

ДЕМОСТРАЦИОННАЯ ВЕРСИЯ ПАСПОРТА¹

ЗАКАЗАТЬ ПОЛНУЮ ВЕРСИЮ ЭТОГО ТЕХПАСПОРТА ВЫ МОЖЕТЕ В НАШЕЙ КОМПАНИИ В ЛЮБОЕ ВРЕМЯ

Данная версия файла, предназначена для ознакомления с качеством и содержимым данной технической документации на оборудование. В нашем архиве могут быть и другие версии этого паспорта. Вы можете заказать полную версию этого техпаспорта в нашей компании. Гарантируем оперативность, качество, профессионализм, лучшие цены и предложения. Сделайте запрос и в ответе Вы получите исчерпывающую информацию о данном паспорте. Сделайте электронный запрос на одном из наших сайтов, напишите на эл.почту, позвоните по любому телефону или отправьте факс. Всегда будем рады Вам помочь и ответим на все вопросы. Телефоны доступны в рабочее время с 10 до 21, электронные заявки и факс принимаются и обрабатываются круглосуточно! Спасибо за проявленный интерес, ждем Ваших обращений.

КОНТАКТЫ

ООО «АСНА-С» и ЗАО «ТЕХПАСПОРТ»

Реквизиты расположены на нашем сайте

НАШИ ТЕЛЕФОНЫ

+7 (495) 646-50-26 (многоканальный)
+7 (499) 729-96-41 (тел / факс 24 часа)
+7 (906) 063-41-23 (мобильный)
+7 (903) 125-65-83 (мобильный)
+7 (965) 300-96-41 (многоканальный)
+7 (965) 300-96-62 (многоканальный)
+7 (965) 300-97-16 (многоканальный)

ЭЛЕКТРОННАЯ ПОЧТА

info@pasportz.ru
pasport@frez.ru

ИНТЕРНЕТ СВЯЗЬ

447277042

Логин: Frez.ru

Отправить заявку

ICQ

SKYPE

Заявка 24 часа

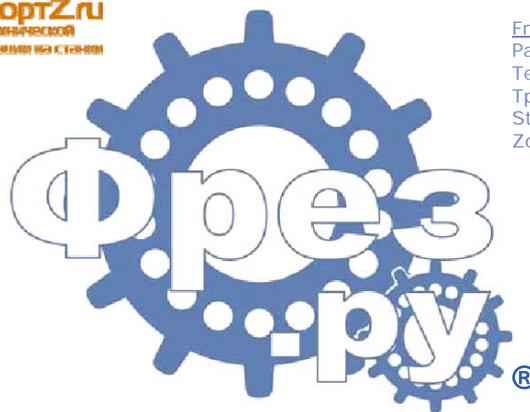
Сайты:

www.Frez.ru
www.PasportZ.ru

Основной сайт

Портал о паспортах

ПаспортZ.ru
Портал технической
документации на станки



Frez.ru
Pasportz.ru
Texpasport.ru
Tpasport.ru
StankoZona.ru
ZonaStankov.ru

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ И ПАСПОРТА
НА ПРОМЫШЛЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И СТАНКИ**

(495) 646-50-26

+7 (906) 063-41-23

(499) 729-96-41

+7 (903) 125-65-83

Сайт: www.FREZ.RU

e-mail: frez@frez.ru

Адрес офиса: Москва, г. Зеленоград, ул. 1 Мая, дом 2

ООО "АСНА-С" и ЗАО "ТЕХПАСПОРТ"



Документ восстановлен, подготовлен и проверен специалистами © Фрез.ру
Запрещено к копированию и/или распространению в электронном или печатном виде

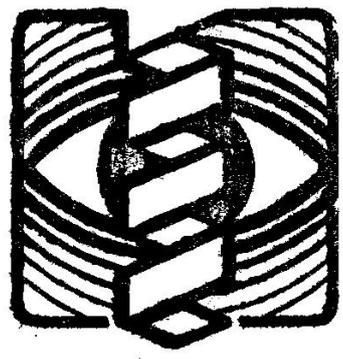
МЫ ЗАНИМАЕМСЯ ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИЕЙ И ПАСПОРТАМИ НА СТАНКИ И ЛЮБОЕ ДРУГОЕ ОБОРУДОВАНИЕ С 1999 ГОДА. В НАШЕЙ БАЗЕ БОЛЕЕ 11 000 НАИМЕНОВАНИЙ МОДЕЛЕЙ И БОЛЕЕ 110 000 МОДИФИКАЦИЙ ОБОРУДОВАНИЯ И СТАНКОВ. МЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНО ПОДХОДИМ К РАБОТЕ, ДАЕМ КАЧЕСТВО И НИЗКИЕ ЦЕНЫ. К КАЖДОМУ КЛИЕНТУ – ИНДИВИДУАЛЬНЫЙ ПОДХОД. ГОТОВЫ ПРЕДЛОЖИТЬ ВАМ СВОИ УСЛУГИ НА ЛУЧШИХ УСЛОВИЯХ. МЫ ЗНАЕМ О ТЕХДОКУМЕНТАЦИИ ВСЕ. ЧТО БЫ НАЙТИ ВАМ НУЖНЫЙ ПАСПОРТ.

Посетите наш новый сайт о техдокументации www.PasportZ.ru

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

СССР

ОДЕССКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД



СТАНОК ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ ОСОБО-ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ

МОДЕЛИ * 16Б05А

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

ЧАСТЬ I

16Б05А.000.000 РЭ

1984

I. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ.

I.1. Тонарно-векторный станок особо высокой точности мод. I6B05A с наибольшим диаметром обработки над станиной 250 мм, предназначен для выполнения различных тонарных полуцистовых и чистовых работ высокой точности, выполняемых в центрах, цапгах, патронах и планшайбе, а также для нарезания метрических, дюймовых и модульных резьб. Станок мод. I6B05A, являясь уникальным по своей конструкции, обеспечивает качество обрабатываемой поверхности и точность работ (точность размеров, геометрических форм) высокого класса.

В связи с особенностями конструкции станка и его назначением, связанными с применением оригинальной конструкции высокоточных гидростатических шпиндельных подшипников, запрещается его использование для обдирочных и черновых операций.

В гидросистему станка заливать только очищенное масло промышленное марки ИБА (велоцит).

Применение других марок масел категорически запрещается, так как приведет к выходу из строя шпиндельного узла.

Прежде, чем начать работу на станке, во избежание выхода его из строя, необходимо внимательно изучить правила его эксплуатации, изложенные в настоящем руководстве, обратив особое внимание на раздел "Гидросистема".

I.2. Область применения станка - предприятия приборостроительной, радиотехнической, инструментальной промышленности и точного машиностроения.

I.3. Климатическое исполнение станка - У4.1.

I.4. Изготовитель - Одесский станкостроительный завод.

I.5. Дата выпуска станка "....."

- 3 -

ВНИМАНИЕ

1. Прежде чем начать работу на станке необходимо внимательно изучить правила его эксплуатации, изложенные в настоящем руководстве, обратив особое внимание на раздел "Гидросистема".
2. В связи с особенностями конструкции станка и его назначением для выполнения только полуцистовых и чистовых работ, ЗАПРЕЩАЕТСЯ его использование для обдирочных и черновых операций.
3. В гидросистему станка заливать только очищенное масло промышленное марки ИБА (велоцит).

Руководство по эксплуатации к станку не отражает названных конструктивных изменений в станке, внесенных изготовителем после подписания к выпуску в свет данного руководства, а также изменений по комплектующим изделиям в документации, поступающей к нему.

Исполнение и серия:
Дата выпуска:
Имя:

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
1. Общие сведения о станке.....	2
2. Основные технические данные и характеристики...	7
3. Комплект поставки.....	28
4. Указания мер безопасности.....	28
5. Состав станка.....	29
6. Устройство, работа станка и его составных частей.	31
7. Электрооборудование.....	73
8. Гидросистема.....	80
9. Смазочная система.....	87
10. Порядок установки.....	94
11. Порядок работы.....	99
12. Характерные неисправности и методы их устранения.	100
13. Указания по техническому обслуживанию, эксплуата- ции и ремонту.....	101
14. Гарантийные обязательства поставщика и ответствен- ность потребителя.....	104

Примечание: Настоящее руководство состоит из сле-
дующих частей:

16Б05А.000.000 РЭ	Часть I. Руководство по эксплуатации
16Б05А.000.000 РЭ I	Часть II. Свидетельство о приеме, консервации и упаковке.
16Б05А.000.000 РЭ2	Часть III. Материалы по за- пасным частям.

- 5 -

I.1. Токарно-винторезный станок особо-высокой точности мод. 16Б05А с наибольшим диаметром обработки надстанной и 250мм. предназначен для выполнения раз-
личных токарных работ высокой точности, выполняемых в центрах, пате, патроне и плешейбе, а также для наре-
зания метрических, дюймовых и модульных резьб.

Станок мод. 16Б05А обеспечивает качество обрабатываемой поверхности и точности работы (точность размеров, геометрических форм) высокого класса.

I.2. Области применения станка предприятия приборостроительной, радиотехнической, инструменталь-
ной промышленности и точного машиностроения.

I.3. Изготовитель - Снежинский станкостроитель-
ный завод.

I.4. Дата выпуска станка.....19....г.

- 6 -

Станок токарно-винторезный особо-высокой точности
мод. I6B05A

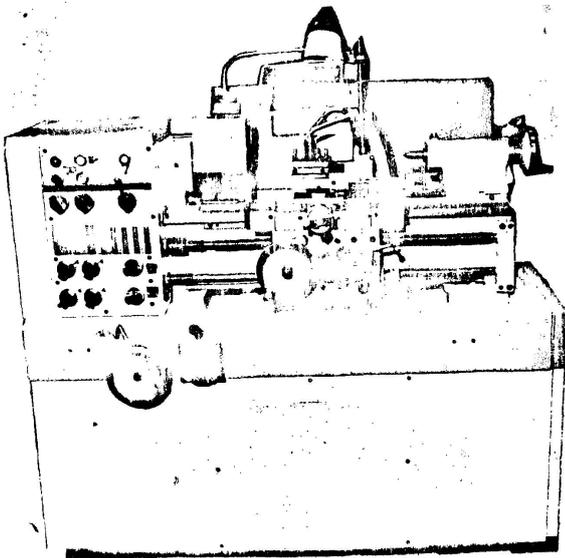


Рис. II

- 7 -

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Техническая характеристика (основные параметры согласно ГОСТ 440-81).

Класс точности по ГОСТ 8-82	A
Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки над станиной, мм	250
Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки над суппортом, мм	145
Наибольшая длина обрабатываемой заготовки, мм	500
Центр в шпинделе по ГОСТ 13214-79	7032 - 0029
	Морзе 4
Конец шпинделя по ГОСТ 12593-72	4K
Наибольший диаметр прутка, проходящего через отверстие в шпинделе, мм	26
Наибольший диаметр прутка в канте, мм	17
Высота резца, установленного в резцедержателе, мм	16
Количество частот вращения шпинделя	бесступенчатое регулирование
Пределы частот вращения шпинделя, МИН-1	25+2500
Количество подач	
продольных	28
поперечных	28
Пределы подач, мм/об.	
продольных часовых	0,01 - 0,36
нормальных	(0,01 - 2,8) ×
поперечных	0,025 - 0,175
	(0,005 - 1,4) ×

* При использовании звена увеличения шага.

- 8 -

Шаги нарезаемых резьб:		
метрических, мм		0,2+28
модульных, модуль		0,1+14
дюймовых, виток на дюйм		96+5
Габаритные размеры станка, мм		
длина		1530
ширина		310
высота		1089
Масса станка, кг		1200
Масса станка (без электрооборудования) кг.		1135
2.2. Основные данные		
Шпиндель (рис.2.1.)		
Диаметр отверстия в шпинделе, мм		26,5
Торможение шпинделя		имеется
Суппорт (рис.2.2)		
Число резов, устанавливаемых в резцедержателе		4
Наибольшее расстояние от оси центров до кромки резцедержателя, мм		135
Резцовые салазки		
Наибольшее перемещение, мм		150
Наибольший угол поворота, градус		± 45
Цена одного деления шкалы поворота, градус		1
Цена одного деления лимба, мм		0,02
Защитная бабка		
Центр пиноли ГОСТ 13214-79		7032-0023
		Морзе 3
Наибольшее перемещение пиноли, мм		85
Цена одного деления лимба, мм		0,02

См. чертёж
всё остальное
Часть!

- 9 -

2.3. Установка станка (рис.10.2)		
2.4. Механика станка		
а) механизм главного движения (табл.2.1;2.3)		
б) механизмы резьб и подачи (табл.2.2; 2.3; 2.4;2.6; 2.7)		
2.5. Техническая характеристика электрооборудования		
Количество электродвигателей в станке		3
Электродвигатель главного движения		
Тип		4А80В4
Мощность, кВт		1,5
Частота вращения, мин		1420
Электронасос охлаждения		
Тип		И14-22М
Производительность, л/мин.		22
Мощность, кВт		0,12
Частота вращения, мин. -I		2800
Электродвигатель насосной установки гидрооборудования		
Тип		4АХ71В4
Мощность, кВт		0,75
Частота вращения, мин. -I		3000
2.6. Техническая характеристика гидросистемы и смазочной системы.		
Насосная установка		
Тип насоса		ВГ12-4I
Производительность, л/мин. (при $n=1000, \text{мин.}^{-1}$)		7
Давление в системе, кг/см ²		20...25
Смазка:		от системы гидростатики

3,5
2,77