

Инструкция по сборке станка «Кречет II»



Перед сборкой станка проверьте комплектацию и убедитесь в наличии всех компонентов.

Все винты с резьбой М4 закручиваются с использованием пружинных шайб Гровера и плоских шайб.



СБОРКА ДЕТАЛИ А

1. Деталь **A3** следует положить, как показано на рисунке 1, и вставить в неё до упора две детали **A5** согласно пазам и зубцам.

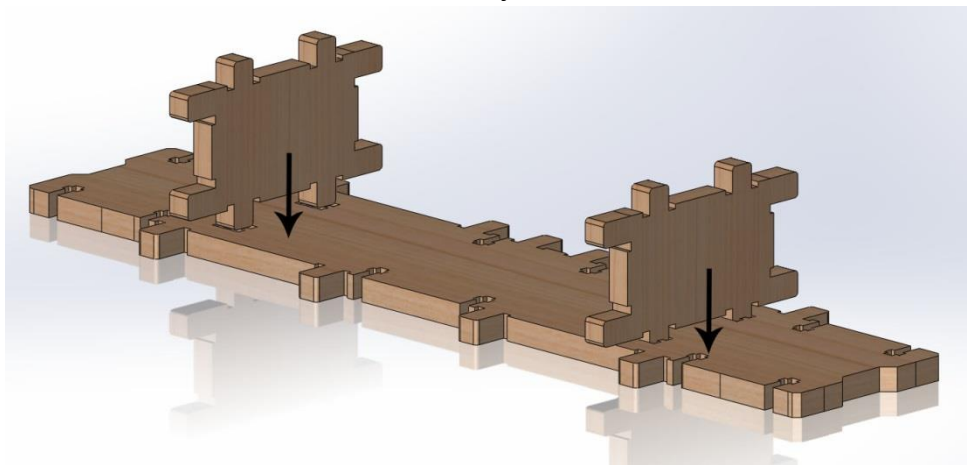


Рисунок 1

2. На получившуюся конструкцию, сверху плотно присоединить деталь **A4**. (рис2)

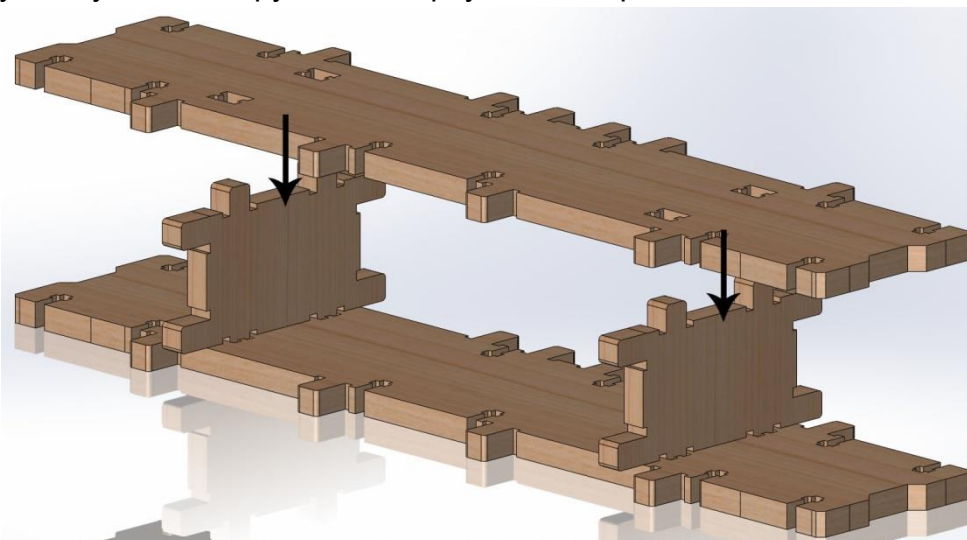


Рисунок 2

3. Далее, до упора, стыковать деталь **A1**, а с противоположной стороны **A2**. (рис3)

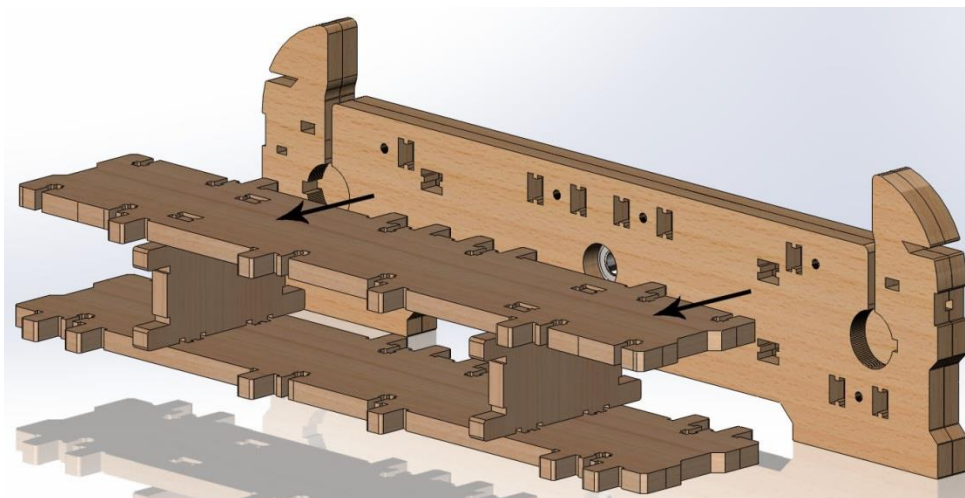


Рисунок 3

4. Чтобы закрепить конструкцию, излишне не перетягивая, закрутить в отверстия деталей **A1** и **A2** винты M4x30мм, как показано на рисунке 4.

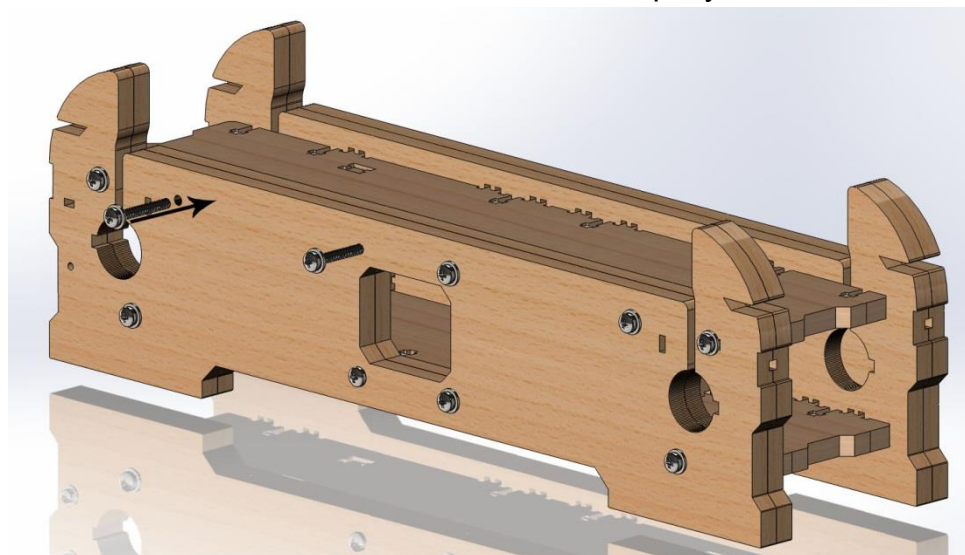


Рисунок 4

СБОРКА ДЕТАЛИ В

1. Деталь **В3** следует положить, как показано на рисунке 5, и вставить в неё до упора две детали **В5** согласно пазам и зубцам.

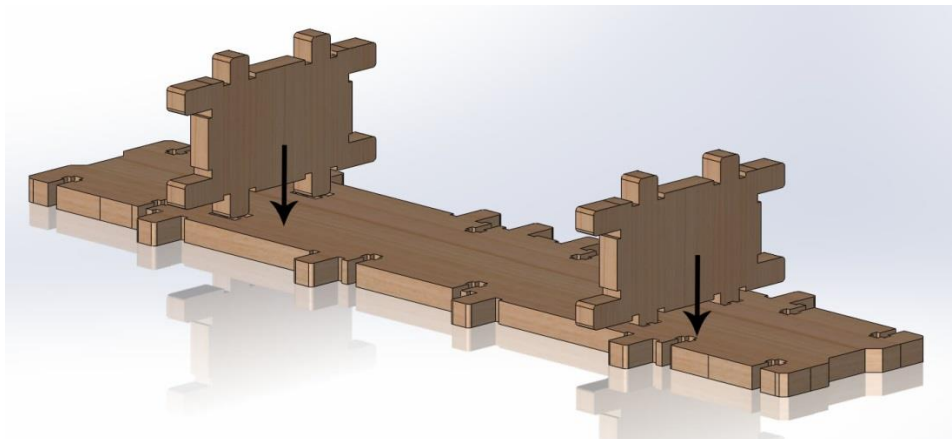


Рисунок 5

2. На получившуюся конструкцию, сверху плотно присоединить деталь **В4**. (рис6)

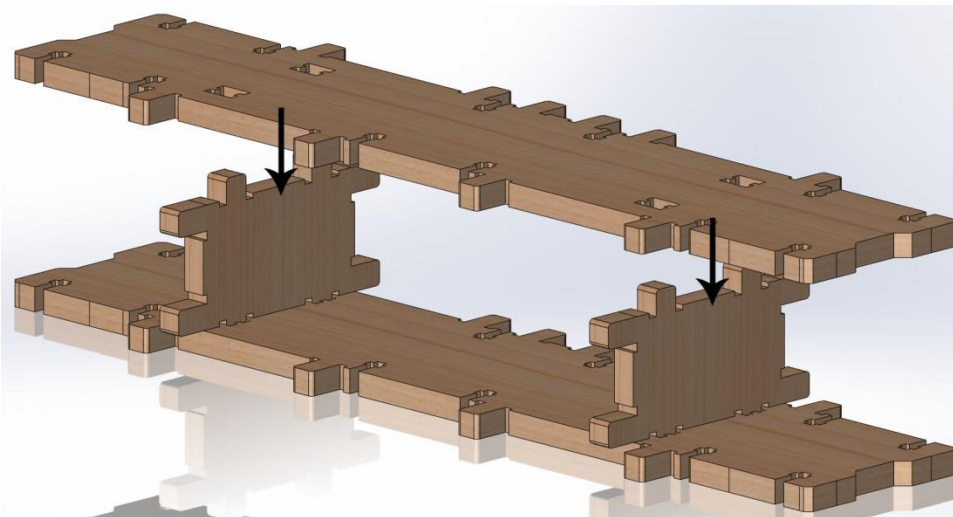


Рисунок 6

3. Далее, до упора, пристыковать деталь **В1**, а с противоположной стороны **В2**. (рис7)

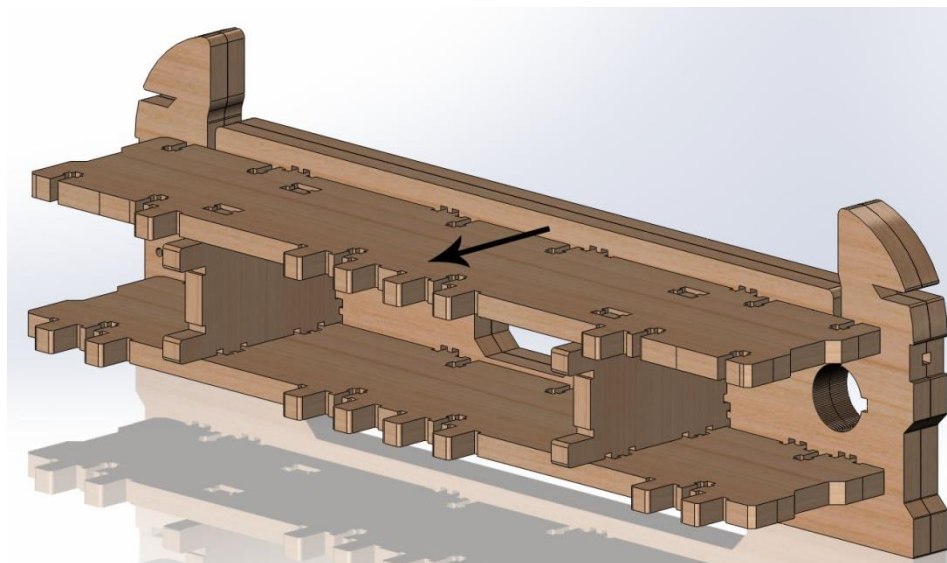


Рисунок 7

4. Закрепляя конструкцию, излишне не перетягивая, закрутить в отверстия деталей **B1** и **B2** винты M4x30мм, как показано на рисунке 8, избегая центральные 4 отверстия на детали **B1**.

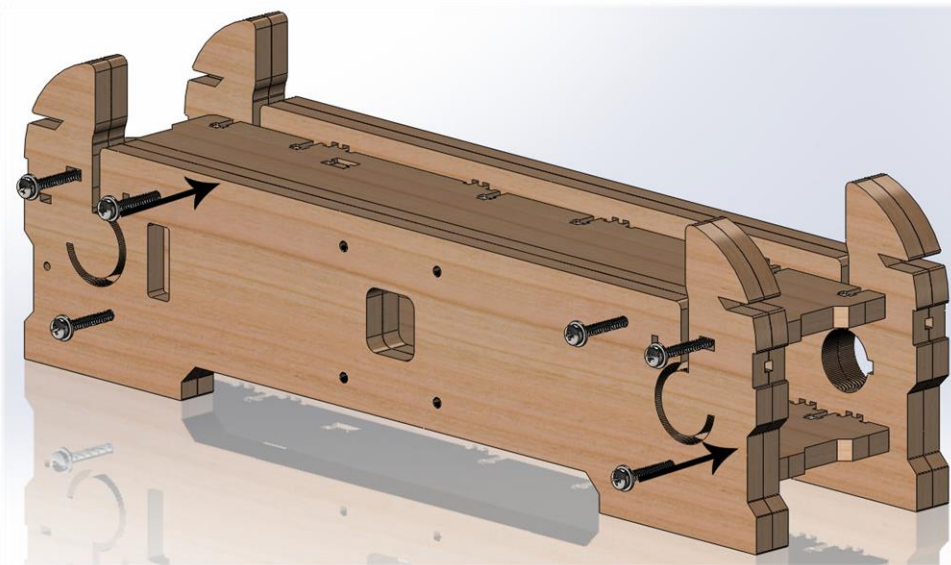


Рисунок 8

СБОРКА ДЕТАЛИ С

1. Закрепить деталь **N** расположив её на **C1**, как показано на рисунке 9, с помощью 4 винтов M4x40мм, но не затягивать до упора.

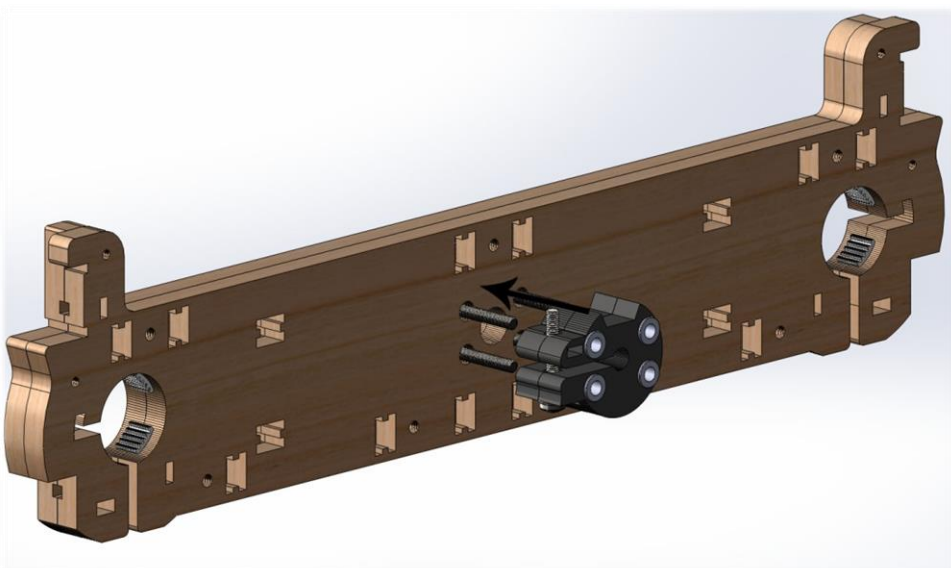


Рисунок 9

2. Далее, **C4** следует положить, как показано на рисунке 10, и вставить в неё до упора две детали **C5** чтобы пазы и зубы совпадали.

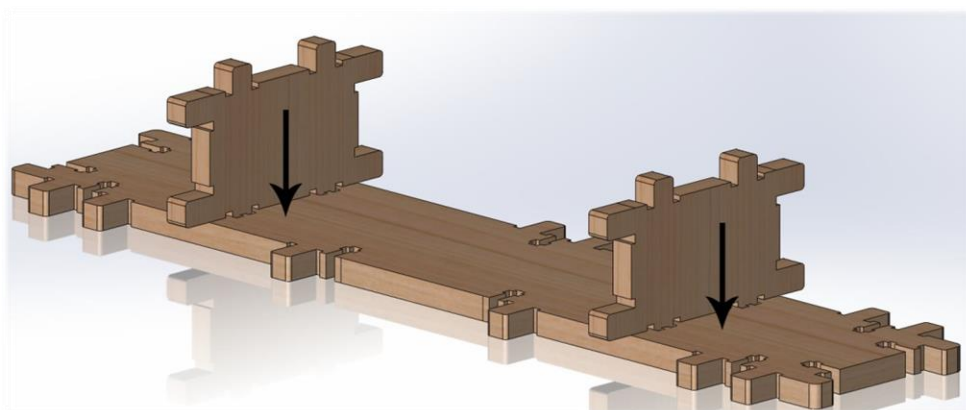


Рисунок 10

3. На получившуюся конструкцию, сверху плотно присоединить деталь **С3**.(рис11)

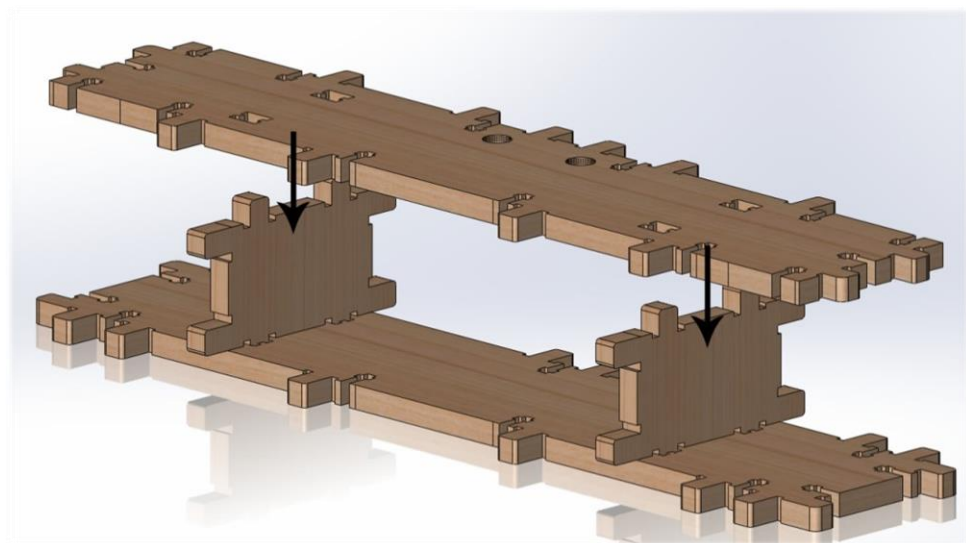


Рисунок 11

4. Далее, до упора, пристыковать деталь **С1**, а с противоположной стороны **С2**. (рис7)

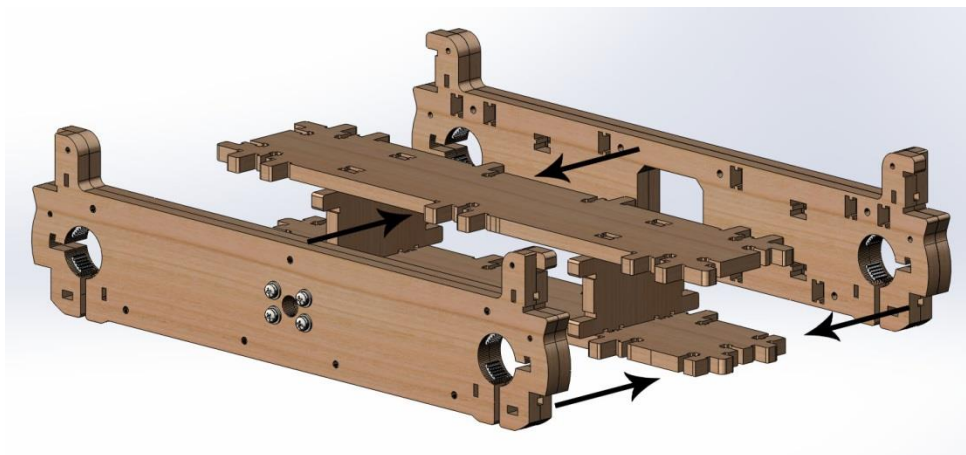


Рисунок 12

5. Закрепляя конструкцию, излишне не перетягивая, закрутить в отверстия деталей **С1** и **С2** винты М4х30мм, как показано на рисунке 13.

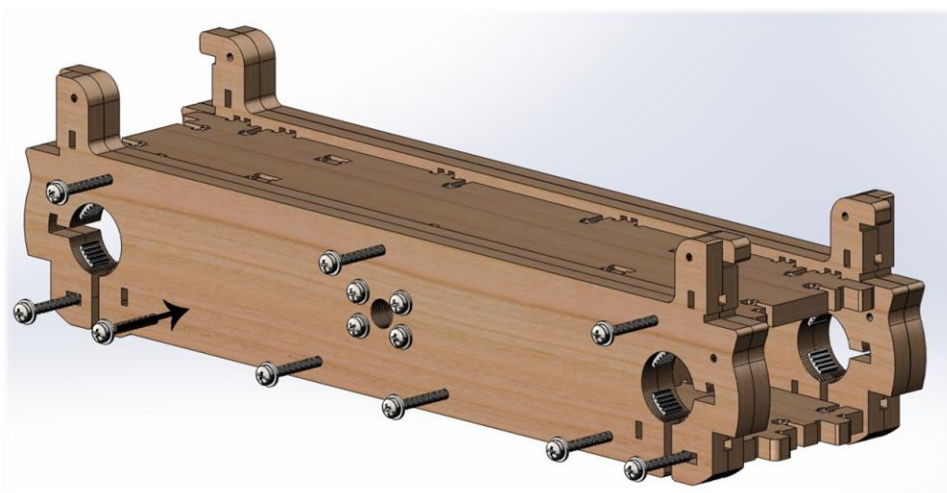


Рисунок 13

ОБЩАЯ СБОРКА СТАНКА

1. Вставить трубы **G3** в отверстия детали **B** до упора. Вставить винты M4x60 в отверстия, изображённые на рисунке 14. Выполнить фиксацию труб:
 - Отпустить винты 2
 - Крепко закрутить винты 1
 - Крепко закрутить винты 2

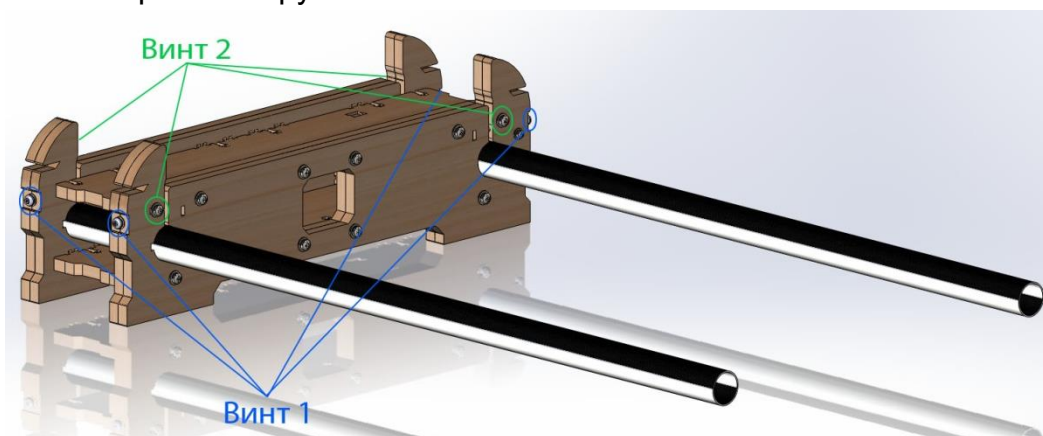


Рисунок 14

2. Винтами M3x25 прикрутить деталь **K1.1** к детали **K1**, как показано на рисунке 15.

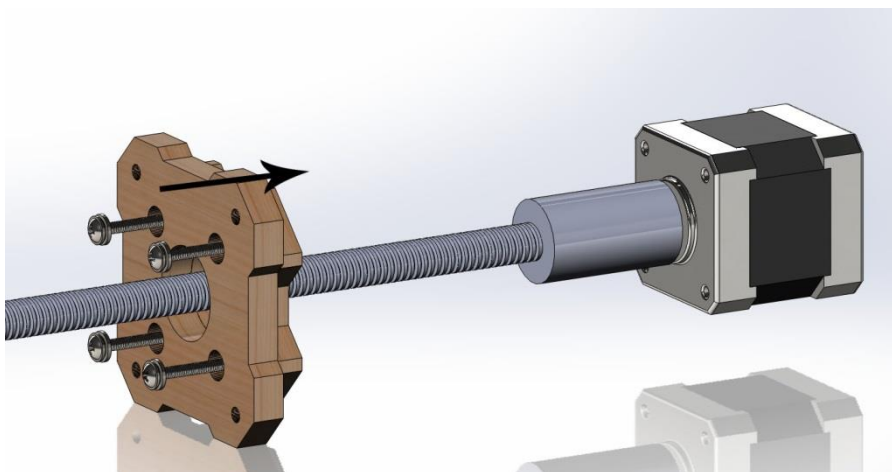


Рисунок 15

3. Далее следует надеть деталь **С** на трубы **G3** конструкции, полученной в пункте **2** следующим образом:

- Положить конструкцию на деталь **В**
- Аккуратно надеть на трубы деталь **С** (рис16)

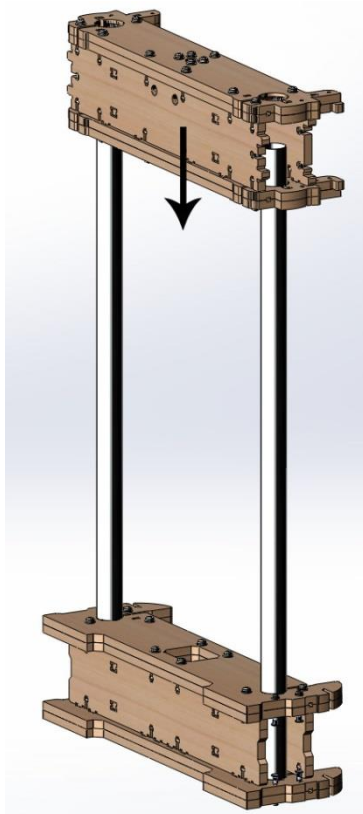


Рисунок 16

4. Вставить деталь **К** в предназначенное для неё отверстие в детали **В** и вкрутить винтовой вал в деталь **Н** путём вращения муфты детали **К**. (рис17)

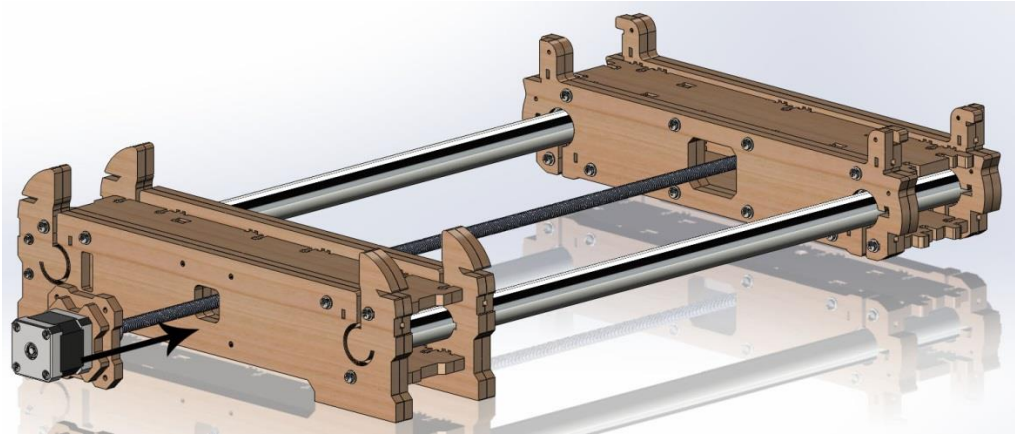


Рисунок 17

5. Докрутить до того момента, как деталь **С** продвинется по трубам на 30-35 сантиметров от края (при учёте, что **К1.1** будет плотно прилегать к детали **В**). (рис18)

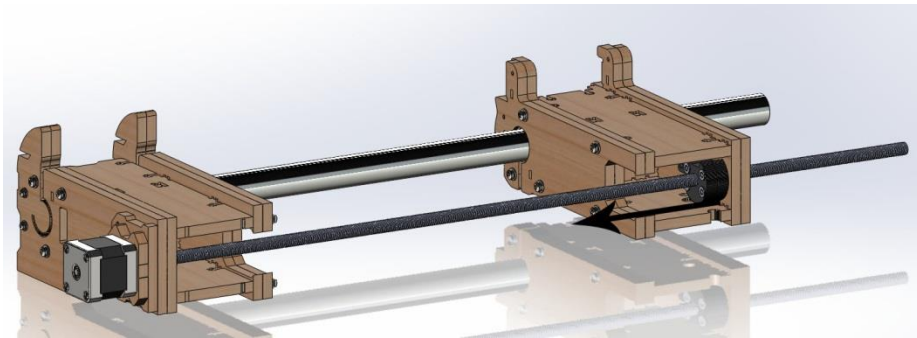


Рисунок 18. Разрез

6. Присоединить деталь **А** до упора к трубам **G3** соответственно рисунку 19 и выполнить пункт **1**, только с деталью **А**.

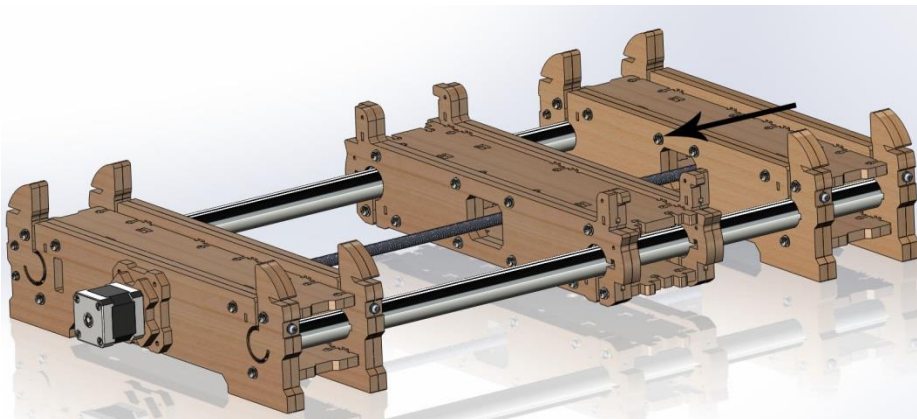


Рисунок 19

7. Закрутить крепёжные винты (рис20, обведены синим) детали **М**, а так же вставить и закрутить в деталь **С**, с двух сторон, четыре винта М4х50, но так что бы движение детали **С** по трубам **Г** было возможно.(рис 20)

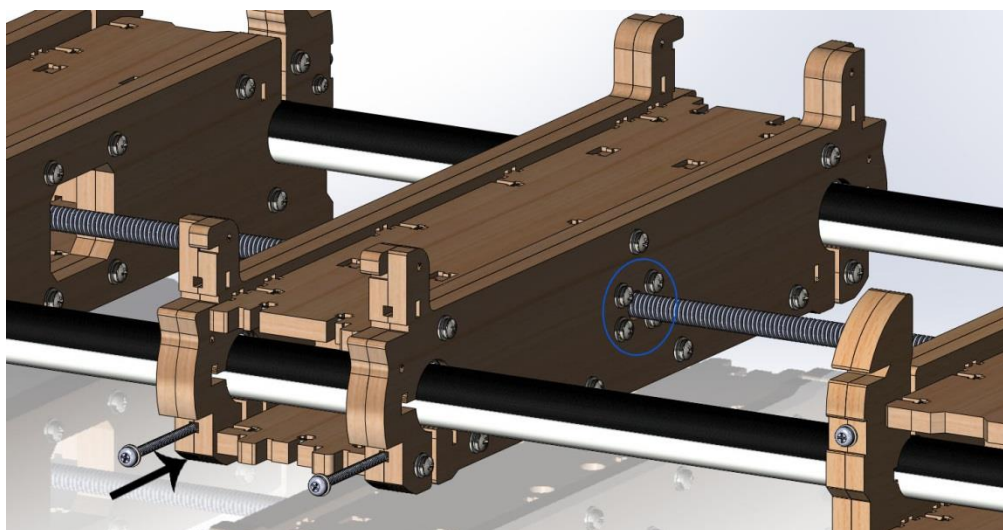


Рисунок 20

8. Закрутить до упора винты (4х45мм) зафиксировав деталь **К1.1** так, что бы провода смотрели в направлении синей стрелки.(рис 21)

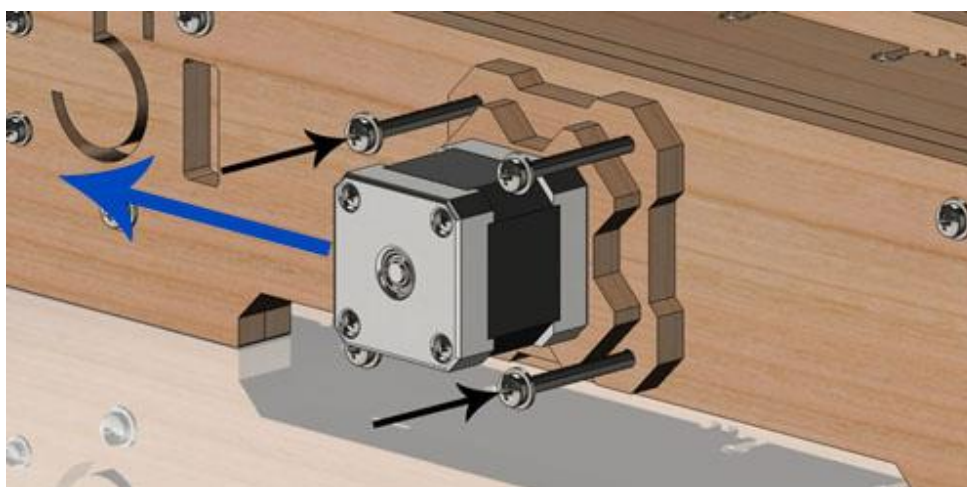


Рисунок 21

9. На деталь **К** надеть зубчатую шайбу **О2**, накрутить и затянуть стопорные гайки **О1**, таким образом зафиксировав винтовой вал в подшипнике детали **А**.(рис 22)

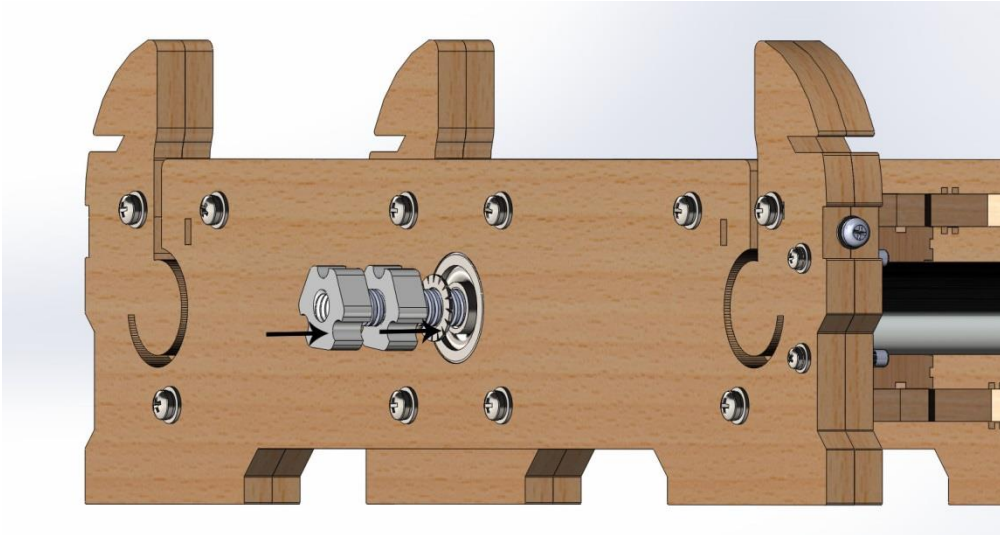


Рисунок 22

10. Присоединить деталь **F1** к детали **C** как показано на рисунке 23. Закрутить пять винтов M4x30 для плотного крепления детали **F1**.

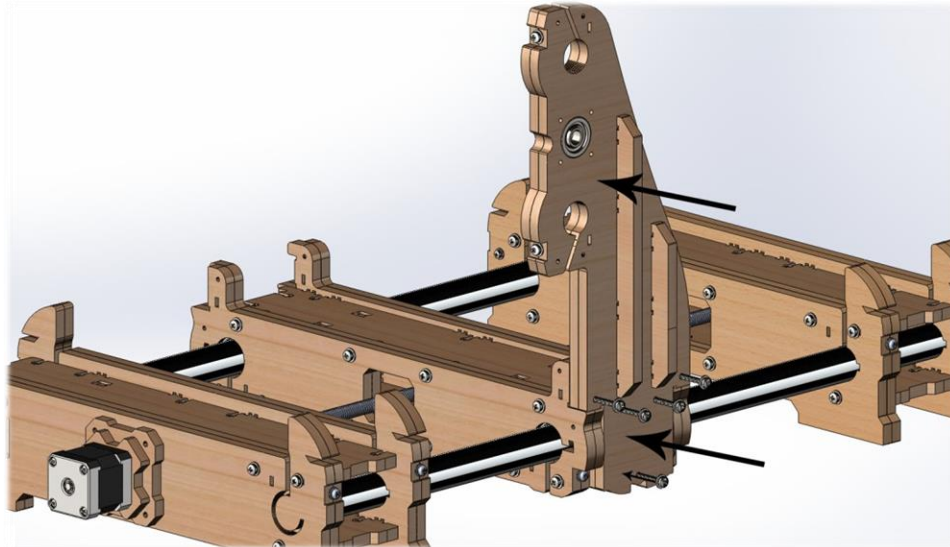


Рисунок 23

11. Вставить трубы **G2** в отверстия детали **F1** так, чтобы их концы не выходили за пределы детали. Вкрутить винты M4x45, и закрутить их до крепкого обжима труб.(рис24)

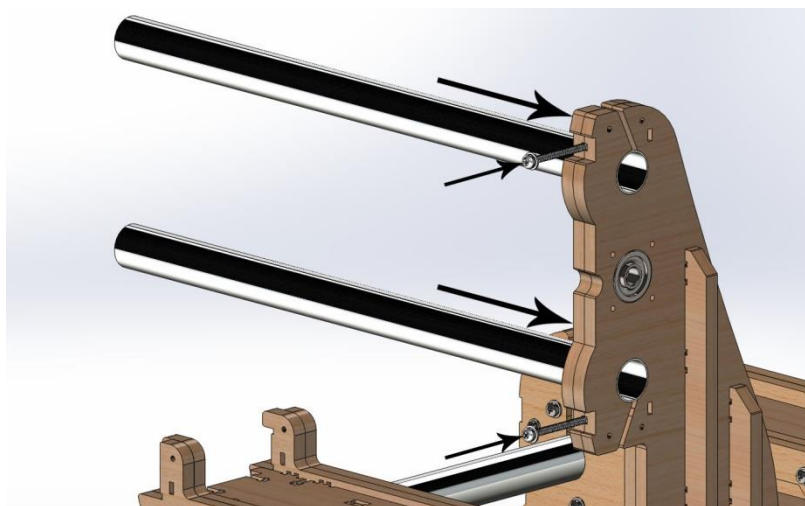


Рисунок 24

12. Надеть деталь **D** на трубы **G2**. (рис25)

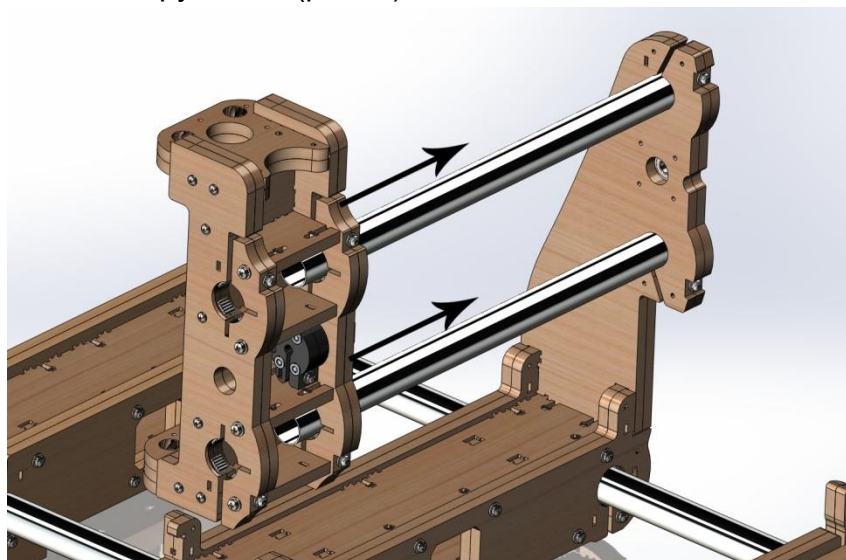


Рисунок 25

13. Присоединить деталь **F2** к детали **C** и деталям **G2**, как показано на рисунке 26. Закрутить пять винтов M4x30 для плотного крепления детали **F2**.

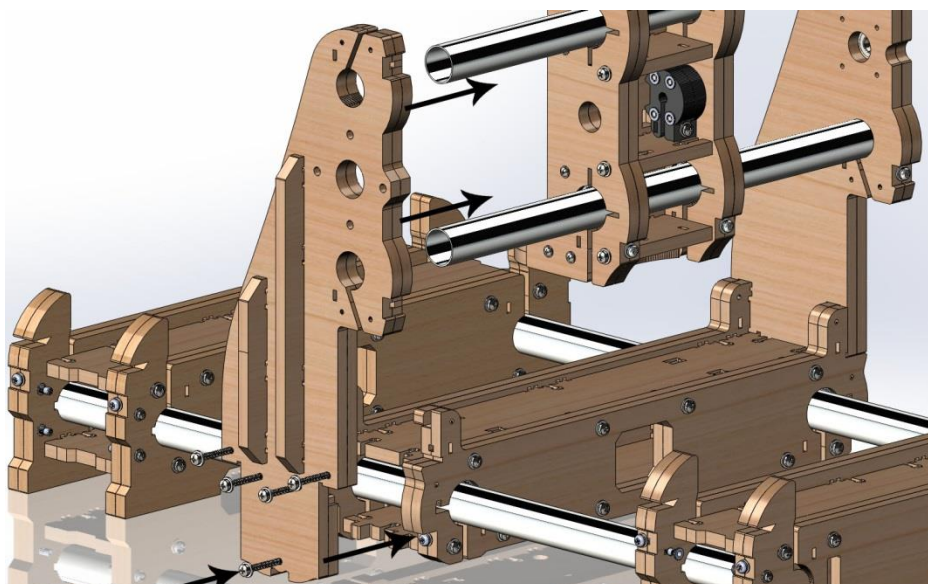


Рисунок 26

14. Обжать трубы **G2**, закрутив винты **M4x45мм.**(рис 27)

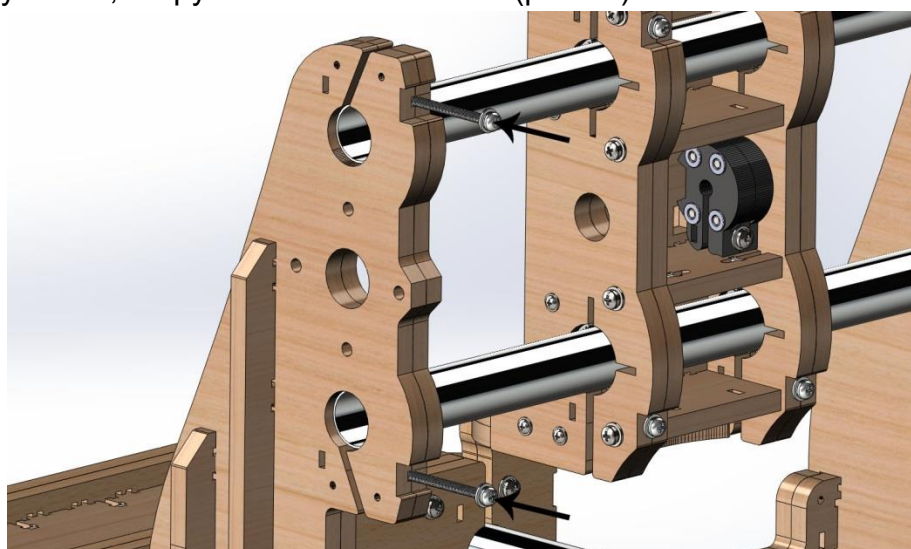


Рисунок 27

15. Далее прикрутить самонарезающими винтами 2,5x19мм деталь **J1** к детали **F2.**(рис 28)

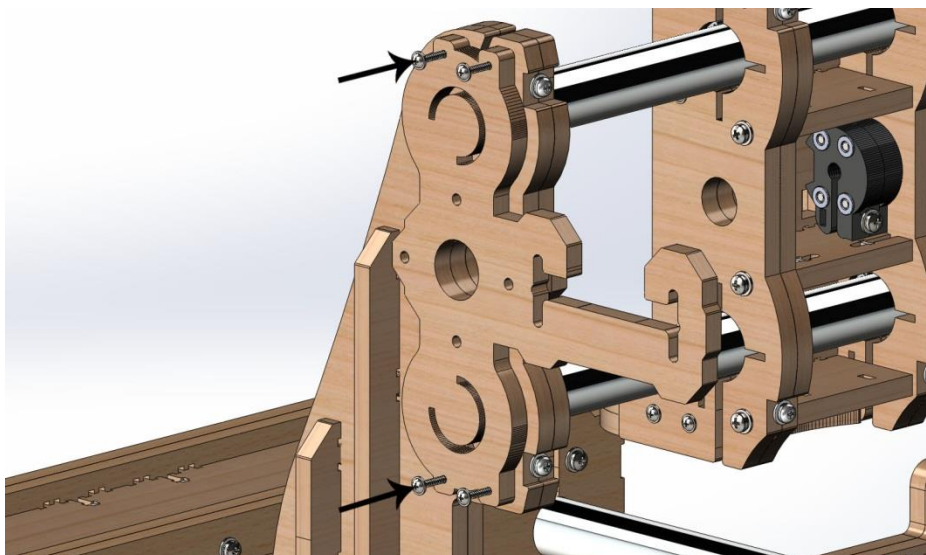


Рисунок 28

16. Прикрепить деталь **K2.1** к **K2** винтами М3х30мм.(рис29)

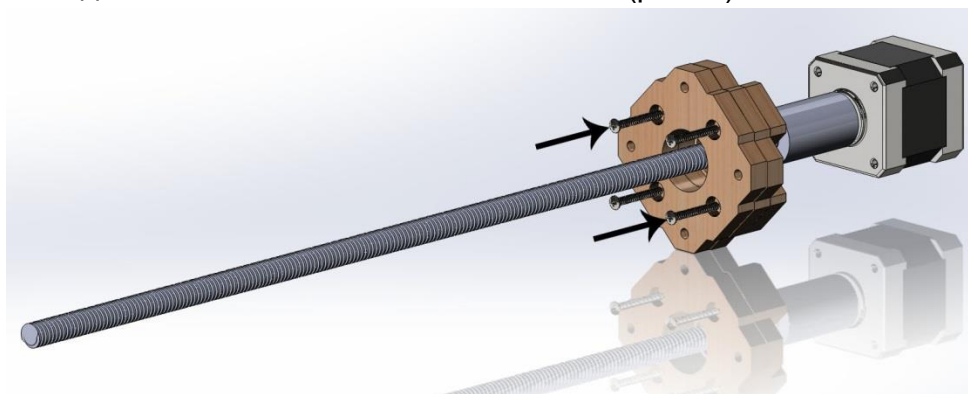


Рисунок 29

17. Продеть винтовой вал **K2** через детали **J1** и **F2** и вкрутить в деталь **N**, находящуюся внутри детали **D**.(рис 30)

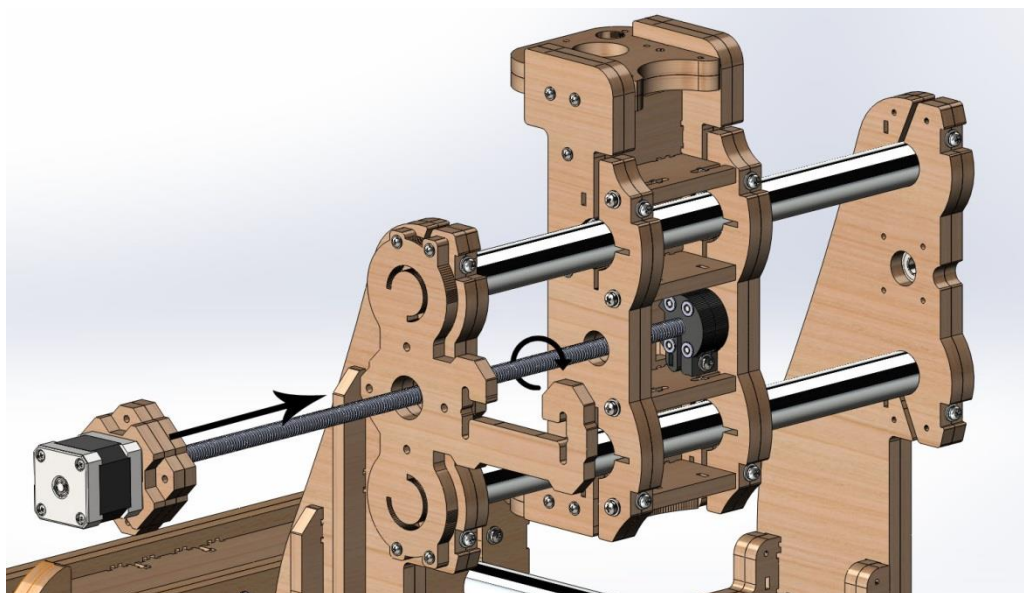


Рисунок 30

18. Закрепить деталь **K2.1** на детали **J1** винтами М4х40мм так, что бы выход проводов двигателя смотрел в направлении синей стрелки. (рис 31)

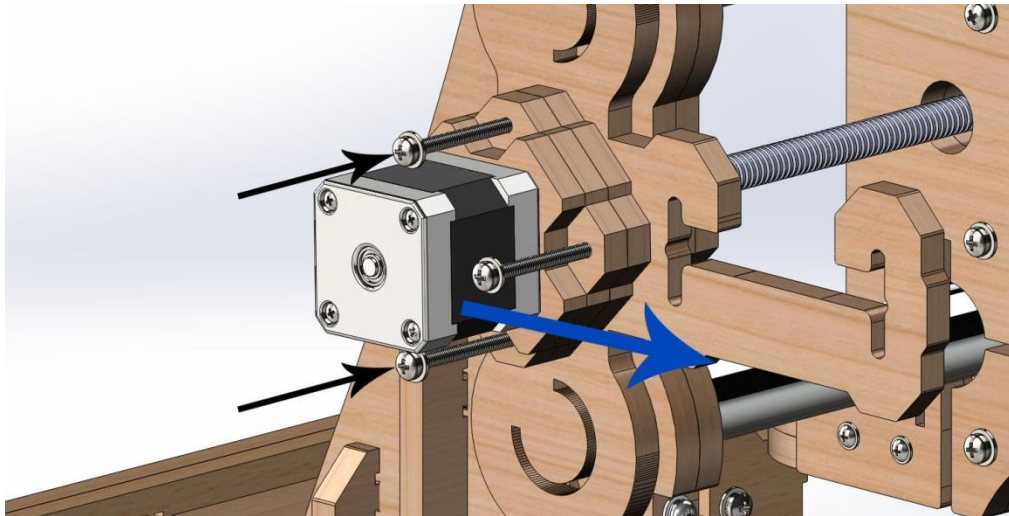


Рисунок 31

19. Проложить зубчатую шайбу **O2** на винтовой вал детали **K2** и закрутить стопорные гайки **O1**.(рис 32)

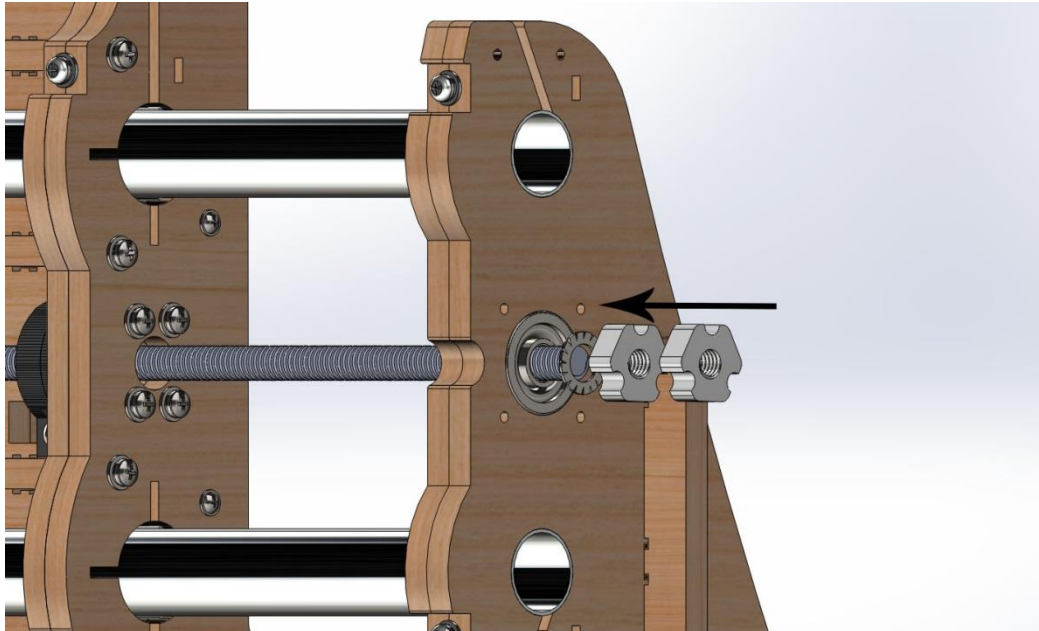


Рисунок 32

20. Прикрутить деталь **J2** с помощью восьми самонарезающих винтов 2,5х19мм.(рис 32)

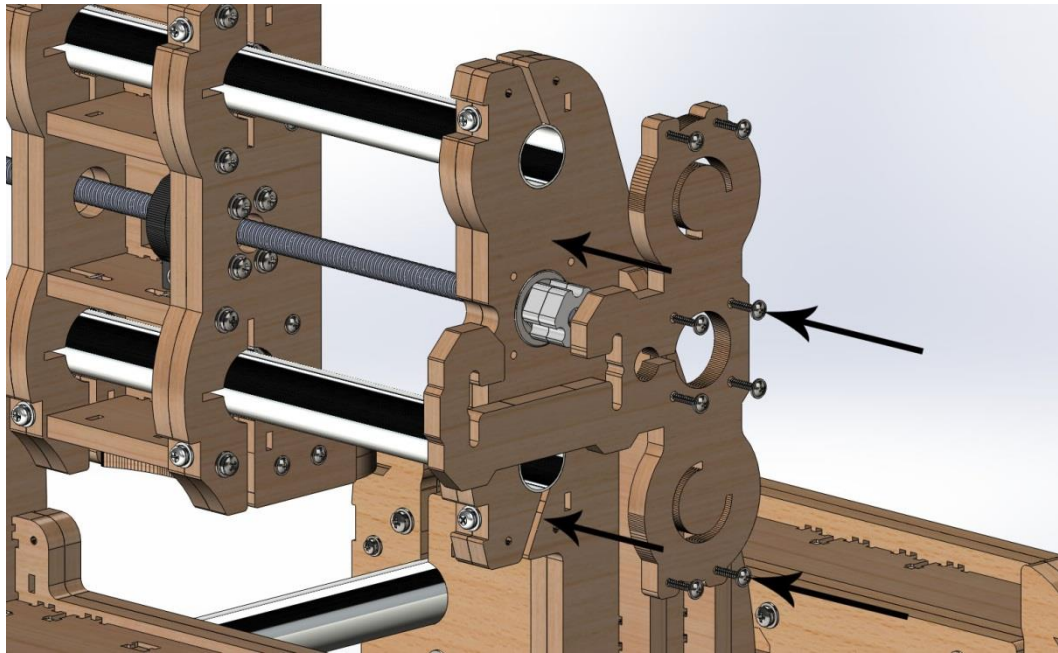


Рисунок 33

21. Далее следует присоединить деталь **E** к детали **D** через трубы **G1**, как на рисунке 34, следующим образом:

- Продеть трубы **G1** в отверстия детали **D**.
- Поднести деталь **E** и продвинуть в неё трубы **G1** до тех пор, пока они не войдут в пазы детали **D**.

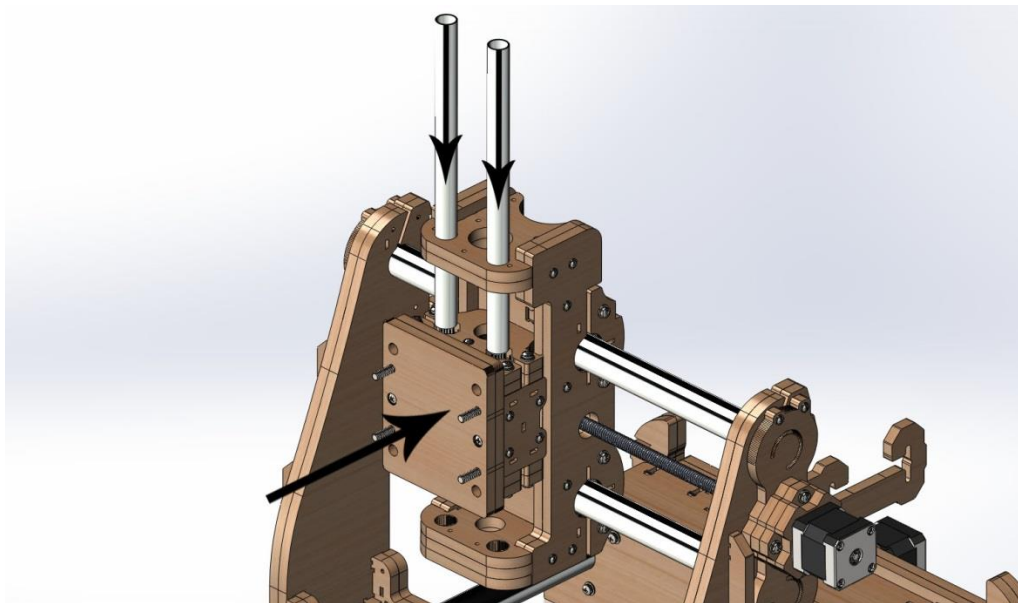


Рисунок 34

22. Прикрутить винтами М3х10мм деталь **K3.1** к детали **K3** так, что бы выход проводов смотрел в направлении синей стрелки.(рис 35)

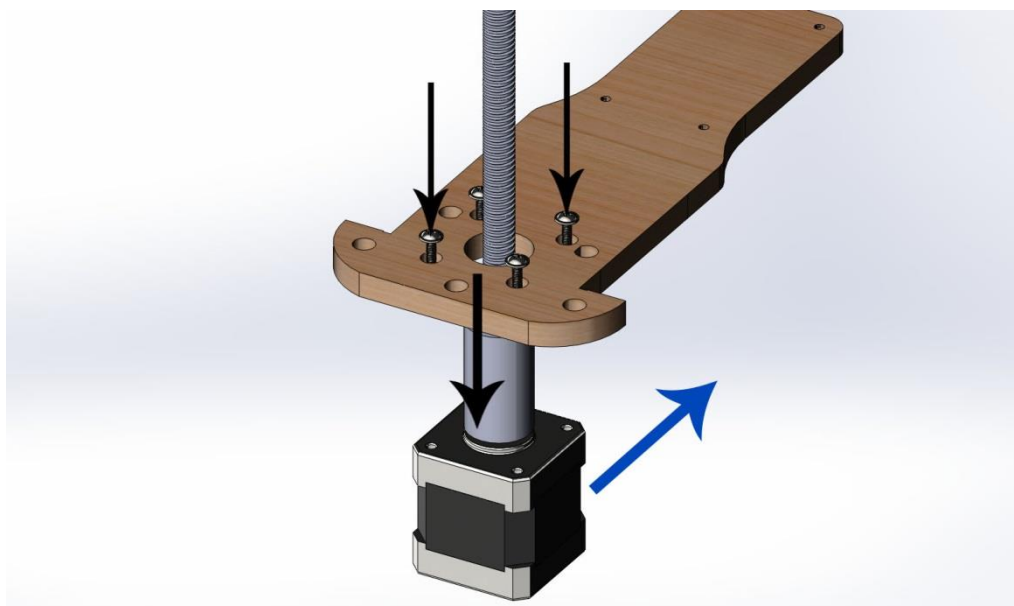


Рисунок 35

23. Вкрутить винтовой вал детали **К3** в деталь **Н**, находящуюся внутри детали **Е** на 10 сантиметров.

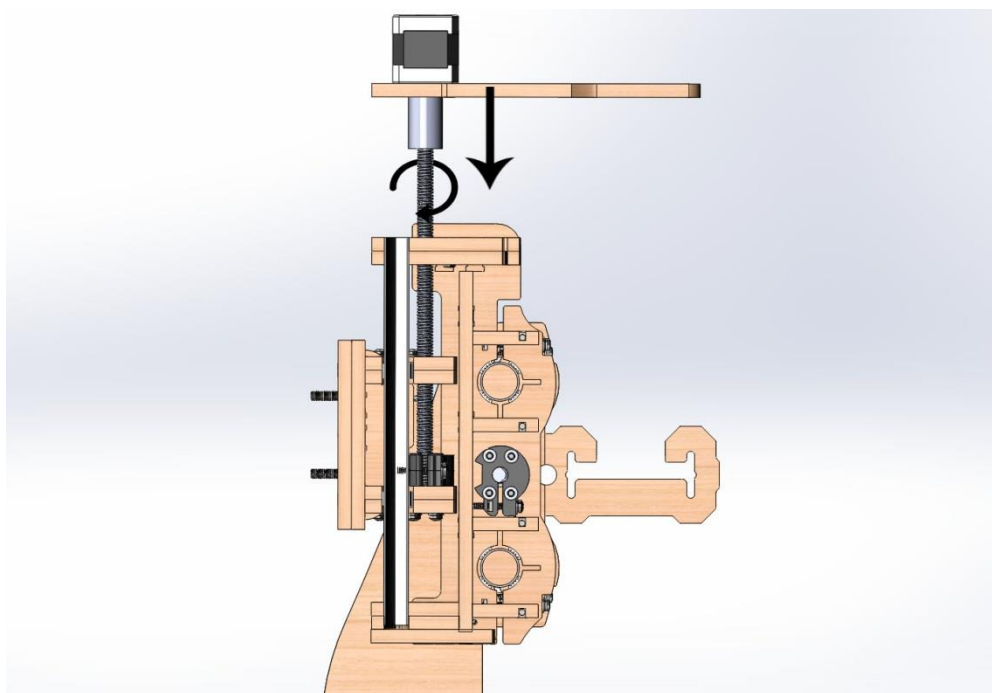


Рисунок 36. Разрез

24. Опустить деталь **К3** и деталь **Е**, вниз до упора и закрутить пять самонарезающих потай-винтов 2,9x16мм. (рис 37)

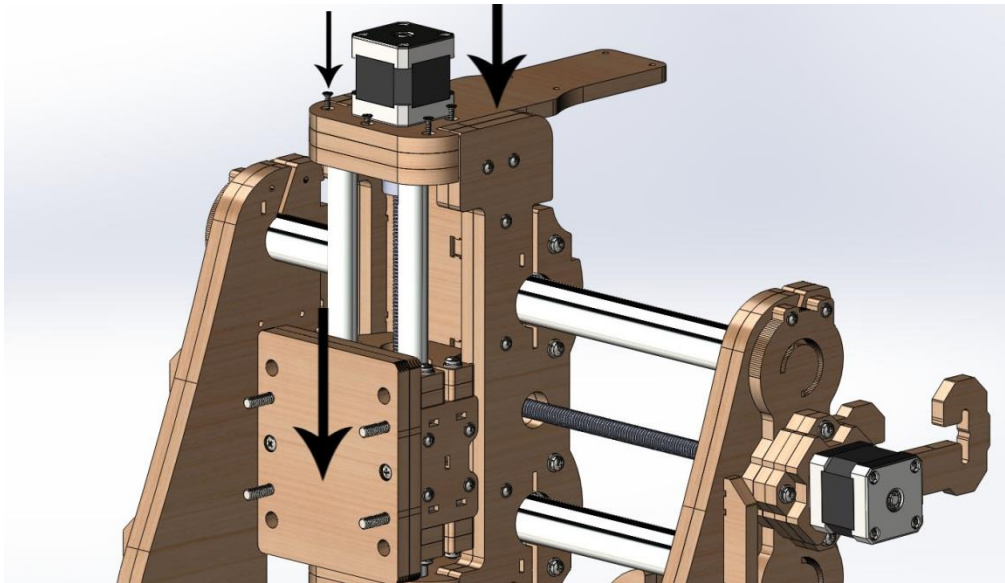


Рисунок 37

25. Снизу, на винтовой вал детали **K3** проложить зубчатую шайбу **O2** и до упора накрутить деталь **O1**.(рис 38)

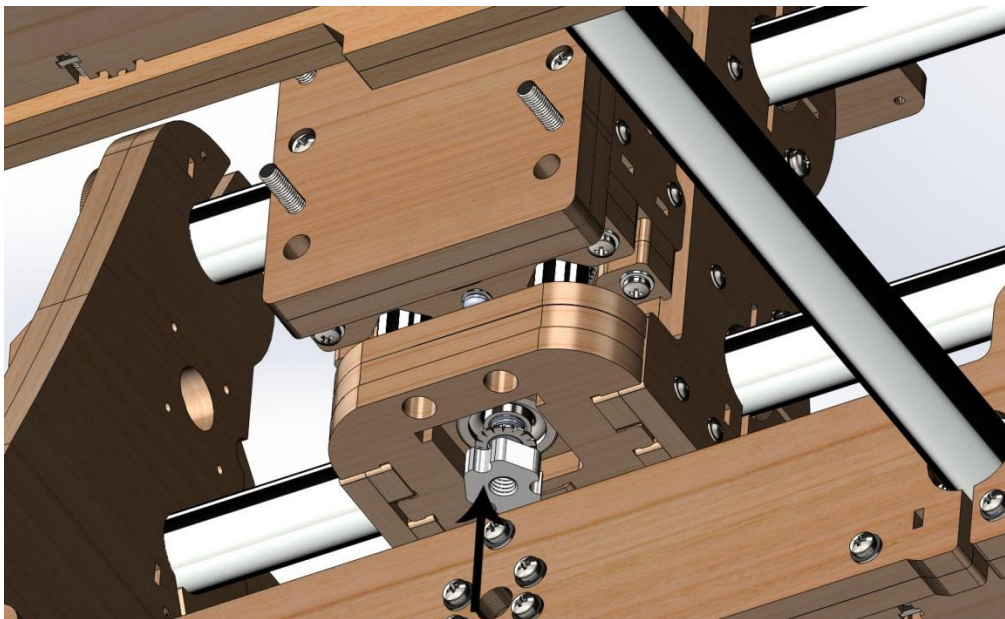


Рисунок 38

26. Обжать трубы **G2** деталью **D** вкрутив винты М4х45мм, но так, чтобы деталь **D** могла двигаться по трубам.(рис 39)

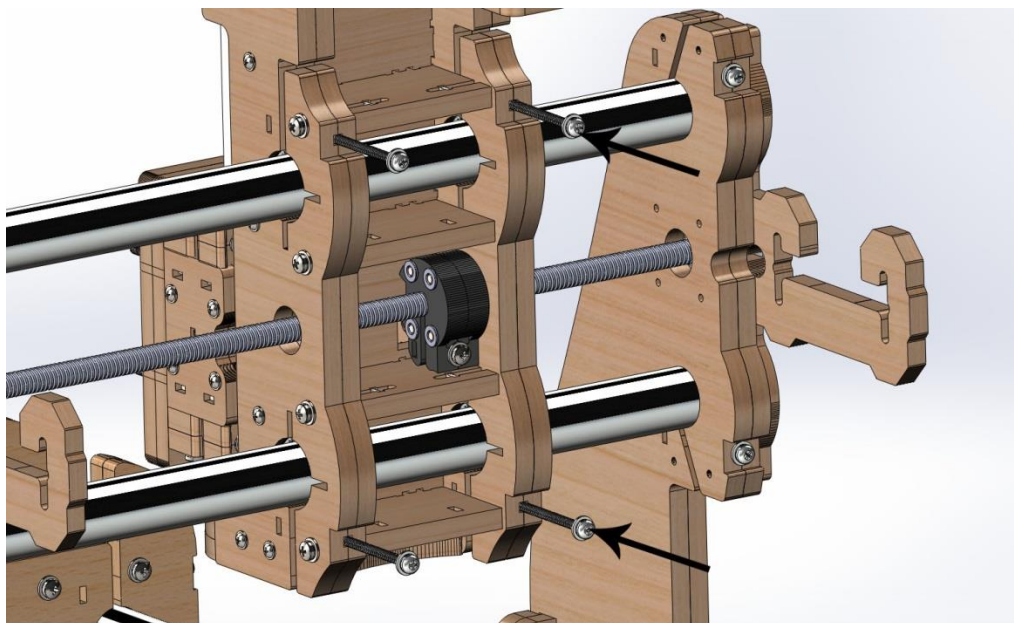


Рисунок 39

27. Присоединить деталь **L**, надев на шпильки из детали **E** и зафиксировать её четырьмя гайками М6 проложив шайбы Гровера и плоские шайбы как показано на рисунке 40.

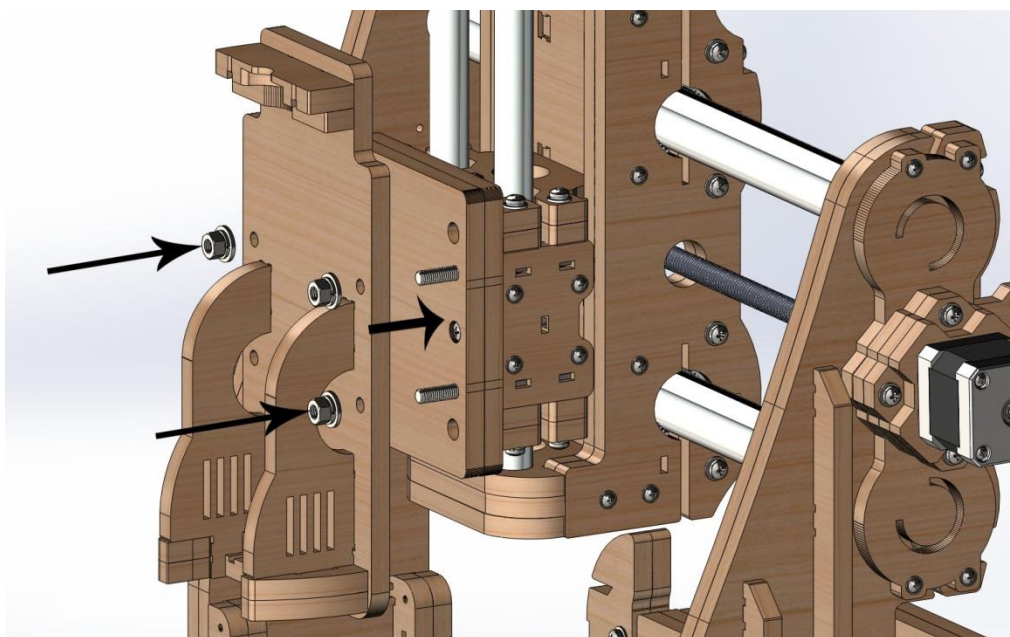


Рисунок 40

28. Продеть до упора деталь **H2** в детали **J1** и **J2**. (рис 41)

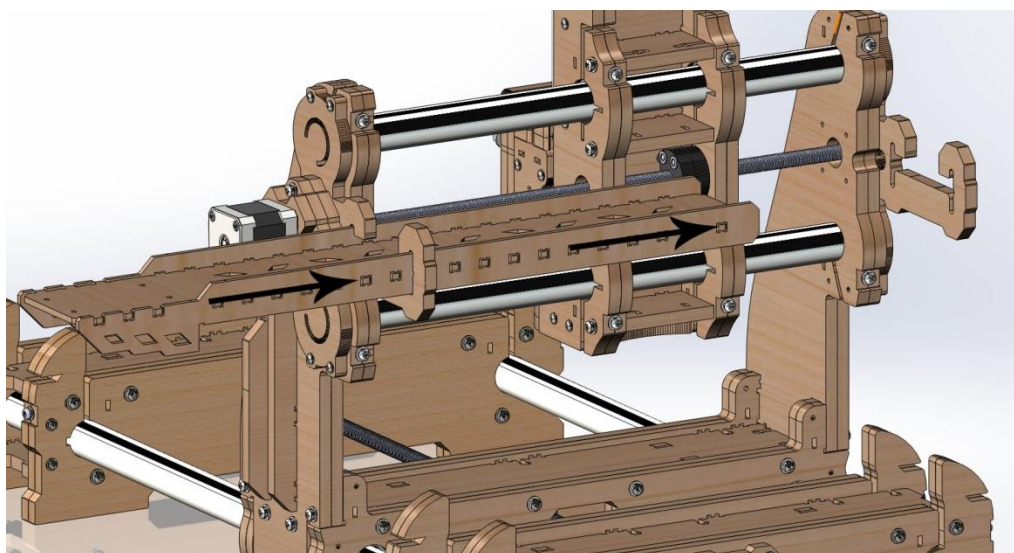


Рисунок 41

29. Присоединить деталь **Р** к задней стенке двигателей **К1**, **К2**, **К3**. (рис 42)

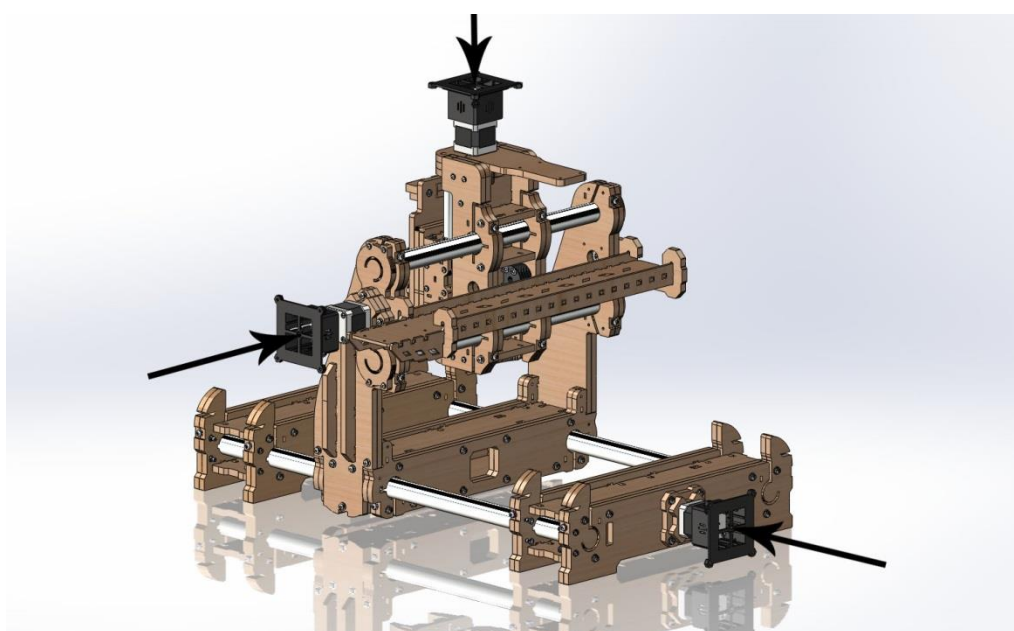


Рисунок 42

30. Прикрутить все три вентилятора **Р** через отверстия винтами М4х40мм к деталям **Р**. (рисунок 43)

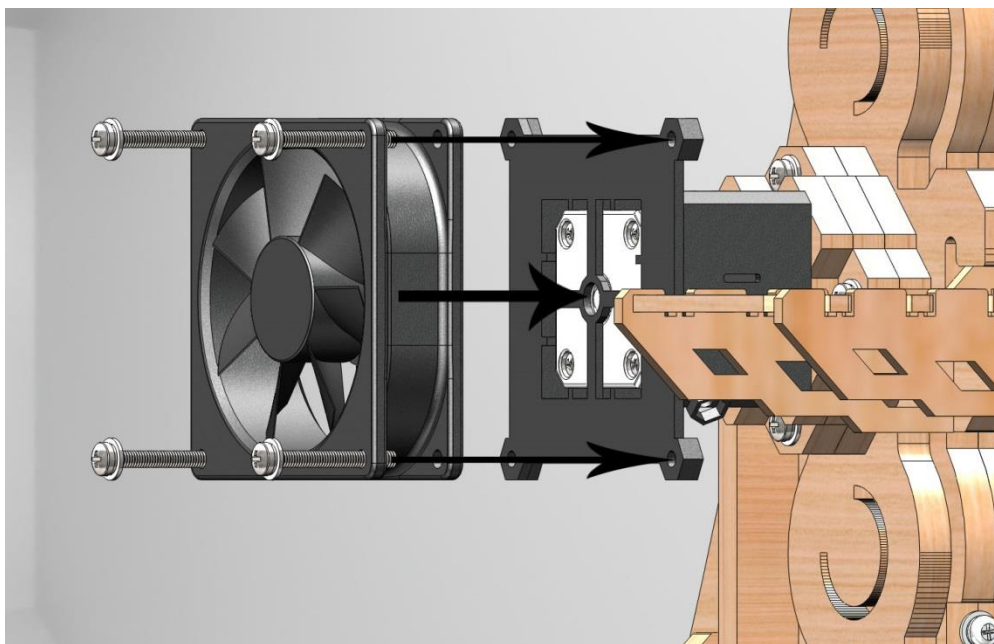


Рисунок 43

31. Отслоить от общего шлейфа провод с клеммой для вентилятора охлаждения как показано на рисунке 44.

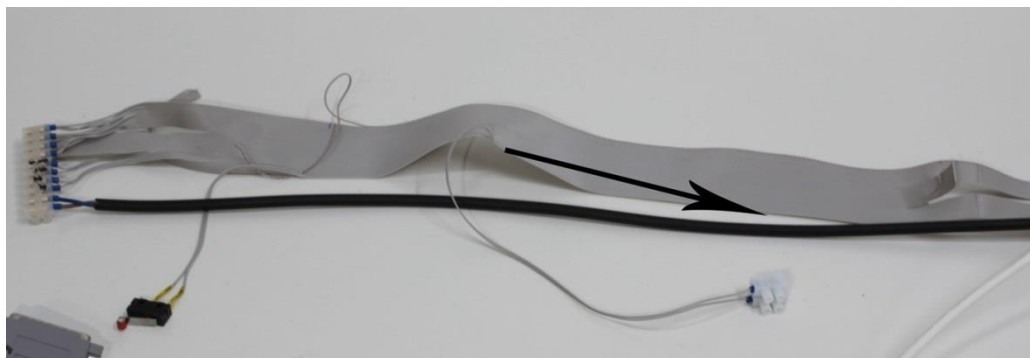


Рисунок 44

32. Проложить с нижней стороны детали **Н1** восьмижильный кабель, с коннектором LPT и клеммной колодкой на концах, а так же кабель питания вентилятора. (рис 45)

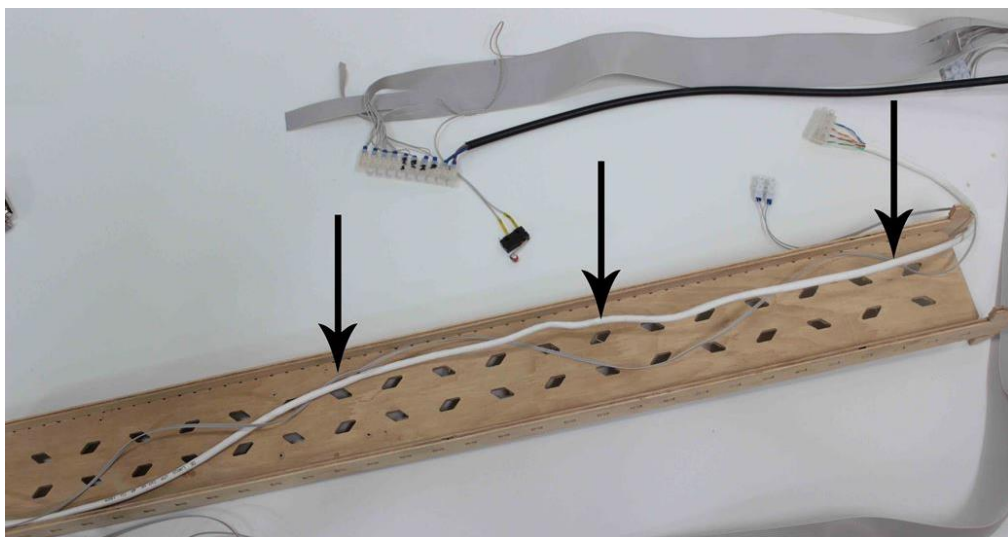


Рисунок 45

33. Надеть две детали **В6** на деталь **Н1** так, что бы при креплении деталей **В6** их маркировка прилегала к деталям **В1** и **В2**. Надевать следует пропуская в предназначенное для этого отверстие кабель. (рис 46)

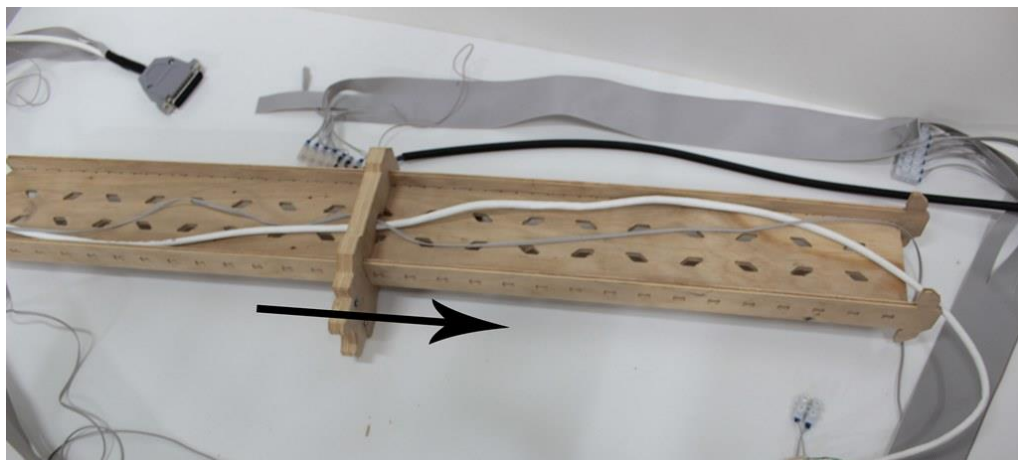


Рисунок 46

34. Закрепить нейлоновыми стяжками кабель так, что бы сторона с клеммами выглязывала на 20 см.(рис 47)

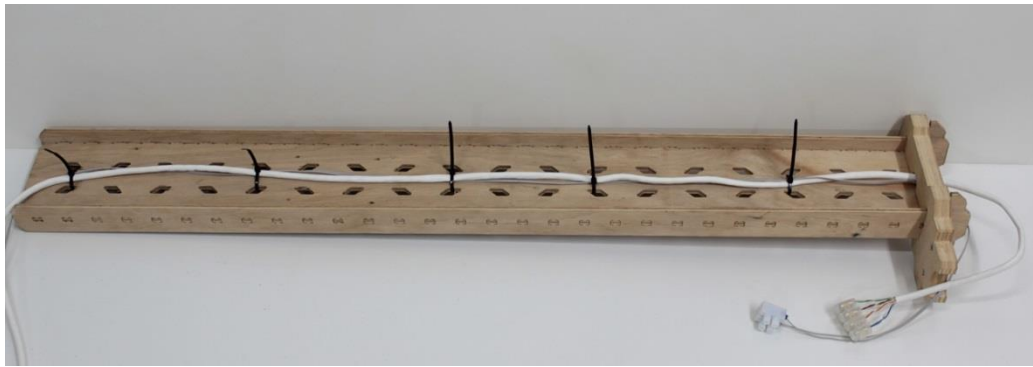


Рисунок 47

35. Надеть две детали **A6** на **H1** так, чтобы при креплении деталей **A6** их маркировка прилегала к деталям **A1** и **A2** соответственно.(рис 48)

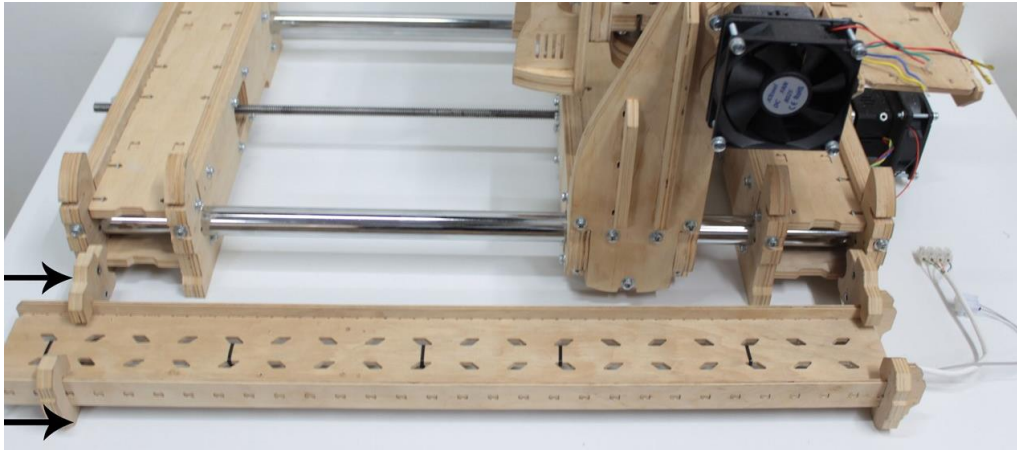


Рисунок 48

36. Проложить кабель по детали **H1**.(рис 49)

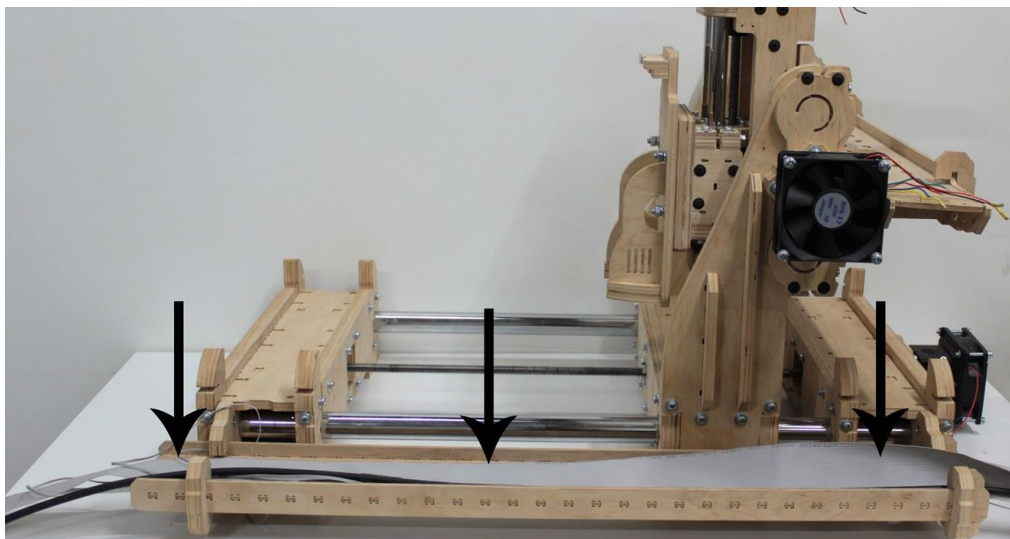


Рисунок 49

37. Прикрутить деталь **X** (которая ближе всего находится к разъёмам) к детали **A2** как показано на рисунке 50.

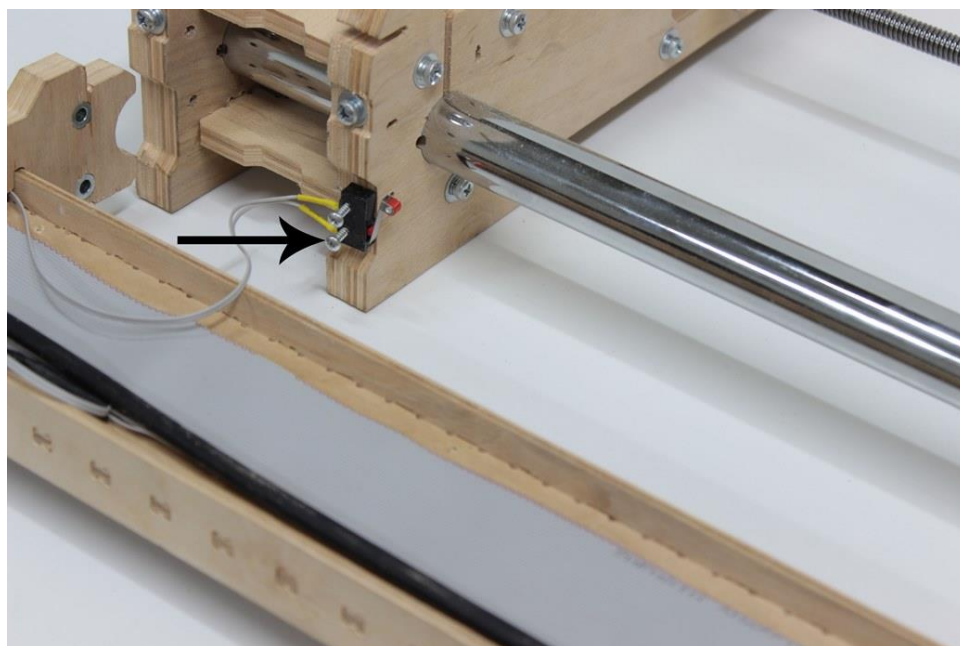


Рисунок 50

38. Прикрутить детали **A6** и **B6**. (рис 51)

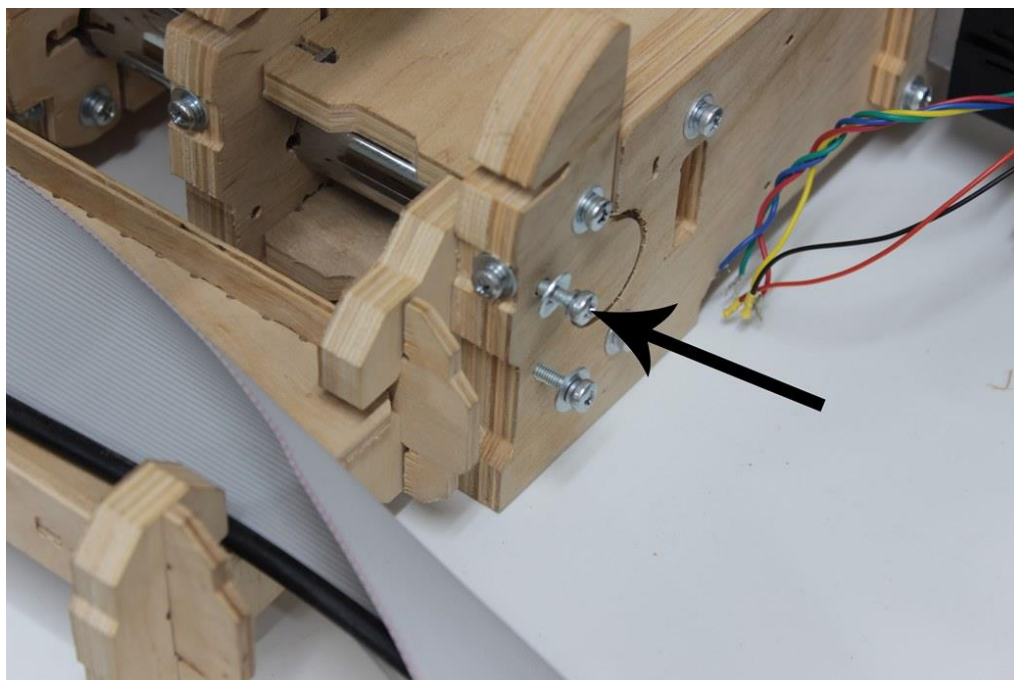


Рисунок 51

39. Продеть жгут шлейфа и кабеля через последнее, перед коробкой, звено **M2**. (рис 52)

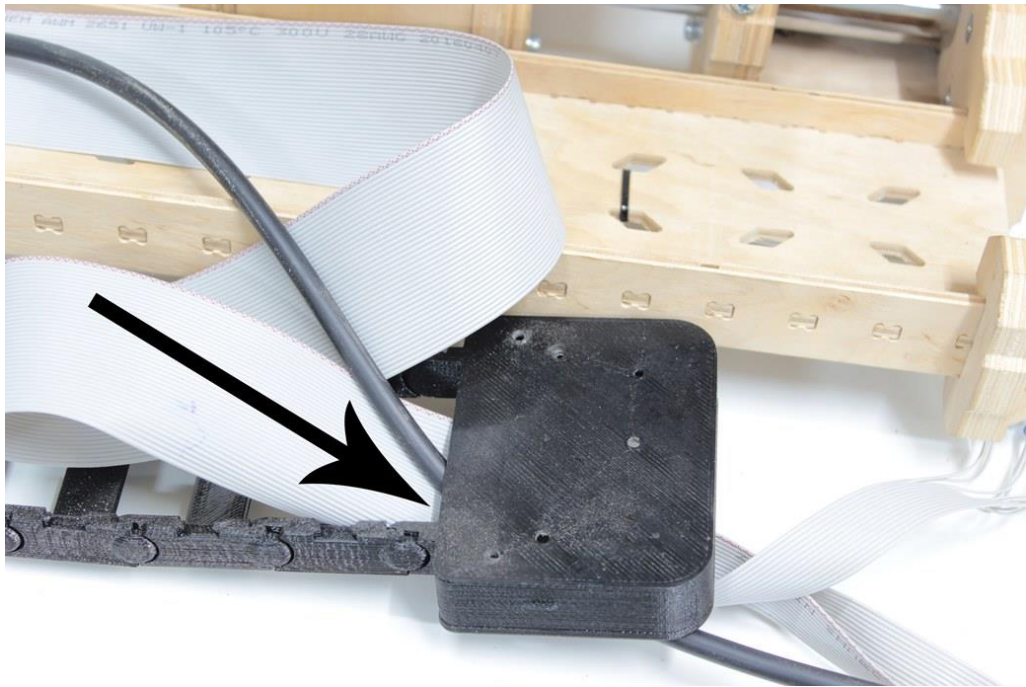


Рисунок 52

40. Подложить под кабель/шлейф деталь **M2** как на рисунке 53.

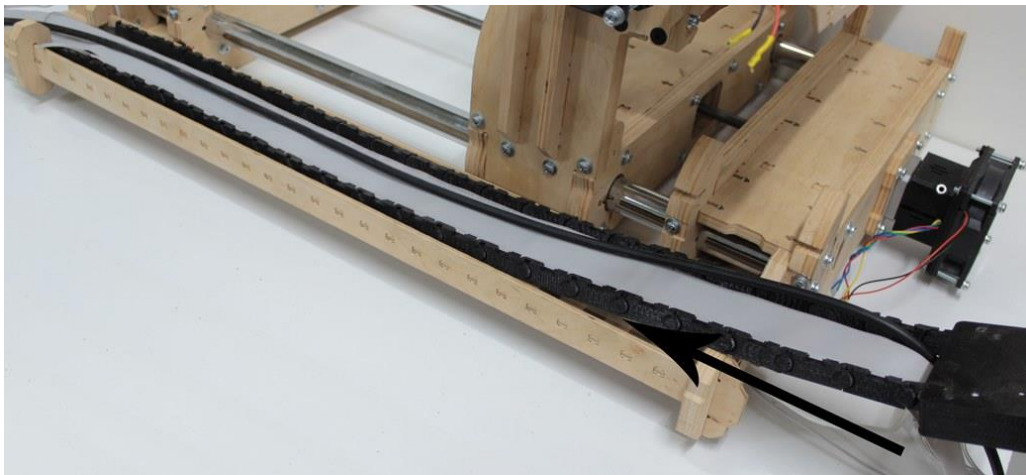


Рисунок 53

41. Продеть провода от двигателя и вентилятора в отверстие детали **M2**.(рис 54)

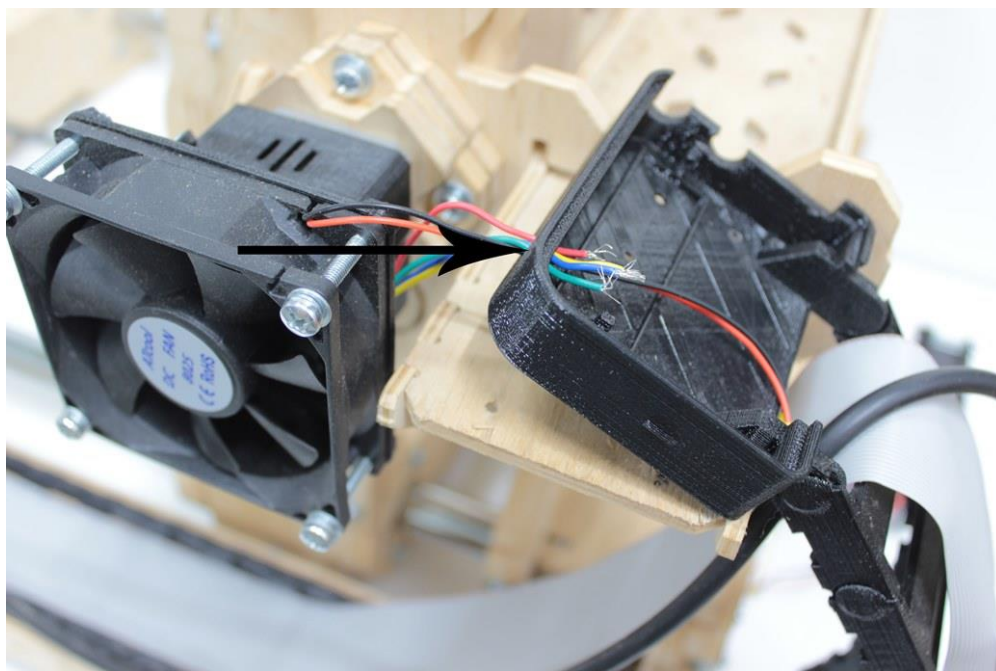


Рисунок 54

42. Присоединить провода согласно рисунку и прикрутить коробку детали **M2** к детали **H2**.(рис 55)

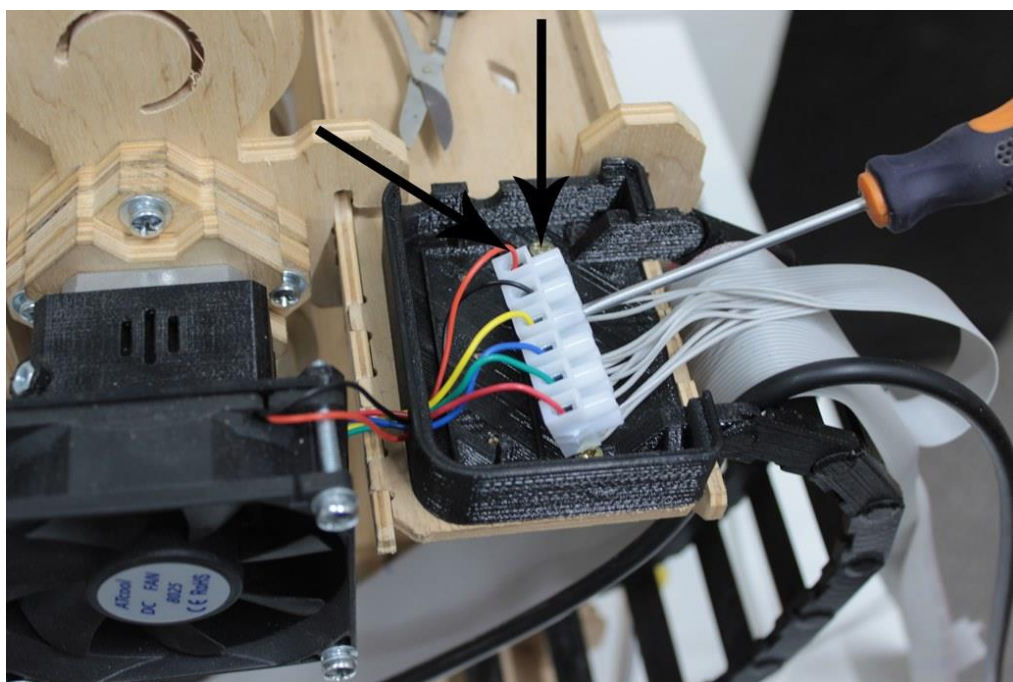


Рисунок 55

43. Закрепить клеммник в коробке детали **M2** с помощью саморезов.(рис 56)

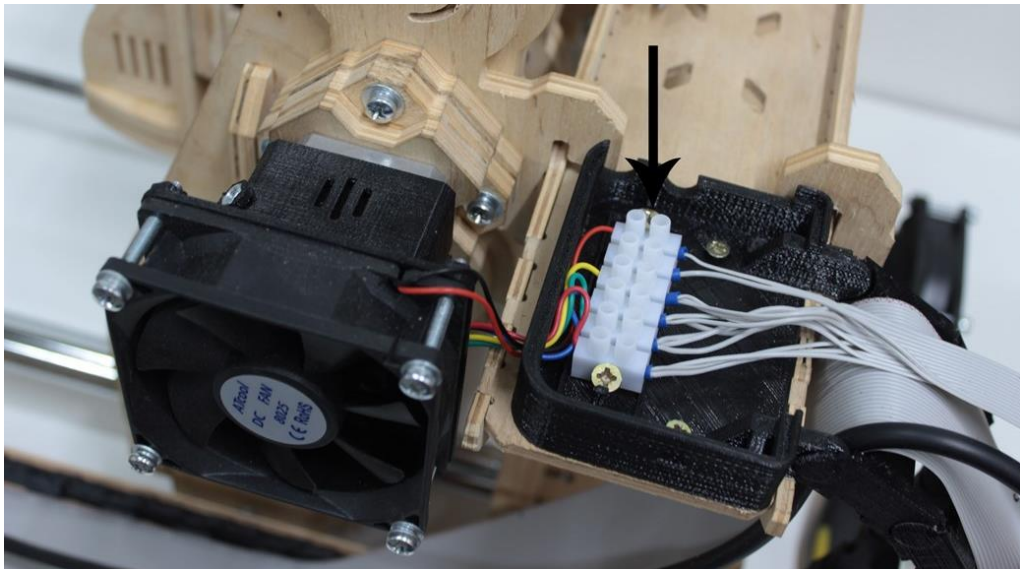


Рисунок 56

44. Прикрутить саморезами первое звено детали **M2**. (рис 57)

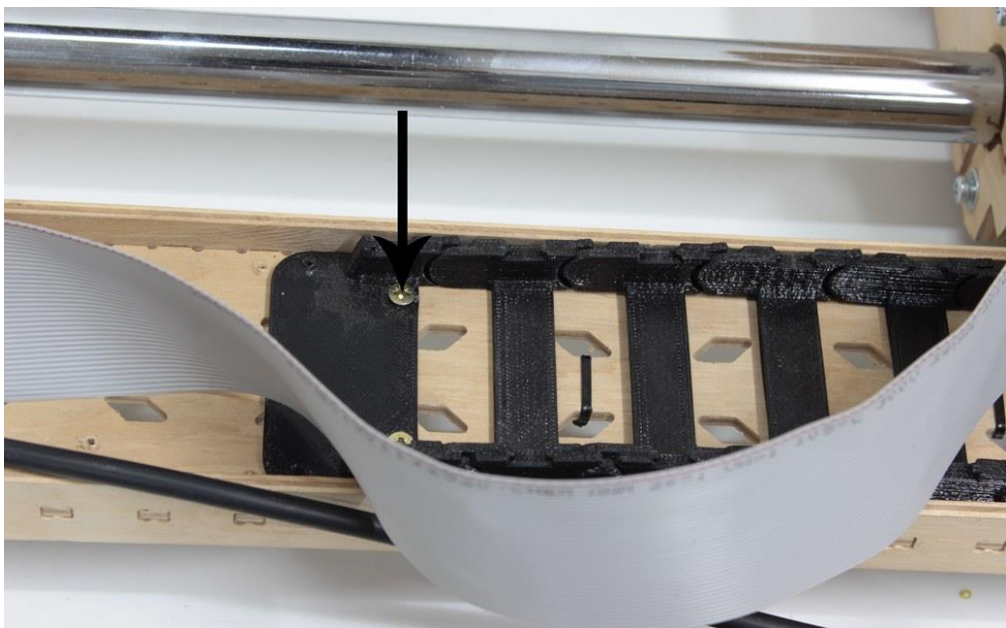


Рисунок 57

45. Присоединить провода от питания вентилятора и двигателя **K1** к клеммам на конце провода под деталью **H1**. (рис 58)

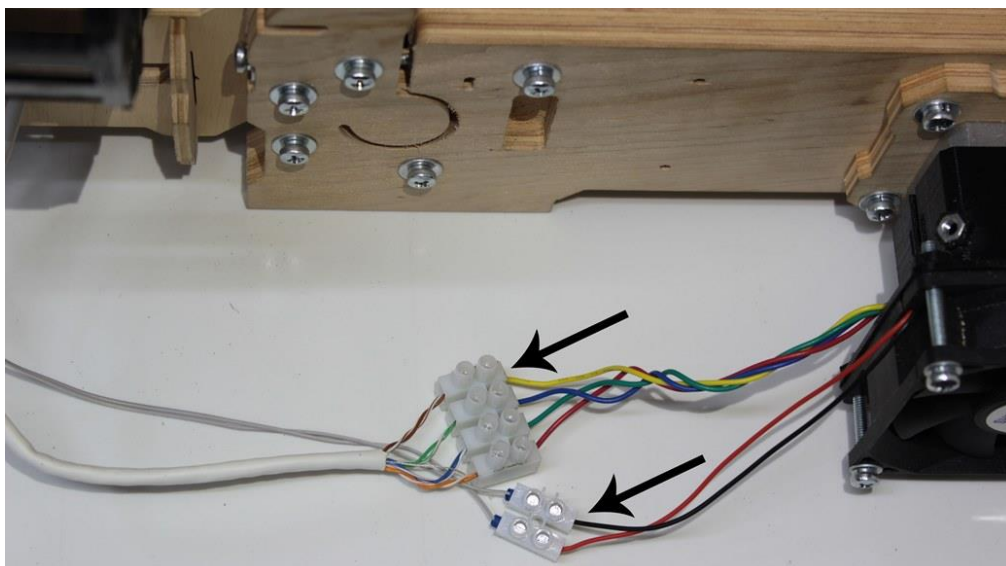


Рисунок 58

46. Стянуть стяжкой два клеммника через центральное отверстие.(рис 59)

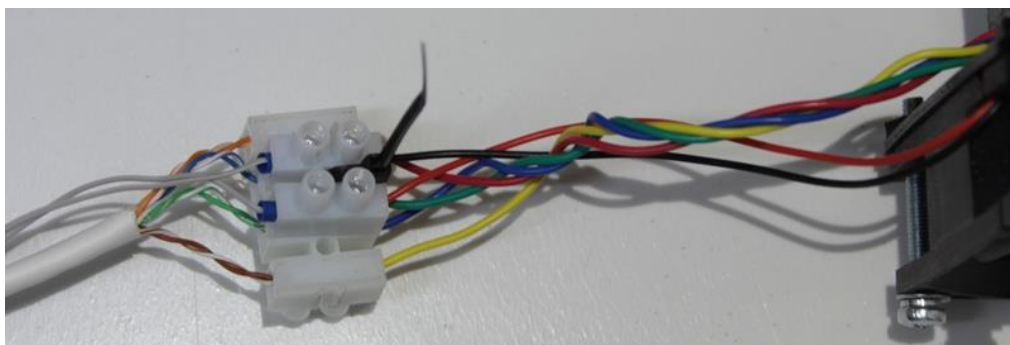


Рисунок 59

47. Закрепить клеммники в детали В1.(рис 60)

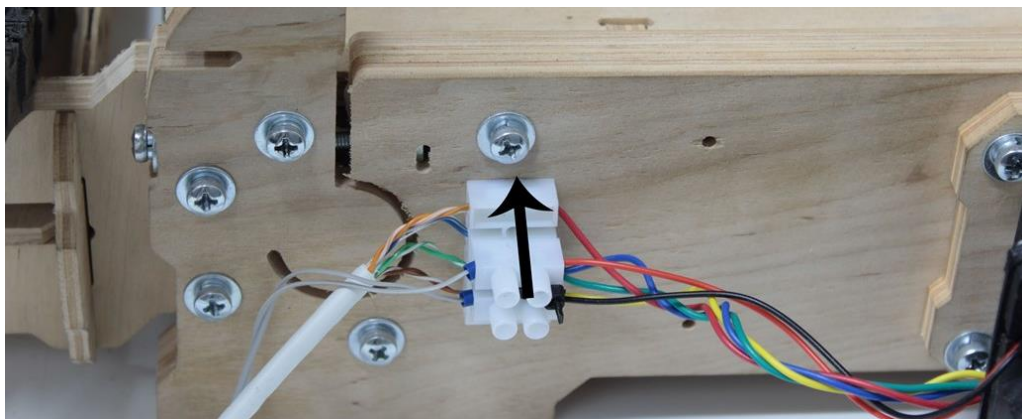


Рисунок 60

48. Проложить и закрепить деталь **M1** с деталью **H2** и **K3.1**.(рис 61)

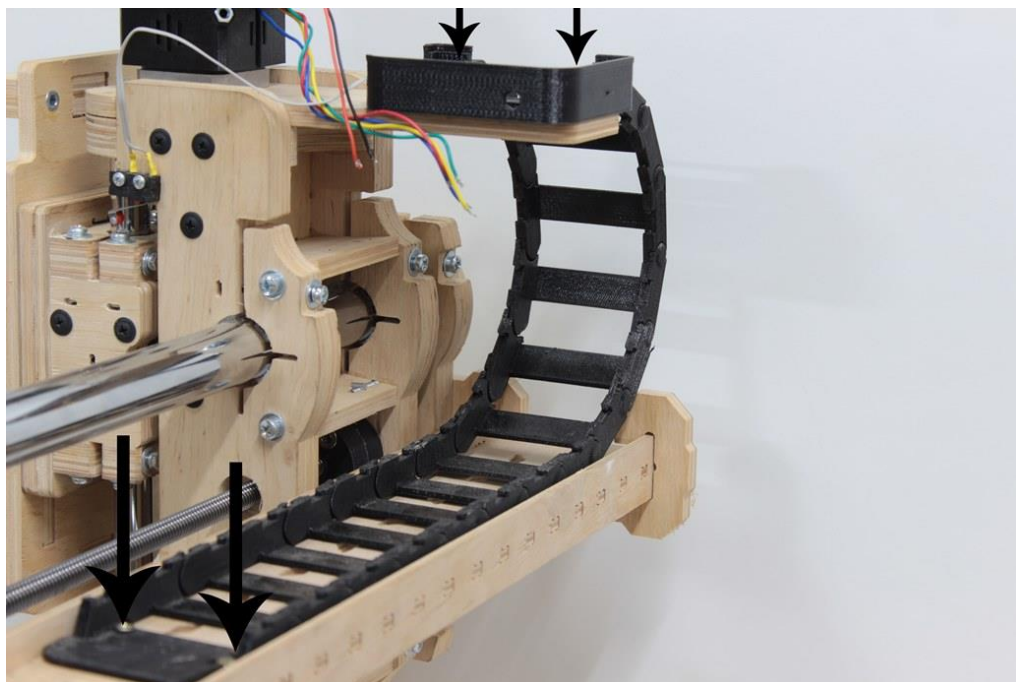


Рисунок 61

49. Перегнуть шлейф и проложить по детали **M1**.(рис 62)

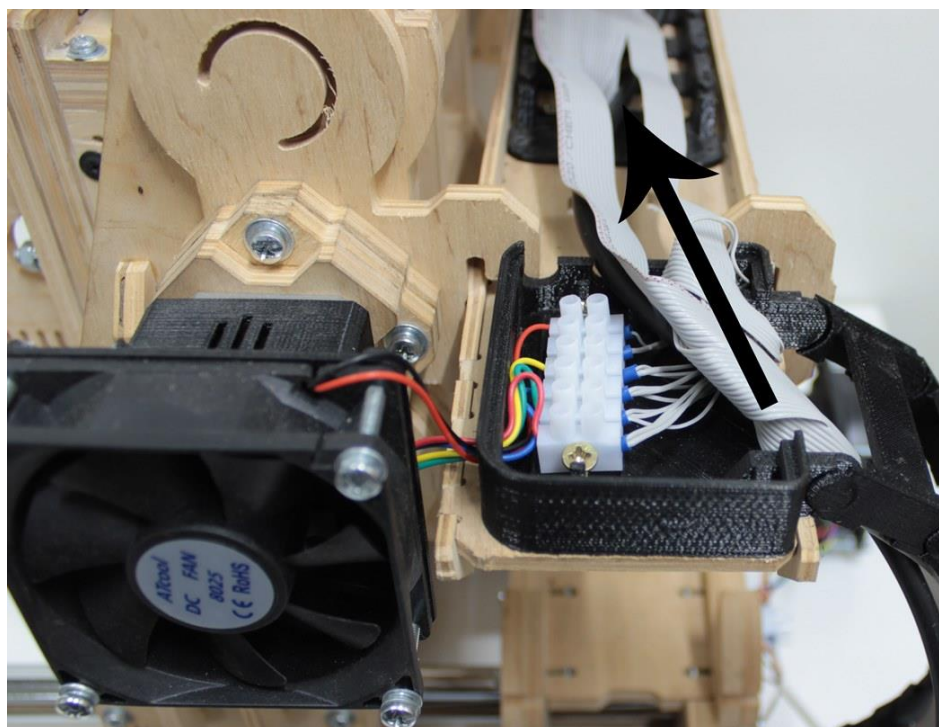


Рисунок 62

50. Отслоить от общего шлейфа концевик **X**.(рис 63)

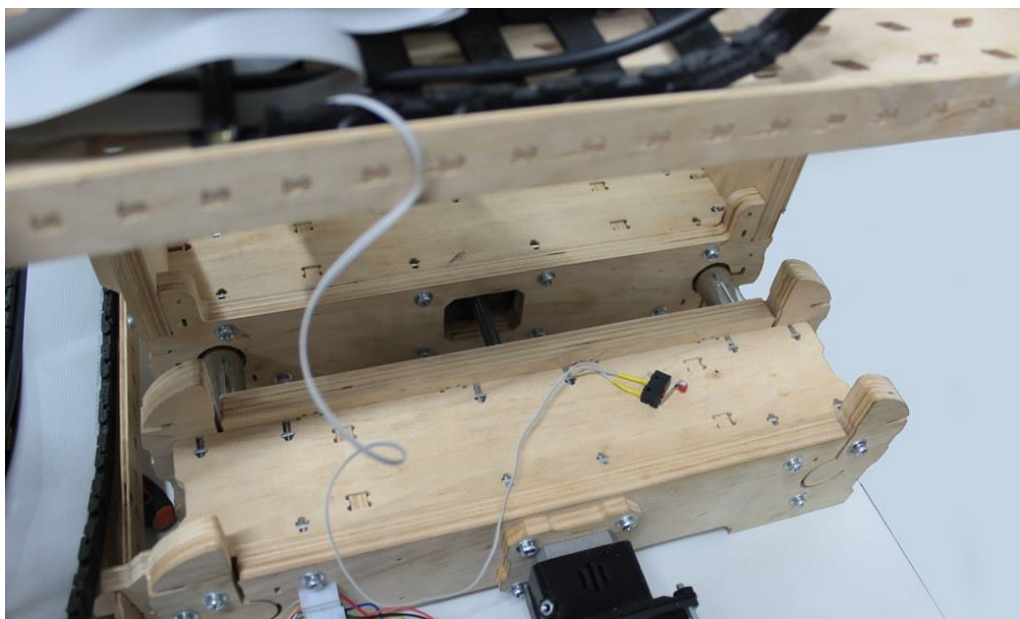


Рисунок 63

51. Прикрутить деталь **X** как показано на рисунке 64.

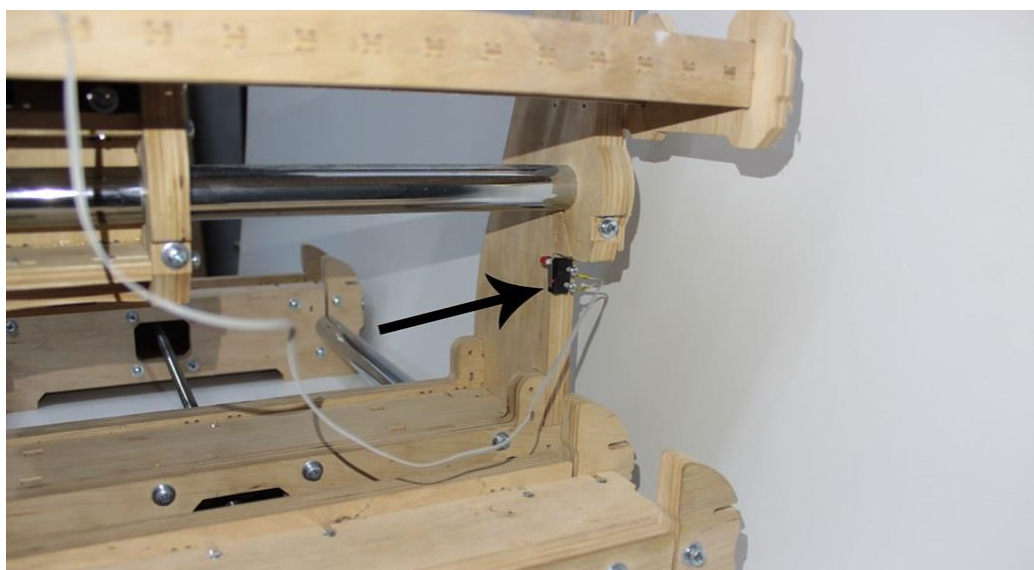


Рисунок 64

52. Проложить провод от детали **X** под деталью **M1** и закрепить нейлоновыми стяжками.(рис 65)

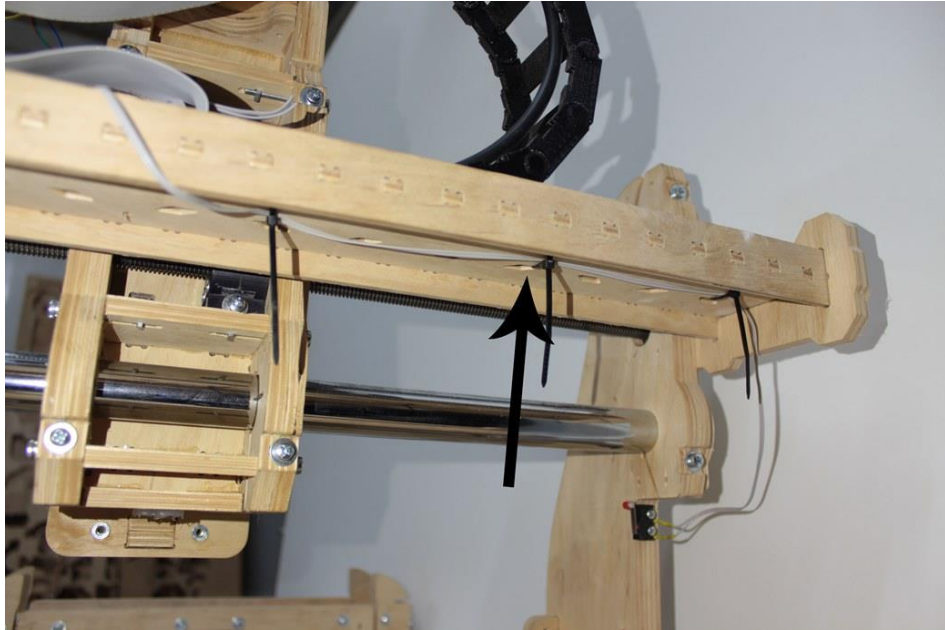


Рисунок 65

53. Протянуть шлейф с клеммником через отверстие в последнем звене детали **М1** и присоединить провода согласно рисунку 66.

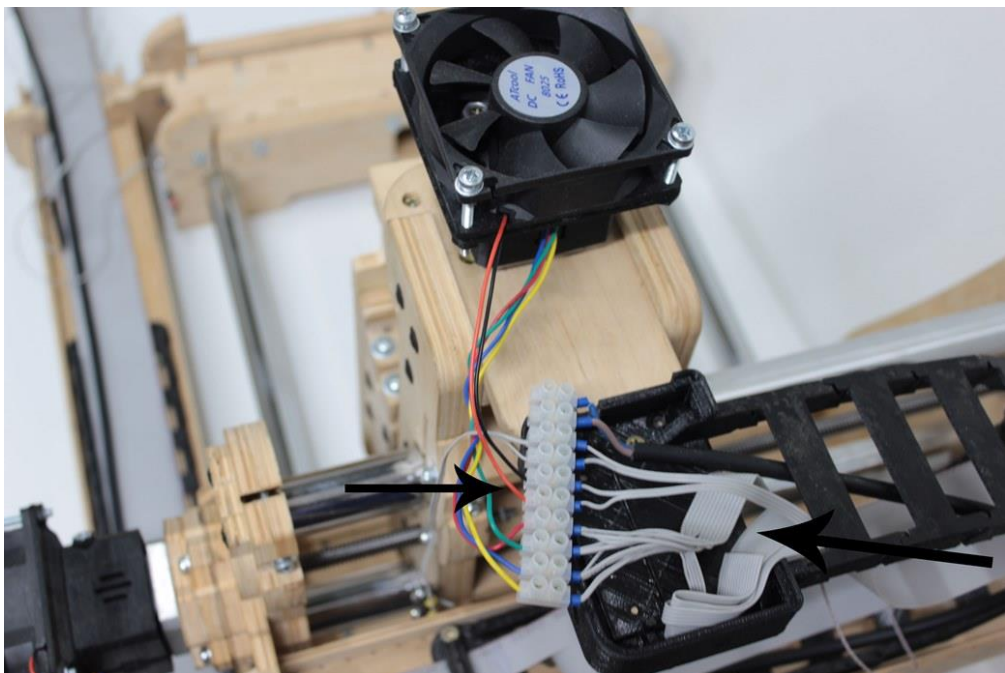


Рисунок 66

54. Прикрутить третью деталь **X** как показано на рисунке 67.

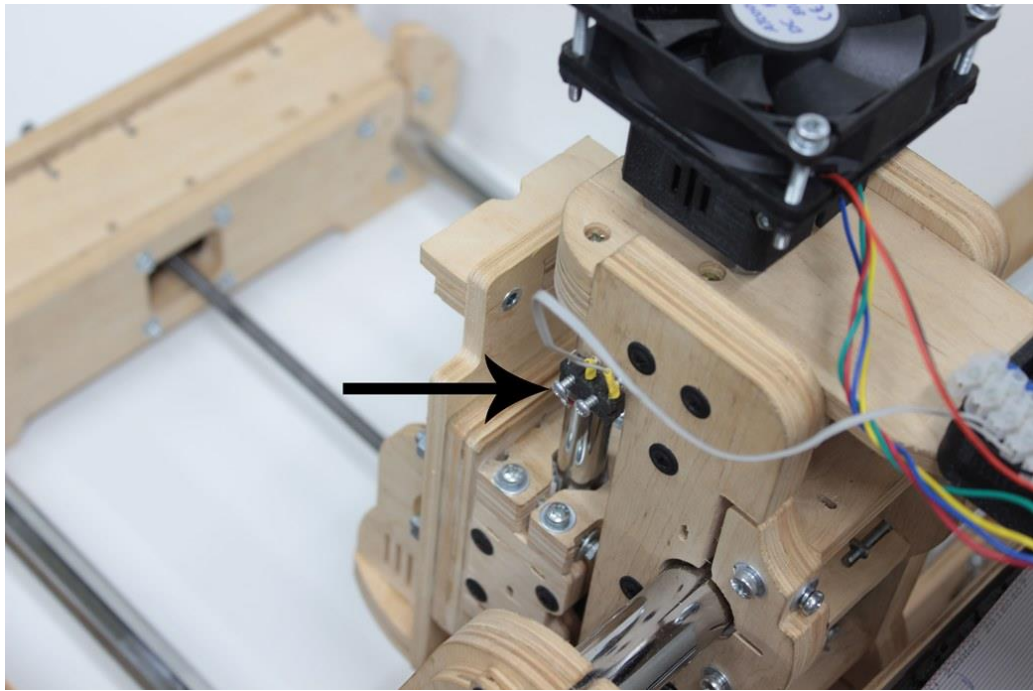


Рисунок 67

55. Закрепить защёлки **M3** на деталях **M1** и **M2**. (рис 68)

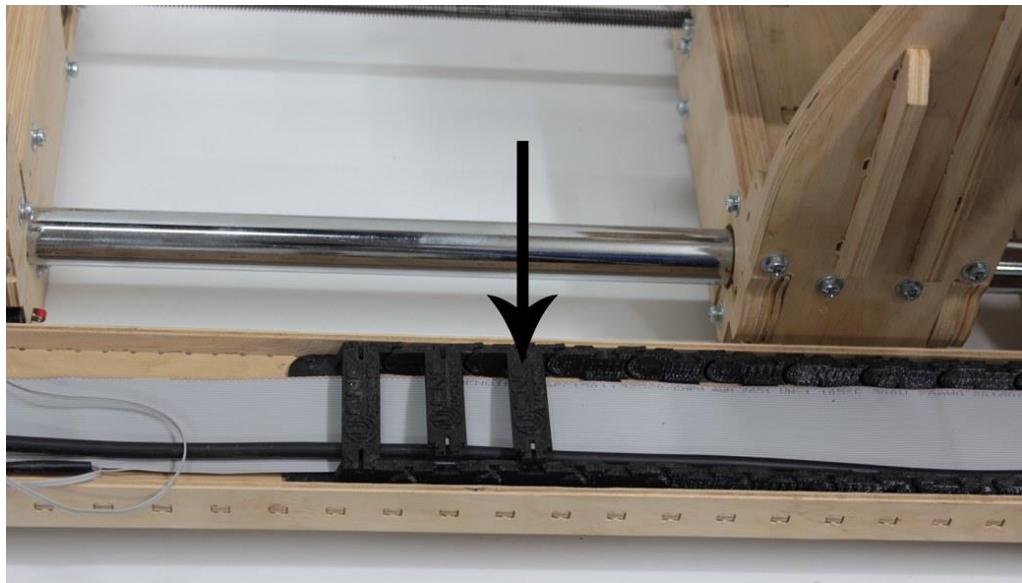


Рисунок 68

56. Установить крышки на коробки деталей **M1** и **M2**. (рис 69)

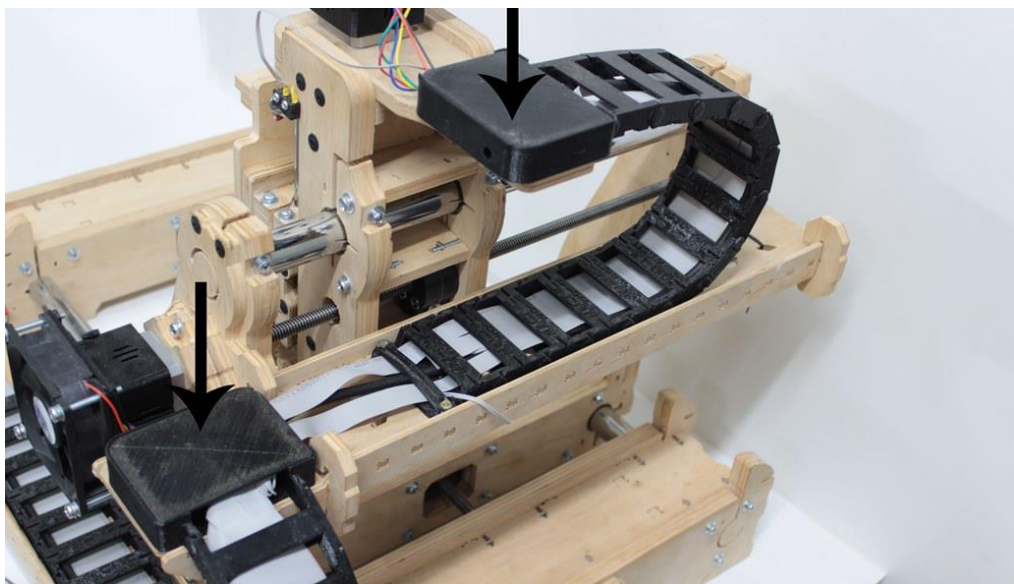


Рисунок 69

57. Прикрутить держатели шлейфа к деталям **H1**, **H2**, **M1** и **M2**. (рис 70)

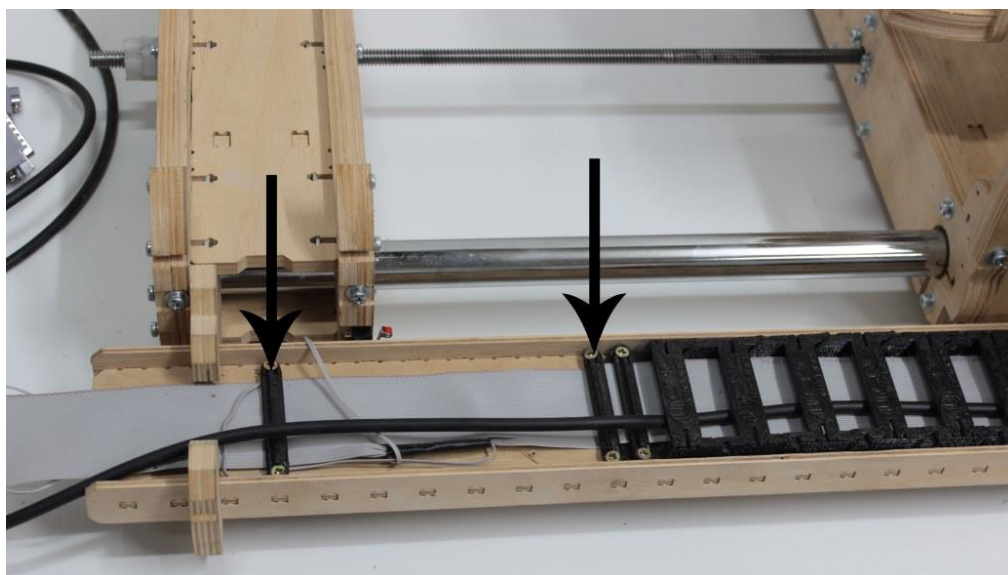


Рисунок 70

МОНТИРОВАНИЕ СТОЛА

1. Продеть деталь **Т** между деталями станка как показано на рисунке 71.

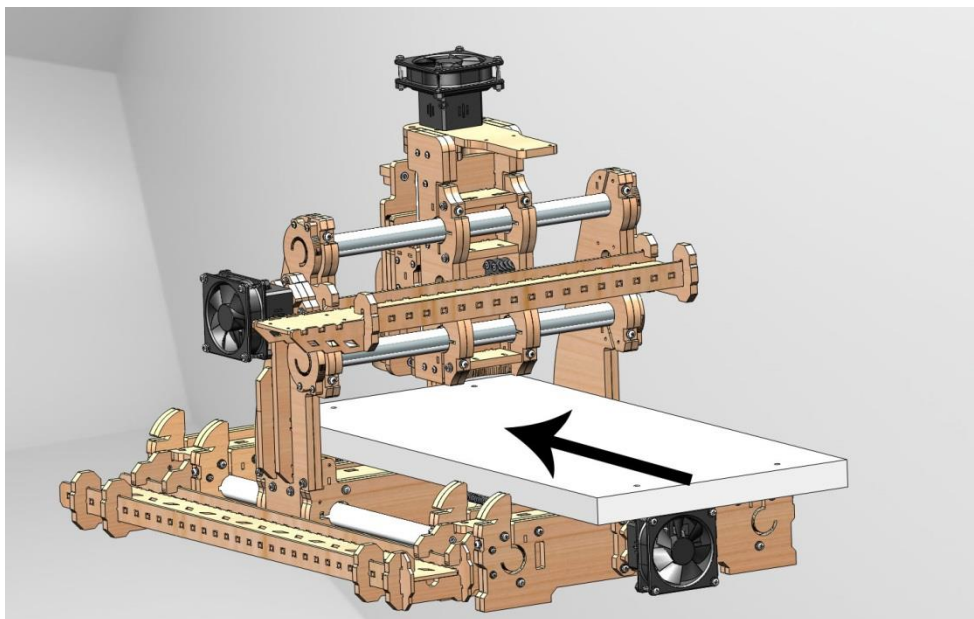


Рисунок 71

2. Установить деталь **Т** плотно в детали **А** и **В**.(рис 72)

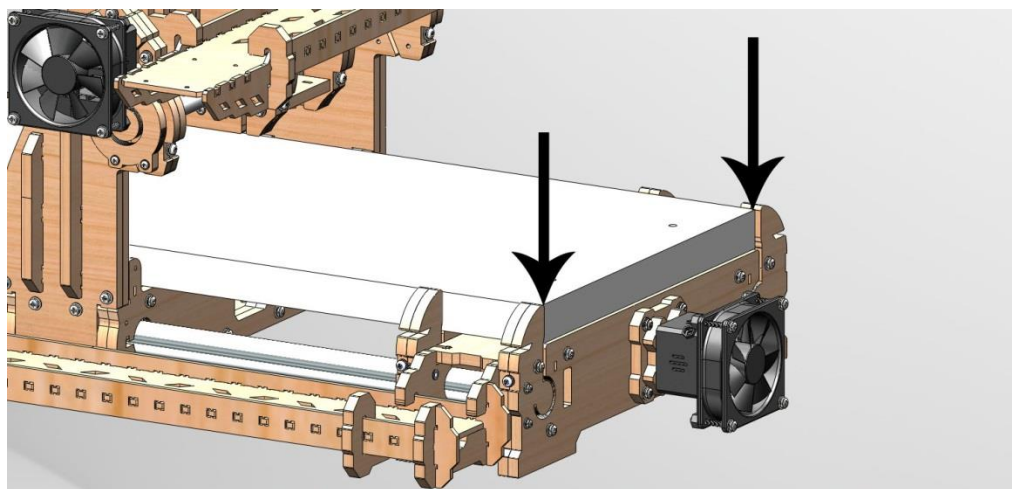


Рисунок 72

3. Просверлить отверстия сверлом 4,5 мм в местах размеченных на детали **Т** на глубину 50 мм.(рис 73)

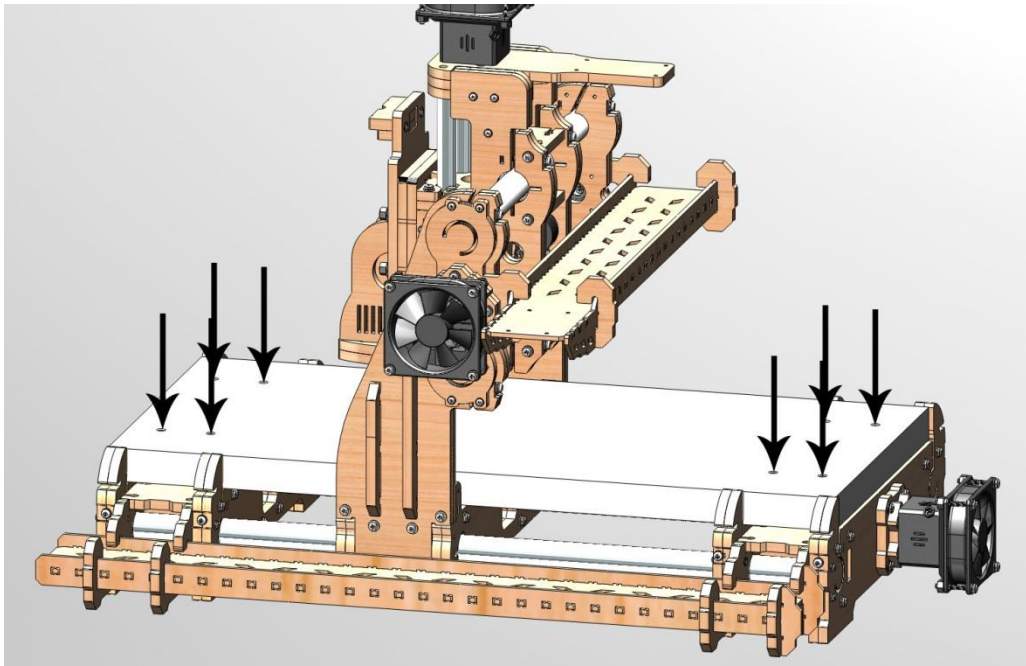


Рисунок 73

4. Закрутить 8 винтов-конфирматов 7x70мм в получившиеся отверстия.(рис 74)

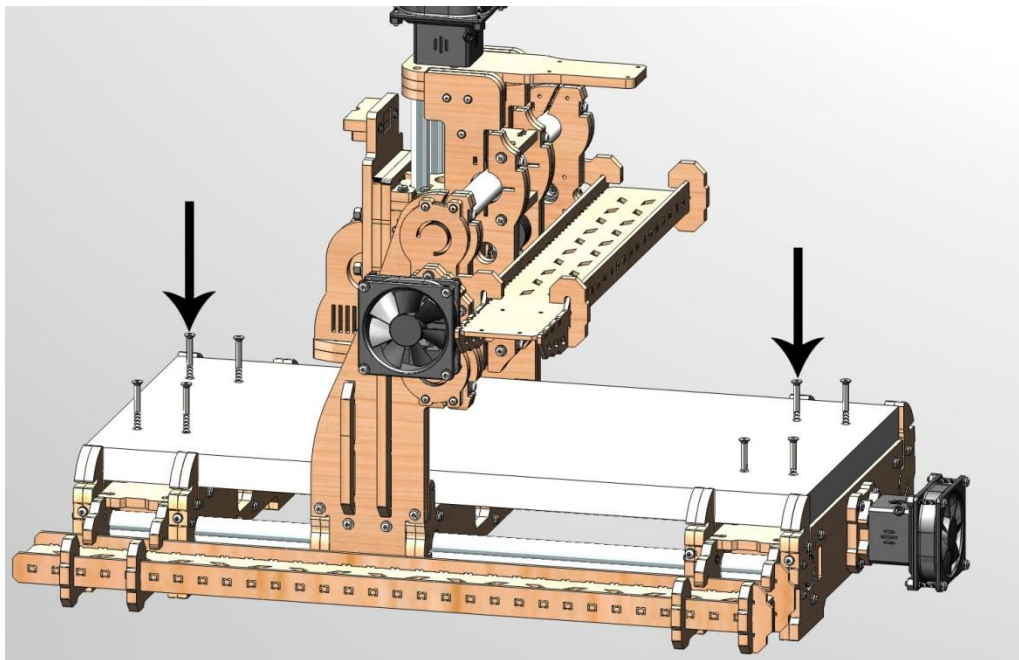


Рисунок 74