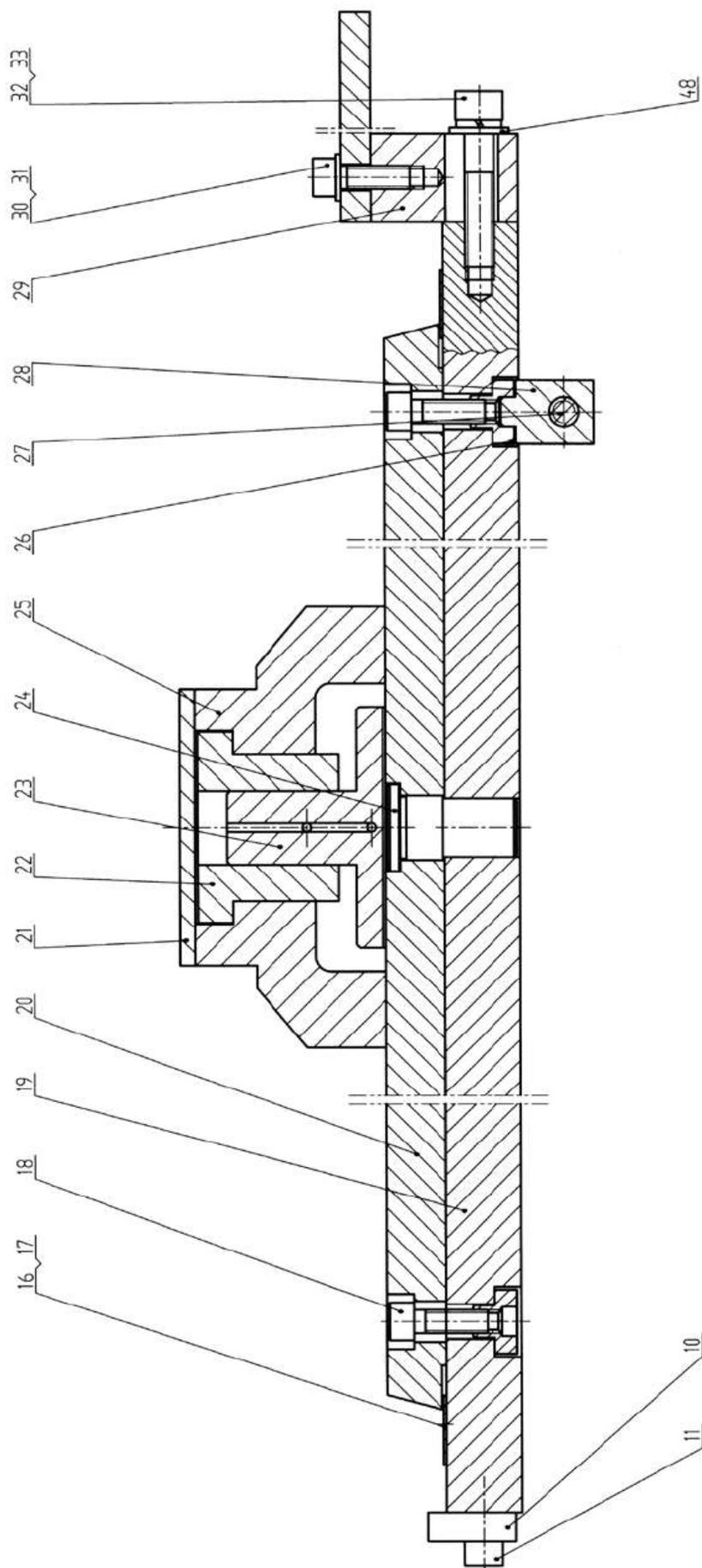


Рисунок 4

№	Код детали	Наименование	Размер	Кол-во
1	GB70-85	Винт с углублением под ключ	M6x20	2
2	GB1155-89	Пресс-масленка	D=8	2
3	GB1155-89	Пресс-масленка	D=6	1
4	C6241-115001	Торцевой блок (для C6241E, C6251, C6256)		1
4	C6266A-17-01	Торцевой блок (для C6266A, CQ6280)		1
5	C6241-115002	Упор		1
6	GB819-85	Винт с потайной головкой и крестообразным шлицем	M6x16	8
7	GB879-86	Цилиндрическая шпилька пружины	8x45	2
8	GB70-85	Винт с углублением под ключ	M10x45	4
9	GB97.1-85	Плоская шайба	dI=10 с оцинковкой	4
10	C6241-115003	Упор		2
11	GB70-85	Винт с углублением под ключ	M8x20	2
12	GB70-85	Винт с углублением под ключ	M10x60	2
13	GB97.1-85	Плоская шайба	dI=10 с оцинковкой	2
14	C6241-115033	Прижимной блок (для C6241E, C6266A, CQ6280)		1
14	C6251A-17-01	Прижимной блок (для C6251, C6256)		1
15	C6241-115032	Тяговая штанга		1
16	GB827-86	Гвозди для щита с указательной надписью	2x6	4
17	C6241-115009	Щит с указательной надписью		2
18	GB70-85	Винт с углублением под ключ	M8x25	2
19	C6241-115034	Профилирующая опора		1
20	C6241-115012	Профилирующая планка		1
21	C6241-115013	Прижимная защитная пластина		1
22	C6241-115014	Ползун		1
23	C6241-115015	Вертлюг		1
24	C6241-115016	Позиционирующая ось		1
25	C6241-115017	Основная опора		1
26	C6241-115018	Передвижной блок		2
27	C6241-115019	Регулировочный винт		1
28	C6241-115020	Регулировочная гайка		1

№	Код детали	Наименование	Размер	Кол-во
29	C6241-115031	Соединительный блок (для C6241E, C6251, C6256)		1
29	C6266A-17-20	Соединительный блок (для C6266A, CQ6280)		1
30	GB70-85	Винт с углублением под ключ	M8x25	2
31	GB97.1-85	Плоская шайба	dI=8	2
32	GB70-85	Винт с углублением под ключ	M10x50	2
33	GB93-86	Тарельчатая пружина	10	2
34	GB70-85	Винт с углублением под ключ	M6x25	3
35	GB6170-86	Шестигранная гайка модели 1 – Марка А	M6 с оцинковкой	3
36	GB819-85	Винт с потайной головкой и крестообразным шлицем	M6x16	2
37	GB70-85	Винт с углублением под ключ	M6x30	3
38	C6241-115024	Клин		1
39	C6241-115025	Регулировочная опора		2
40	GB70-85	Винт с углублением под ключ	M6x20	2
41	C6241-115026	Блокировочная шпонка		3
42	GB77-85	Установочный винт с углублением под ключ и плоским концом	M8x16	1
43	C6241-115027	Медная шайба		1
44	C6241-115028	Выложенные мозаикой пластины		1
45	C6241-115029	Прижимной винт		2
46	GB70-85	Установочный винт с углублением под ключ и плоским концом	M8x10	1
47	C6241-115030	Рукоятка		1
48	GB97.1-85	Плоская шайба	dI=10 с оцинкованием	2
49	SF-1	Подшипник, не требующий масляной смазки	1218	1
50	RUN6141-103021	Направляющий винт		1
51	GB/T 301-1995	Упорный шарикоподшипник	51101	2
52	GB80-85	Установочный винт с углублением под ключ	M6x8	1
53	RUN6246-103007-1	Гайка		1

(3) Способ установки

3.1 Чтобы без труда установить копировальное устройство, снимите заднюю пластину станка.

3.2 Ослабьте установочный винт с углублением под ключ 54 (рис. 5), снимите гайку 55, зафиксируйте установочный штифт 60 в направлении А, как показано на рис.5. Вывинтите винт с углублением под ключ 59 и снимите заднюю опору 57 и упорный шарикоподшипник 56 (рис. 5).

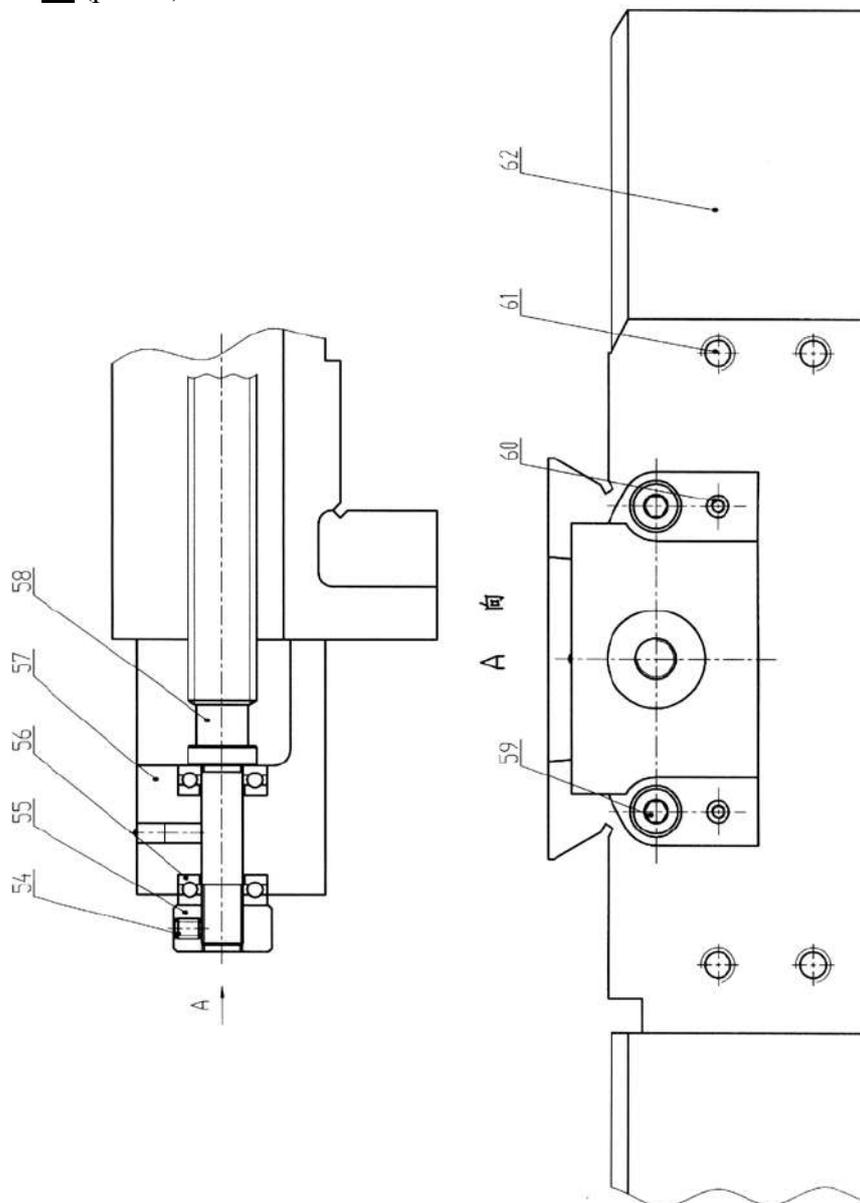


Рисунок 5

3.3 Вывинтите винт с потайной головкой и крестообразным шлицем 6 (рис. 2) и снимите прижимную защитную пластину 21 (рис. 4), ослабьте установочный винт с углублением и плоским концом 42 (рис. 3), снимите ползун 22 (рис. 4), торцевой блок 4 (рис. 2) и винт с углублением под ключ 1.

3.4 В соответствии с рисунком 3 зафиксируйте направляющий винт 50, упорный шарикоподшипник 51 и гайку 53 на торцевом блоке 4 (рис. 2), отрегулируйте ось направляющего винта 50 (рис. 3), зафиксируйте гайку 53, затянув ее на установочном винте с углублением под ключ 52, установите торцевой блок 4 (рис. 2) в ползун 22 (рис. 4) с помощью винта с углублением под ключ 1.

3.5 Установите оставшуюся часть копировального устройства в винтовое отверстие 61 в седловине основания 62 (рис. 5) с помощью винта с углублением под ключ 8 и плоской гайки 9 (рис. 2). Не забудьте вставить цилиндрическую часть вертлюга 23 (рис. 4) в отверстие ползуна 22.

3.6 Установите один конец тяговой штанги 15 на соединительный блок 29 с помощью винта с углублением под ключ 30 и плоской шайбы 31 (рис. 4) и зафиксируйте другой конец и прижимной блок 14 (рис. 3) на горизонтальном направляющем рельсе основания с помощью винта с углублением под ключ 12 и плоской шайбы 13. Затяните винт с углублением под ключ 12, чтобы тяговая штанга 15 была относительно плотно зафиксирована на основании.

3.7 Зафиксируйте индикатор в таком положении, как изображено на рис. 6. Переместите каретку влево или вправо и выполните калибровку верхней поверхности профилирующей опоры 19 таким образом, чтобы она равнялась $\leq 0,05$ мм, как на рис. 4. Просверлите маленькое отверстие для позиционирующего штифта $\varnothing 8$ на седловине основания 62 (рис. 5, изображение направления А) с помощью электрической ручной дрели и установите цилиндрическую шпонку пружины 7 (рис. 2).



Рисунок 6

3.8 Поверните направляющий винт 50 (рис. 3) так, чтобы он перемещался по оси, и одновременно постучите по верхней поверхности ползуна 22 (рис. 3) деревянным молотком. Если вращение направляющего винта свободное, зафиксируйте ползун 22 и вертлюг 23 (рис. 4) с помощью установочного винта с углублением под ключ и плоским концом 42 (рис. 3) (следите за тем, чтобы установочный винт с углублением под ключ и плоским концом 42 не прижимал вертлюг 23 слишком плотно).

3.9 В соответствии с рис. 2 установите прижимную защитную пластину 21 (рис. 4) с помощью винта с потайной головкой и крестообразным шлицем 6 и ослабьте винт с углублением под ключ 12 (рис. 3).

3.10 Установите заднюю пластину в исходное положение, чтобы установка была полностью завершена.

(4) Способ эксплуатации

4.1 Перед началом работы переместите каретку перед лицевой поверхностью конуса, который необходимо повернуть, затяните винт с углублением под ключ 12 (рис. 3), чтобы тяговая штанга 14 (рис. 3) была прочно зафиксирована на основании.

4.2 Ослабьте винты с углублением под ключ 18 (рис. 4) (на обоих концах), поверните рукоятку 47 (рис. 3), чтобы отрегулировать требуемый конус, затем затяните винты с углублением под ключ 18 (рис. 4) (на обоих концах).

4.3 Чтобы выполнить поворот конуса, переместите инструмент на каретке в продольном направлении. При этом направляющий винт 50 и боковая подвижная плита приводятся в действие вертлюгом 23 и ползуном 22 (рис. 4).

4.4. Если станок не используется, ослабьте винты с углублением под ключ 18 (рис. 4) (на обоих концах), поверните рукоятку 47 (рис. 3), чтобы установить профилирующую пластину 20 в положение «0», затем зафиксируйте винты с углублением под ключ 18 (рис. 4) (на обоих концах). Ослабьте винт с углублением под ключ 12 (рис. 3), чтобы все остальные части вращались нормально.