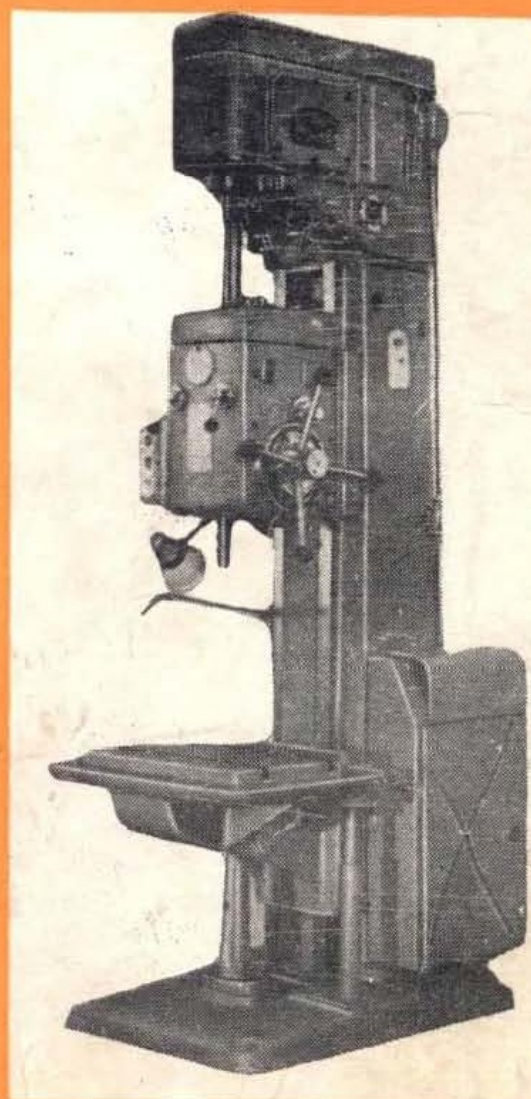


СОВНАРХОЗ
БАШКИРСКОГО ЭКОНОМИЧЕСКОГО АДМИНИСТРАТИВНОГО РАЙОНА
СТЕРЛИТАМАКСКИЙ ОРДЕНА ЛЕНИНА
СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД ИМЕНИ ЛЕНИНА

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНО-СВЕРЛИЛЬНЫЙ СТАНОК МОДЕЛЬ 2А125

*ОПИСАНИЕ
И РУКОВОДСТВО
ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ*



ГОСИНТИ МОСКВА

НАЗНАЧЕНИЕ

Универсальный вертикально-сверлильный станок, модель 2А125, предназначен для работы в ремонтных и инструментальных цехах, а также в производственных цехах с мелкосерийным выпуском продукции; оснащенный приспособлениями станок может быть применен в массовом производстве.

Наличие на станке девятискоростной коробки скоростей с диапазоном регулирования от 97 до 1360 оборотов в минуту, девятискорост-

ной коробки подач с диапазоном регулирования от 0,1 до 0,81 мм на оборот и электро-реверса обеспечивает выбор нормативных режимов резания для диаметров отверстий до 25 мм при сверлении, рассверливании, зенковании, зенкеровании, развертывании, нарезке резьбы, а также допускает использование режущего инструмента, оснащенного твердым сплавом.

РАСПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВКА СТАНКА

При распаковке станка необходимо следить за тем, чтобы не повредить станок распаковочным инструментом, для чего вначале снимают верхний щит упаковочного ящика, а затем боковые. Применение лома при распаковке не рекомендуется, так как возможны повреждения выступающих частей станка.

Транспортировку распакованного станка производят пеньковым канатом согласно схеме, приведенной на рис. 1. Необходимо следить за тем, чтобы не повредить канатом выступающие части станка. Соприкосновение каната с острыми углами станка не допускается.

При транспортировке станка в горизонтальном положении противовес шпинделя снимают и устанавливают его после монтажа станка на месте.

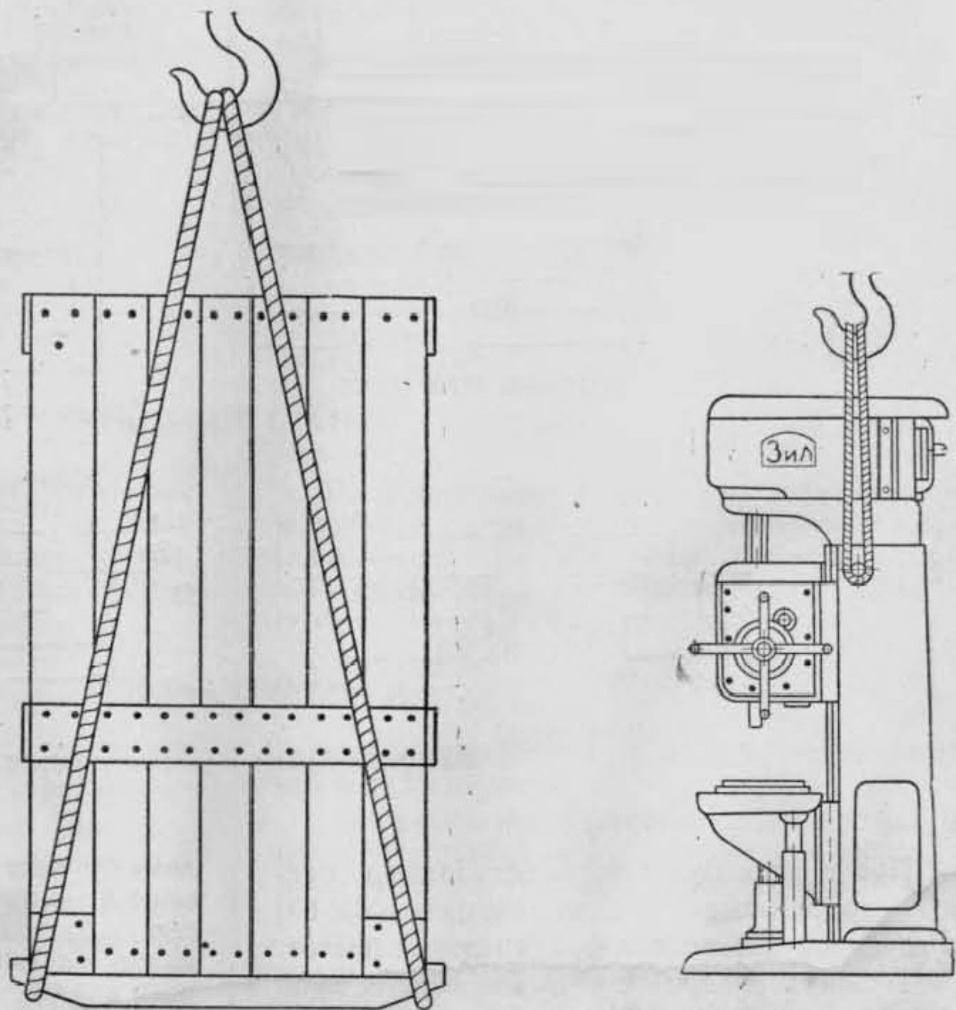


Рис. 1. Схема транспортировки станка