

ДЕМОСТРАЦИОННАЯ ВЕРСИЯ ПАСПОРТА

ПОЛНУЮ ВЕРСИЮ ЭТОГО И ДРУГИХ ПАСПОРТОВ ВЫ МОЖЕТЕ ЗАКАЗАТЬ НА WWW.FREZ.RU ИЛИ WWW.TPASPORT.RU

ООО «Асна-С» (Торговая марка Фрез.ру)

Офис: Москва, г.Зеленоград, ул. 1 Мая, дом 2

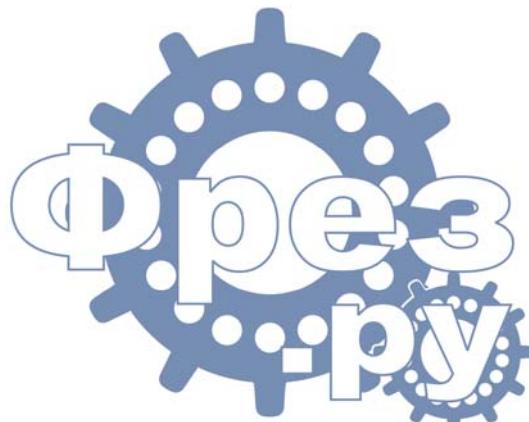
+7 (495) 646-50-26 (телефон)

+7 (499) 729-96-41 (факс)

+7 (906) 063-41-23 (GSM)

+7 (903) 125-65-83 (GSM)

passport@frez.ru (Эл.почта)



Паспорта к станкам и оборудованию

Промышленная компания ООО «Асна-С» ИНН: 7735095308
ПОЛНЫЙ КАТАЛОГ ТЕХ. ДОКУМЕНТАЦИИ НА СТАНКИ И КПО

www.frez.ru ИЛИ www.Tpasport.ru

Эл.почта: frez@frez.ru
124365, РФ. Москва, г.Зеленоград, ул. 1-го Мая, дом 2

Тел/факс: (495) 646-50-26 / (499) 729-96-41

GSM: (903) 125-65-83 / (906) 063-41-23

СТАНКИ
ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЕ
Модели 16К40, 16К40Ф101,
16К40-1, 16К40Ф101-1

Руководство по эксплуатации



При монтаже станка необходимо выполнить дополнительные работы, связанные с установкой демонтированных деталей станка.

Установить и закрепить очистители направляющих станины с каретки и задней бабки и щитки с прокладками с резцовых салазок , с переднего и заднего торца поперечных салазок .

ЧАСТЬ I.
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.
16К40.00.010 РЭ.

ВВЕДЕНИЕ

Настоящий документ предназначен для изучения станков токарно-винторезных моделей 16К40, 16К40Ф101, 16К40-1, 16К40Ф101-1 и правил их эксплуатации (использования, технического обслуживания, транспортирования и хранения).

При эксплуатации станков необходимо строго придерживаться предписаний и рекомендаций, изложенных в настоящем руководстве и прилагаемой технической документации на основные комплектующие изделия. Вести учет технического обслуживания и ремонта.

ВНИМАНИЕ! НЕСОБЛЮДЕНИЕ ТРЕБОВАНИЙ НАСТОЯЩЕГО РУКОВОДСТВА ОСВОБОЖДАЕТ РСПО ОТ ГАРАНТИЙНЫХ ОБЯЗАТЕЛЬСТВ

Пуско-наладочные работы (ПНР) и гарантийный ремонт станка осуществляет РСПО или предприятие-потребитель, имеющее договор с РСПО на право проведения указанных работ.

К эксплуатации станка допускаются лица, прошедшие обучение и аттестованные на право рабо-

ты на данном оборудовании в установленном порядке.

Для проведения гарантийного ремонта потребитель должен сообщить РСПО факт отказа станка, сохранив ситуацию, при которой он произошел.

В сообщении указать следующее:

- модель и заводской номер станка;
- почтовый адрес предприятия, позывной телефакса, номер телефона заинтересованной службы;
- необходимость справки допуска.

О принятом решении РСПО уведомит потребителя в течение трех рабочих дней с момента получения сообщения.

«...претензии и иски ... за поставку недоброкачественного комплектующего изделия, из-за отказа в работе которого вышло из строя основное изделие, предъявляются потребителем основного изделия непосредственно изготовителю этого комплектующего изделия».

Письмо № ОП-15/86 от 08.10.85 г. ГОС арбитража при Совете Министров СССР).

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1. Настоящее руководство по эксплуатации распространяется на модели станков, указанных в табл. I.1.1.

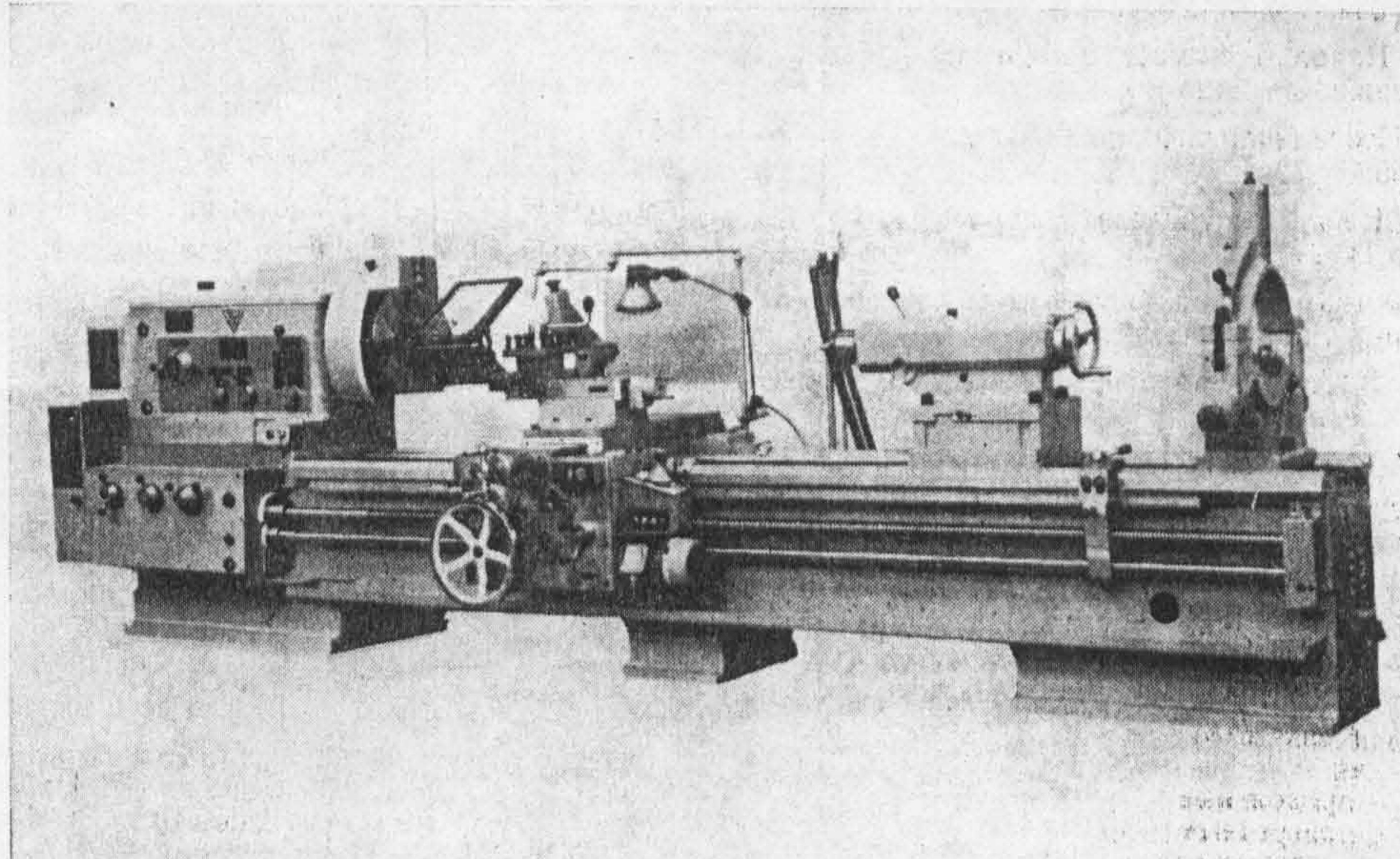


Рис. I.1.1. Общий вид токарно-винторезного станка мод. 16К40.

Таблица I.1.1

Модель	Наименование и назначение станка
16К40, 16К40-1	Станки токарно-винторезные нормальной точности предназначены для выполнения разнообразных токарных работ.
16К40Ф101, 16К40Ф101-1	Станки токарно-винторезные нормальной точности оснащены устройством цифровой индикации, обеспечивающим отсчет поперечного перемещения суппорта.

1.2. На станках можно производить наружное точение, растачивание, сверление, а также нарезание резьб: метрической, модульной, дюймовой и питчевой.

Техническая характеристика и жесткость станков позволяют полностью использовать возможно-

1.3. Конструкция станков не предусматривает возможностью оснащения электронным устройствами управления (ЧПУ) по контуру по 2-м и более осям.

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКА

2.1. Техническая характеристика

Основные параметры, размеры соответствуют табл. I.2.1.

Номенклатура показателей качества станков — по ГОСТ 4.93—86.

Таблица I.2.1

Наименование	Значение
Основные размеры по ГОСТ 18097—88 (п.п. 1, 2, 5, 6, 7, 8)	
1. Наибольший диаметр устанавливаемой и обрабатываемой заготовки, мм	
— над станиной	800
— над суппортом	490
— в люнете (пределы)	20...350
2. Наибольшая длина обрабатываемой заготовки, мм	
для станков 16К40, 16К40Ф101	3000
для станков 16К40-1, 16К40Ф101-1	1500
3. Наибольшая масса заготовки обрабатываемой в центрах, кг, не менее	3500
4. Наибольшая масса заготовки с поддержкой люнетом, кг	1550
5. Конец шпинделя по ГОСТ 12593—72	11 М
6. Центр в шпинделе бабки передней по ГОСТ 13214—79	7032—0043 Морзе 6
7. Диаметр цилиндрического отверстия в шпинделе, мм, не менее	105 или 80
8. Высота устанавливаемого резца, мм, не менее	40
9. Размер внутреннего конуса шпинделя бабки передней по ГОСТ 25557—82, мм	метр. 115 или метр. 100
10. Количество позиций инструмента	4
11. Пределы частот вращения шпинделя, об/мин	10...1250
12. Количество ступеней рабочих подач:	
продольных	32
поперечных	32
резцовых салазок	32

сти быстрорежущего и твердосплавного инструментов при обработке как черных, так и цветных металлов.

ВНИМАНИЕ! НЕОБХОДИМО СТРОГО ПРИДЕРЖИВАТЬСЯ ПРЕДПИСАНИЙ И РЕКОМЕНДАЦИЙ, ИЗЛОЖЕННЫХ В РУКОВОДСТВЕ И ПРИЛАГАЕМОЙ ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ НА КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ИЗДЕЛИЯ.

Вид климатического исполнения станка — УХЛ4 по ГОСТ 15150—69.

Класс точности станков — Н по ГОСТ 8—82.

Продолжение таблицы I.2.1

Наименование	Значение
13. Пределы рабочих подач, мм/об	
— первый ряд:	
продольных	0,060...1,0
поперечных	0,024...0,37
резцовых салазок	0,024...0,37
— второй ряд:	
продольных	0,084...1,4
поперечных	0,034...0,518
резцовых салазок	0,034...0,518
14. Предельные значения шага обрабатываемых резьб:	
метрических, мм	1...224
дюймовых, число ниток на 1"	28...0,25
модульных, модуль	0,25...56
питчевых, питч диаметральный	112...0,5
15. Пределы скоростей быстрых (установочных) перемещений суппорта, мм/мин	
продольных	5200
поперечных	2000
резцовых салазок	2000
16. Наибольшее усилие резания P_z , кН	20
17. Наибольший крутящий момент на шпинделе, кНм	3
18. Габаритные размеры станка, мм	
длина:	
для станков 16К40, 16К40Ф101	5350
для станков 16К40-1, 16К40Ф101-1	3850
ширина	1860
высота	1625
19. Масса станка, кг	
для станков 16К40, 16К40Ф101	6200
для станков 16К40-1, 16К40Ф101-1	5200
20. Дискретность отсчета заданных перемещений по УЦИ, мкм (на диаметр)	10