

#### 4. ТРЕБОВАНИЯ БЕЗОПАСНОСТИ

Безопасность труда на станке модели ТН-1 достигается соответствием требований чертежей требованиям ГОСТ 12.2.009-80.

4.1. Ременная передача привода главного движения и сменные зубчатые колеса коробки пере-  
дач, снабжены ограждением, предохраняющим от травмирования при работе станка.

4.2. Приклон сменных шестерен и внутренняя поверхность кожуха коробки передач окрашены в  
желтый цвет, предупреждающий об опасности.

4.3. На наружной поверхности кожуха коробки передач предусмотрен предупреждающий знак  
опасности по ГОСТ 12.4.026-76 и табличка, запрещающая перекладывание рукоятки реверса подачи на  
ходу.

4.4. Время останова шпинделя после его выключения при всех частотах вращения не превышает 5с.

4.5. Рукоятки станка снабжены надежными фиксаторами, не допускающими самопроизвольных  
перемещений органов управления.

4.6. В качестве входных выключателей использованы штепсельные разъемы. Часть разъемов при-  
соединена гибким проводом.

4.7. Металлические части электрических аппаратов надежно соединены с защитной цепью и име-  
ют изоляцию, которая отделяет их от частей, находящихся под напряжением.

4.8. Незащищенные части электрооборудования, находящиеся под напряжением, закрыты ко-  
жухом, перед снятием которого необходимо отключить станок от электросети.

4.9. Электрооборудование оснащено нулевой защитой.

4.10. Конструкция узла электрооборудования обеспечивает требования исполнения по степени  
защитенности УР 44 ГОСТ 14254-80.

4.11. На станке установлена кнопка «Стоп», используемая в случае необходимости как ава-  
рийная.

4.12. Дисковая пила, заточной круг и патрон оснащены съёмными защитными кожухами.

4.13. Кромки защитных кожухов к инструменту у зоны их раскрытия и внутренняя поверхность  
окрашены в желтый сигнальный цвет.

4.14. После установки станок заземлить. Устройство заземления расположено снаружи на пра-  
вом торце станины. Устройство имеет заземляющий винт, на поверхности которого нанесено анти-  
коррозийное покрытие для соединения с заземляющим проводом.

4.15. В комплект поставки входит защитный экран, который может быть установлен на станок,  
если это позволяет наладка и размеры обрабатываемой заготовки. В других случаях следует поль-  
зоваться индивидуальными средствами защиты.

4.16. Поскольку зона обработки не герметизирована, работать на станке рекомендуется в защит-  
ных очках, особенно когда применение защитного экрана затруднено.

#### 5. СОСТАВ СТАНКА

5.1. Состав станка в токарно-револьверном исполнении.

5.1.1. Станок поставляется в токарно-револьверном исполнении (рис. 5) и в этом виде состоит  
из следующих узлов: привод 1, шпиндельная бабка 2, электродвигатель 3, суппорт 4, станина 5, ре-  
вольверная головка 6, коробка электрооборудования 7.

При работе с прутком на суппорте устанавливается солдатик (рис. 6), состоящий из винта 1,  
стойки 2 и гайки 3. В стойке 2 крепится винтом 1 отрезной резец.

5.1.2. Револьверная головка (рис. 7).

Корпус 4 револьверной головки установлен в салазках 18 с возможностью перемещения в на-  
правляющих типа «ласточкин хвост». В корпусе 4 смонтированы валы 1 и 25, связанные через кони-  
ческие зубчатые колеса 9 и 10. На валу 1 смонтирован инструментальный диск 2. Фиксация диска 2  
осуществляется фиксатором 6 через звездочку 3 от подпружиненного рычага 5. На валу 25 смонтиро-  
ван барабан 11, связанный с зубчатым колесом 10 через зубчатую муфту и поджатый пружиной 26.  
Барабан 11 имеет шесть винтовых пазов, которые при перемещении корпуса 4 вправо взаимодейству-  
ют с упором 12. Перемещение корпуса осуществляется от штурвала 14 через передачу — зубчатое ко-  
лесо 15 — рейка 19. На валу 25 также смонтирован барабан 24 с регулируемыми упорами 23.

Фиксация револьверной головки на станке осуществляется с помощью гаек 20, 21 и винта 27. Гай-  
ка 21 устанавливается и снимается через окно в заднем торце станины станка.

5.2. Состав станка в токарно-центровом исполнении.

При необходимости имеется возможность переналадки станка из токарно-револьверного исполне-  
ния в токарно-центральной (рис. 8). При этом револьверная головка снимается со станка, устанавлива-  
ется задняя бабка 2 и на суппорт устанавливается подвижная резцедержка 1.

Конструкции задней бабки и резцедержки описаны в разделе 8. «Дополнительные принадлежно-  
сти. Наладка станка на разные виды обработки».