

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ  
ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР  
ВПО „СОЮЗТАЖСТАНКОПРОМ“

РЯЗАНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

СТАНОК ТОКАРНЫЙ С ЧПЧ  
МОДЕЛЬ 16К30Ф3

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

16К30Ф3 00.000 РЭ

# СОДЕРЖАНИЕ

## ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Назначение и область применения	3
Состав станка	4-6
Устройство и работа станка и его составных частей	7-38
Электрооборудование (см. прил.мкн. 16К30Ф3.00.000 Р31)	
Гидрооборудование (см. прил.мкн. 16К30Ф3.00.000 Р32)	
Система смазки	39-52

## ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Общие сведения	53
Указания мер безопасности	54-57
Порядок установки	58-67
Настройка, наладка и режимы работы	58
Регулирование	68-79
Особенности разборки и сборки станка при ремонте	79
Схема расположения подшипников	80-83

## ПАСПОРТ

Общие сведения	84
Основные технические данные и характеристики	85-96
Сведения о ремонте	97
Сведения об изменениях в станке	98
Комплект поставки	99-101
Свидетельство о приемке	102-120
Свидетельство о консервации	121
Свидетельство об упаковке	122
Гарантии	123
Приложение №1. Материалы по быстрознашиваемым деталям.	124-128
Приложение №2. Сборочные чертежи (см. отд. мкн.)	

16К30Ф3.00.000 Р3

Модельная № 16К30Ф3 Станок токарный  
Серийный № Серийный № СЧПУ | 16 2 128  
Серийный № Руководство по РГКБГ

# ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

## 1.1. Назначение и область применения

### 1.1.1. Станок токарный с числовым

программным управлением мод. 1БКЗ0Ф3 предназначен для выполнения разнообразных токарных работ один или несколько проходов по замкнутому автоматически циклу в условиях мелкосерийного производства.

На станке можно производить наружное точение, растачивание, а также нарезание резьбы при оснащении станка соответствующей системой ЧПУ. Форма образующих обрабатываемого изделия: цилиндрическая, конусная и фасонная. Диапазон регулирования чисел оборотов шпинделя и подач позволяет производить обработку изделий, как из обычных черных, цветных металлов, так и жаропрочных сталей.

В зависимости от системы ЧПУ станку присваиваются соответствующие шифры:

1БКЗ0Ф302 - с системой ЭМ-907 и АКС-412.

1БКЗ0Ф305 - с системой Н22-1М и АКС-412

1БКЗ0Ф325 - с системой Н22-1М и АКС-412  
и механизированным патроном.

1БКЗ0Ф335 - с системой Н22-1М и АКС-412,  
механизированным патроном и транспортером  
стружки

Класс точности станков - П ГОСТ 8-74.

# 10БЩИЕ СВЕДЕНИЯ.

11. Питание электрооборудования осуществляется от цеховой сети переменного тока 380В ± 15%, 50Гц от 4<sup>х</sup> проводной линии.

12. Питание цепей управления переменного тока осуществляется напряжением 110В от понижающего трансформатора Тр2.

13. Питание цепей управления постоянного тока осуществляется напряжением 24В от однофазного мостового выпрямителя Д28..Д31, питаемого от понижающего трансформатора Тр.4.

14. Питание электромагнитных муфт АКС осуществляется напряжением 24В с блока управления АКС 1Л752М ф3.05.85.

15. Питание электромагнитов осуществляется напряжением 110В от понижающего трансформатора Тр2.

16. Питание местного освещения осуществляется напряжением 24В от понижающего трансформатора Тр1.

17. Питание устройства ЧЛУ Н22-1М осуществляется напряжением 380В 50Гц после вводного автомата ВА1.

18. Вся аппаратура управления и питания электрооборудования смонтирована в одном электрошкафу, расположенным около станка.

По степени защиты шкаф изготавлен по ГОСТ 14254-69-IP53.

СТАНОК 16К3092335

от 000РЭН

СТЗ2

1985

РУКОПИСТЬ ПО ЭЛЕКТРОМАШИН  
ЭЛЕКТРООБОРУД

Лодорудостанция  
16К30 Н22-111