

Акционерное общество

"Стерлитамакский станкозавод имени Ленина"

СТАНОК НАСТОЛЬНЫЙ СВЕРЛИЛЬНЫЙ ЧПУ

МОДЕЛЬ 2СФ112

Руководство по эксплуатации

2СФ112.000.09

1995

Содержание

1. Общие сведения	3
2. Основные технические данные и характеристики	5
3. Комплектность	9
4. Указания мер безопасности	11
5. Состав станка	13
6. Устройство, работа станка и его составных частей	14
7. Порядок установки и работа на станке	22
8. Возможные неисправности и методы их устранения	26
9. Сведения о приемке	27
10. Хранение	32
11. Указания по техническому обслуживанию, эксплуатации и ремонту	33
12. Гарантии изготовителя	37

Инв. № подл.	Подп. и дата	Взамен инв. №	Инв. № подл.	Подп. и дата					
Изм.	Лист	N докум.	Подп.	Дата	2СФ112.000 РЭ				
Разраб.	Гаврилов	14069	14069	14069	Станок настольный сверлильно-фрезерный. • Руководство по эксплуатации				
Проб.									
Принкл.									
Н. контр.	Пестова	1506	1506	1506					
Чтб.	Альметов				Стерлитамоцкий станкозавод, КТЦ				

Руководство по эксплуатации не отражает незначительных конструктивных изменений в станке, внесенных изготовителем после подписания к выпуску и свет данного руководства, а также изменений по комплектующим изделиям и документации, поступающей с ними.

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ

1.1. Станок настольный сверлильно-фрезерный с ручным управлением модели 2СФ112 предназначен для сверления, рассверливания, зенкерования, зенкования, раз-
вертывания и несилового фрезерования концевыми и шпоночными фрезами.

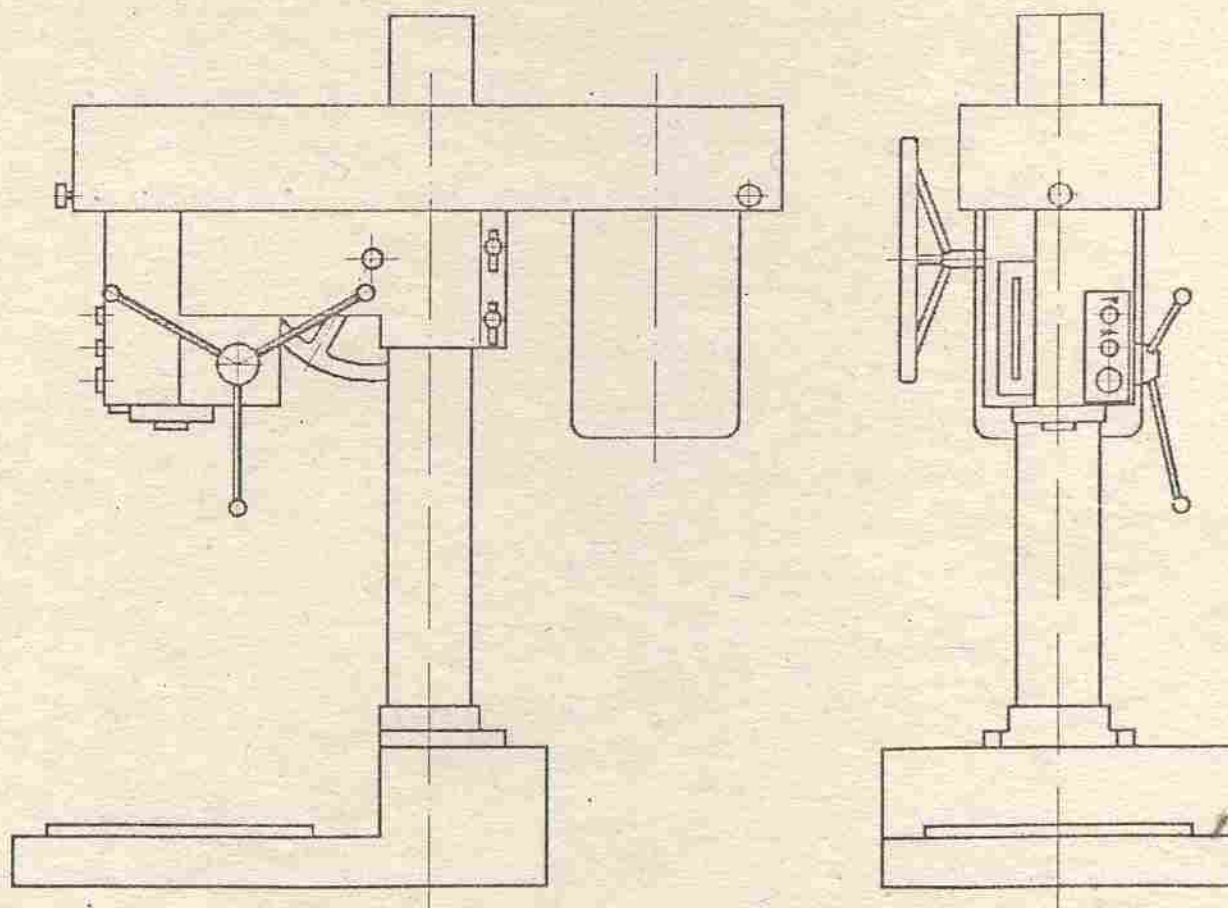


Рис.1.Общий вид станка

Инв. N подл.	Подп. и дата	Взамен инв. N	Инв. N доп.	Подп. и дата

Изм/Лист	N	Докум.	Подп.	Дата

2СФ112.000 РЭ

На станке можно обрабатывать детали из различных конструкционных материалов, как быстрорежущим инструментом, так и инструментом с твердосплавными пластинами.

Станок используется для работы в условиях единичного или мелкосерийного производства, в ремонтных цехах, а также для индивидуально-трудовой деятельности.

1.2. Климатическое исполнение - УХЛ4 и ТЗ по ГОСТ 15150-69.

1.3. Предприятие-изготовитель: Акционерное общество "Стерлитамакский станкозавод им. Ленина"

1.4. Дата выпуска _____ 199 г.

1.5. Характеристика обрабатываемых заготовок и основные параметры обработки приведены в табл. 1.

Таблица 1

Наименование	Значение
1. Наибольшая высота обрабатываемой заготовки, мм	250
2. Наибольшая масса устанавливаемой заготовки, кг, не более	30
3. Условный диаметр сверления в стали 45 по ГОСТ 1050-88, мм	12
4. Наибольший диаметр фрезы при фрезеровании образца из стали 45 по ГОСТ 1050-88, мм	20

Изм.	Подп.	Подп. и дата	Взам. инв. №	Инв. № дубл.	Подп. и дата

Изм.	Подп.	Доким.	Подп.	Дата

2СФ112.000 РЭ

Лист
4