

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

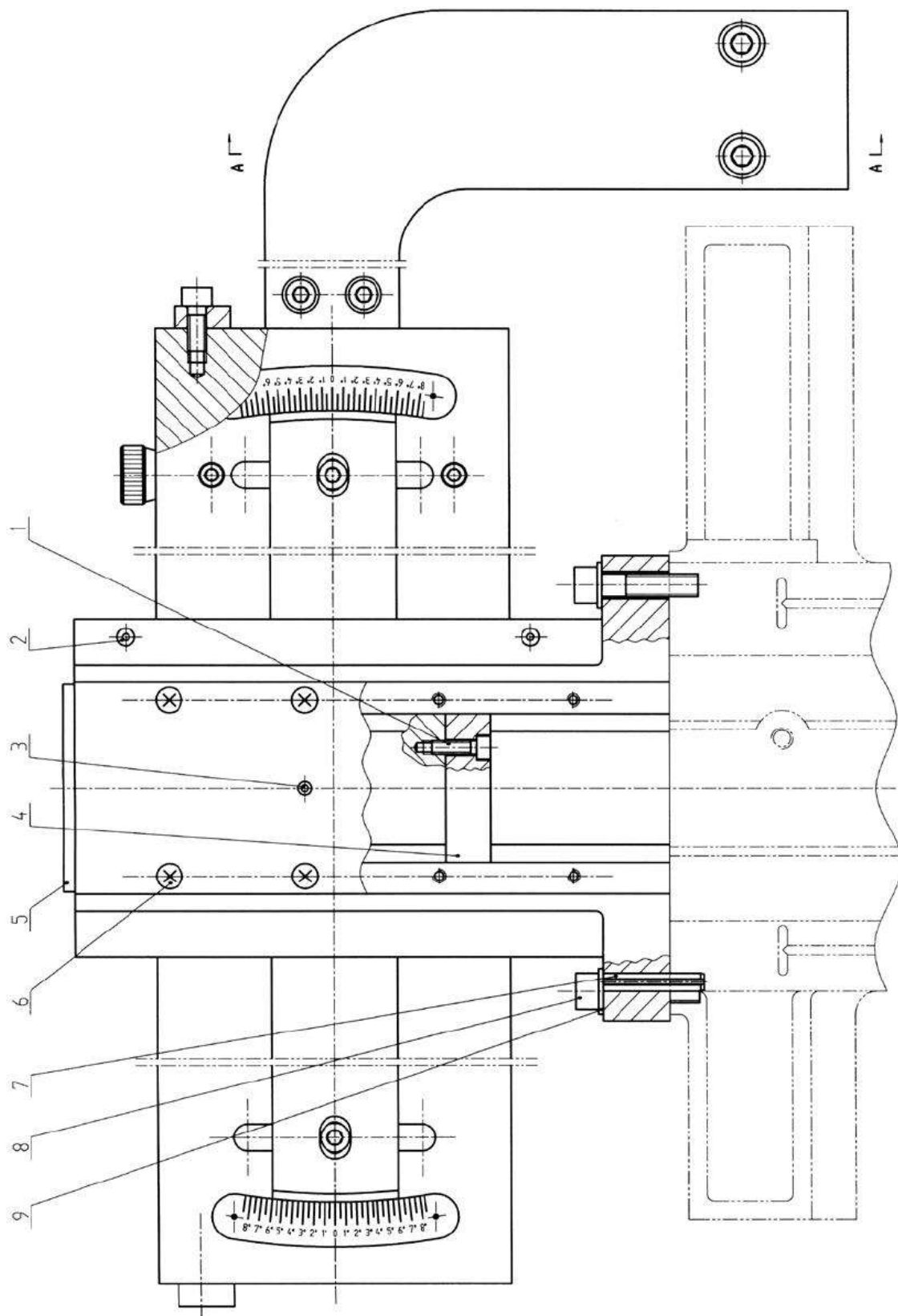


Рисунок 2

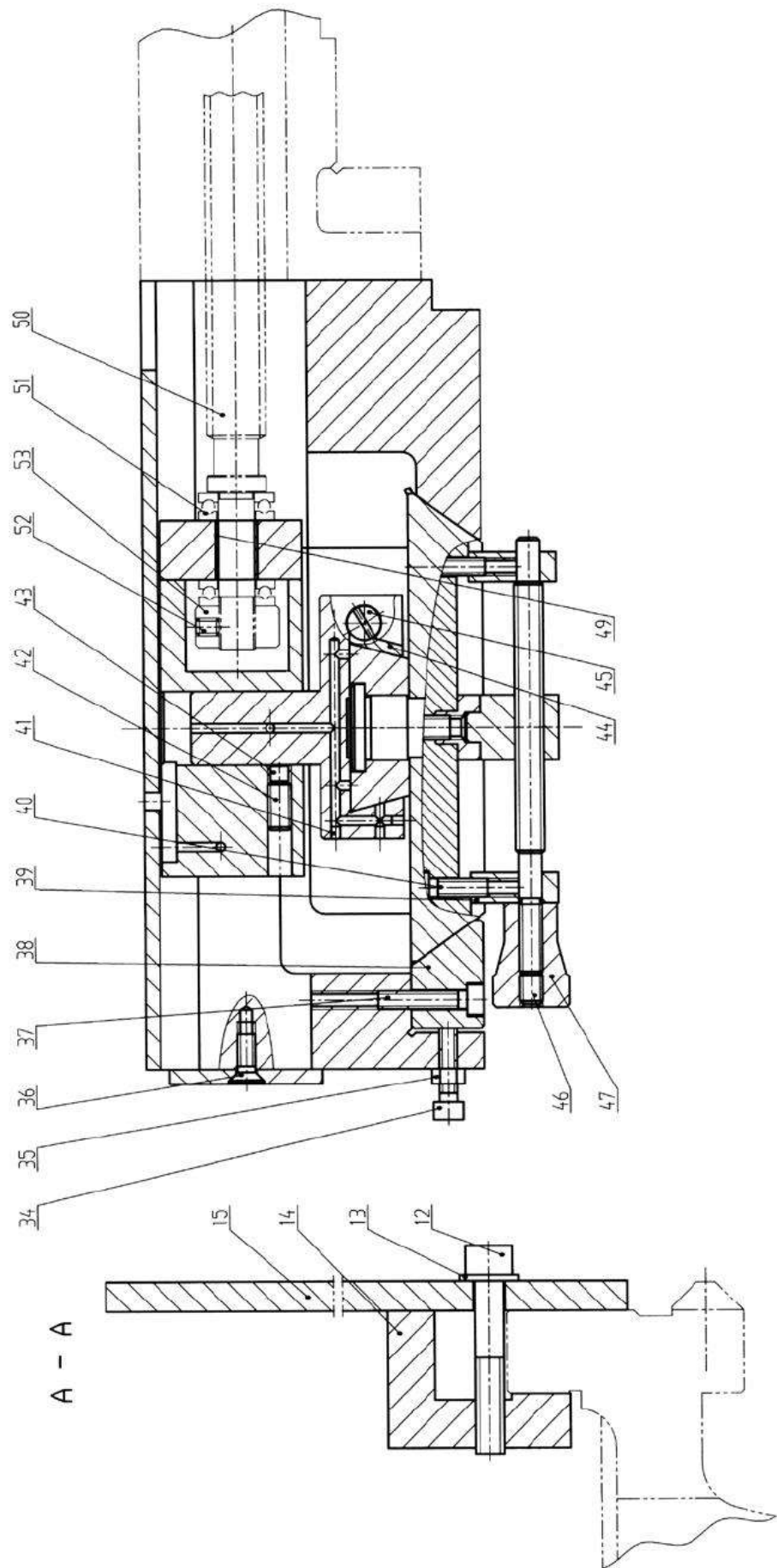


Рисунок 3

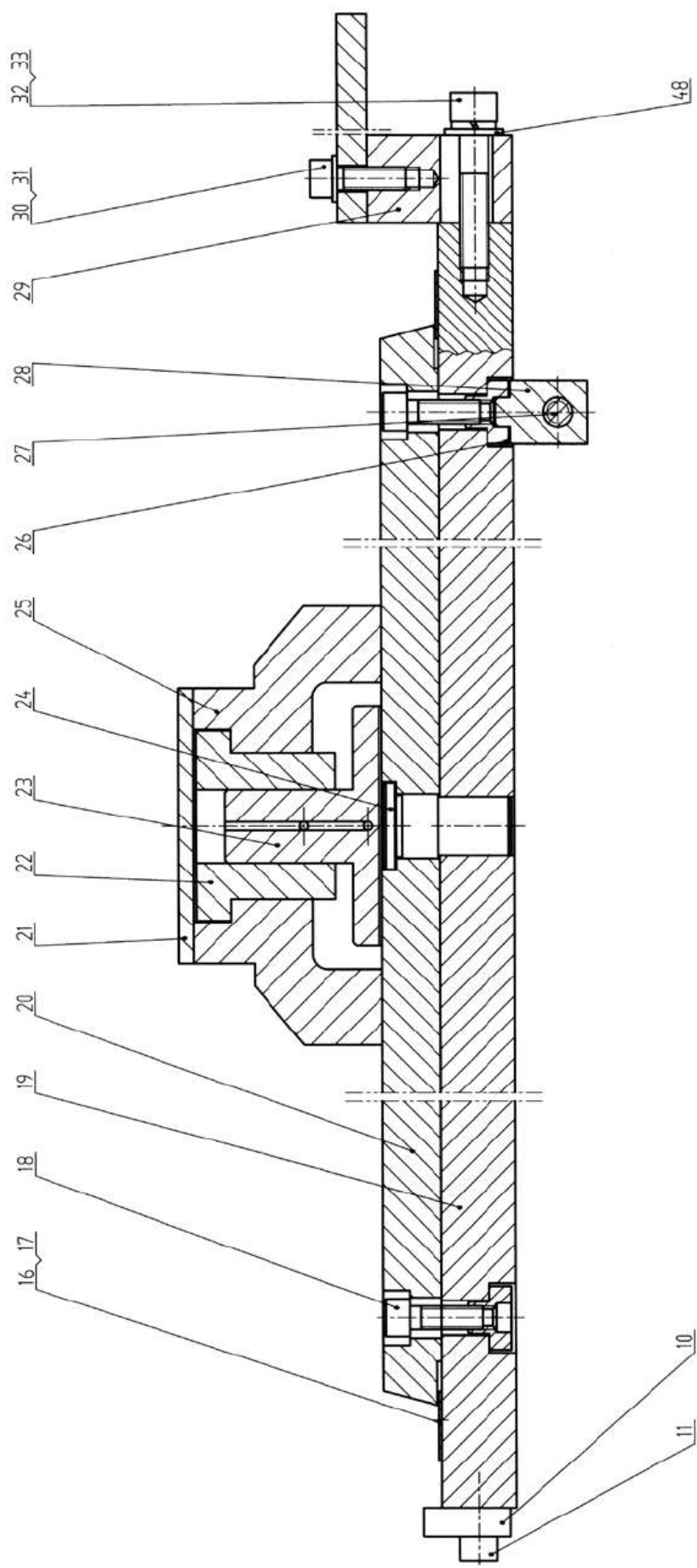


Рисунок 4

| №  | 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).

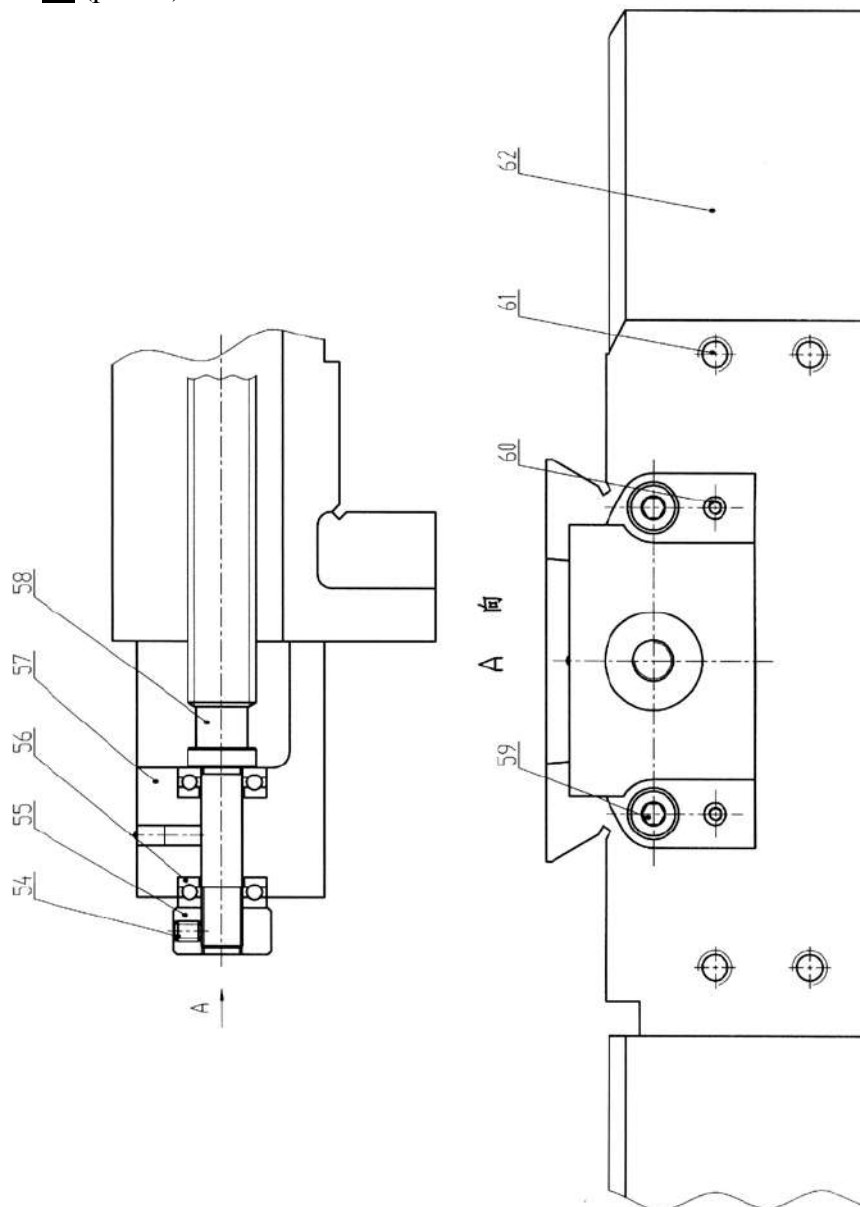


Рисунок 5

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.