

## I. Техническое описание

### I.1. Назначение автомата (рис. I)

Автоматические токарные станки АМБ (АМВ) -16, АМВ (АМВ) -25 принадлежат к числу автоматических продольных одношпиндельных токарных станков, предназначенных для производства предметов из стальных или легированных прутков любого диаметра поперечного сечения и максимальной длины 16 мм или 25 мм, в условиях серийного производства.

При обработке легкообрабатываемых, резанной стали возможно получение классов шероховатости 2,5/.

Обычно получаемая точность резания находится в классе IT9 (ИТС), при условии обработки прутков, точность изготовления которых выше не один класс.

Скорость вращения рабочего шпинделя автоматов АМВ-16 и АМВ-25 (объем. название АМВ-16 и АМВ-25) является постоянной во время рабочего цикла, однако при необходимости соответствующих специальных приспособлений возможно торможение в случайной или определенной угловой позиции.

Многочисленным специальным оборудованием обеспечивается возможность увеличения способов обработки автомата а также сокращения времени холостых ходов.

На станках можно обрабатывать предметы (детали) из легко- и труднообрабатываемых сталей, из легких металлов, меди, цинка и их сплавов а также из некоторых пластмасс.

### I.2. Характерные величины

|  | АМВ-16 | АМВ-25 |
|--|--------|--------|
| Максимальный диаметр обрабатываемого материала | мм 16  | 25     |

Фабрика Токарных Автоматов  
" ПОНАР - БРОЦЛАВ "

Предприятие № 3 в Плешеве  
63-300 Плешев ул.Фабрична 5

АВТОМАТИЧЕСКИЙ ПРОДОЛЬНЫЙ  
ТОКАРНЫЙ СТАНОК

АВВ-16 (АВВ-16)  
АВВ-25 (АВВ-25)

Эксплуатационно-техническая  
документация

## ВВЕДЕНИЕ

Эксплуатационно-техническая документация автоматов АМВ (АВВ) -16, АМВ (АВВ) -25 предназначена для ознакомления обслуживающего персонала с их конструкцией и методом работы, содержит основы эксплуатации и обслуживания, а также меры безопасности.

Каждый рабочий должен подробно ознакомиться с руководством по обслуживанию до начала работы на этих автоматах.

С содержанием настоящей документации должны ознакомиться также: начальник цеха, начальник ремонтного отдела и разработавший технологическую документацию технолог.

С целью обеспечения полного использования автомата, увеличения времени его эксплуатации и максимального снижения эксплуатационных расходов станок следует содержать, согласно техническим требованиям и объясняющим правилам, в надлежащей чистоте, соответственно консервировать и без промедления устранять замеченные неисправности а также мелкие дефекты.

Примечание: В связи с возможностью конструктивных изменений, в результате введения новых технических усовершенствований станка, техническая документация подлежит систематическим изменениям и соответствует, в основном, только тому станку и которому прилагается при выписке заказчику, согласно его заводскому номеру.