

1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

1.1. Назначение и область применения.

1.1.1. Настольные токарные станки моделей 16Т02П (повышенной точности) и 16Т02А (особо высокой точности) предназначены для выполнения различных точных токарных работ с установкой обрабатываемой детали в центрах, цанге патроне и на планшайбе. Благодаря использованию на станках специальных приспособлений, которые поставляются заводом-изготовителем по специальному заказу и за отдельную плату, возможно также проведение операций шлифования, фрезерования и растачивания.

Областью применения станков являются опытные и инструментальные цеха часовой, приборостроительной, радиотехнической и других отраслей промышленности, а также различные лаборатории, мастерские и т. п.

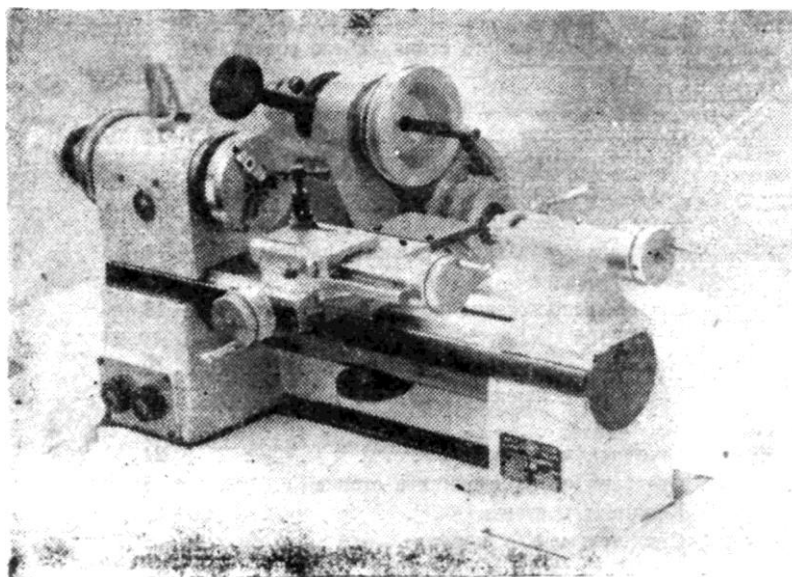


Рис. 1. Станок настольный токарный модель 16Т02П.

1.2. Состав станка.

1.2.1. Общий вид с обозначением составных частей станка (рис. 2).

1.2.2. Перечень составных частей станка (табл. 1).

Таблица 1

Поз. см. рис. 2	Наименование	Обозначение		Примечание
		16Т02П	16Т02А	
1.	Станина	16Т02П.01.00	16Т02П.01.00А	
2.	Передняя бабка	16Т02П.02.00	16Т02П.02.00А	
3.	Суппорт	16Т02П.03.00	16Т02П.03.00А	
4.	Задняя бабка	16Т02П.04.00	16Т02П.04.00А	
5.	Электрооборудование	16Т02П.08.00	16Т02П.08.00	

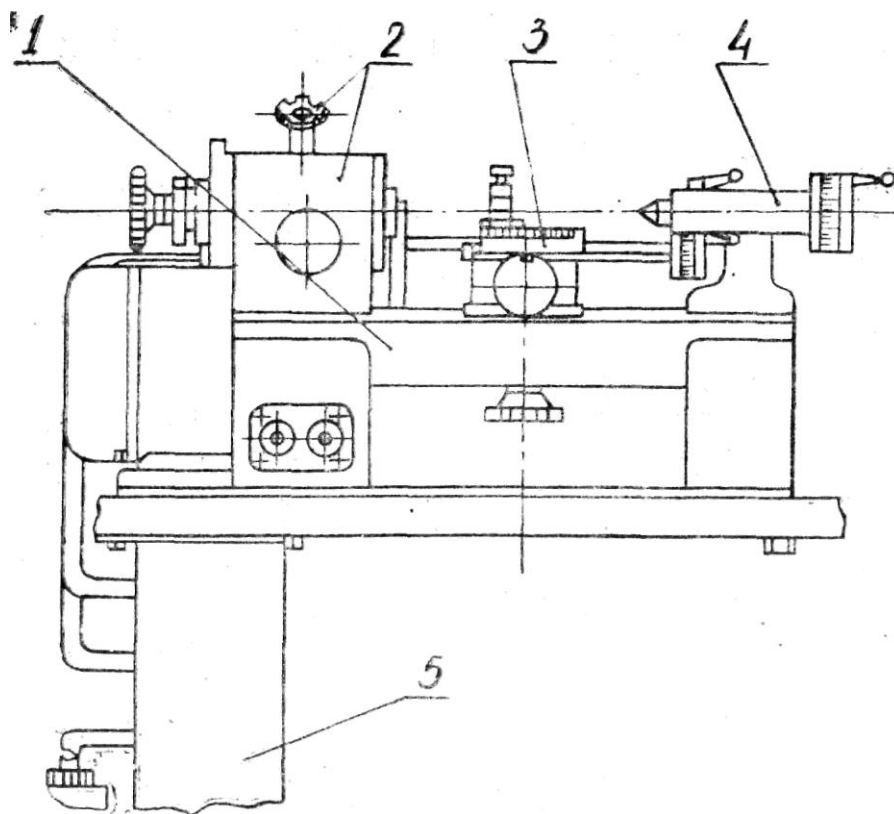


Рис. 2. Расположение составных частей станка.

1.3. Устройство и работа станка и его составных частей.

1.3.1. Общий вид с обозначением органов управления (рис. 3.).

1.3.2. Перечень органов управления (табл. 2).

Таблица 2

Поз. см. рис. 3	Органы управления и их назначение
1.	Маховик цангодержателя зажима цанг и других приспособлений.
2.	Рукоятка эксцентрикового механизма для натяжения ремней.
3.	Винт зажима инструмента в резцедержателе.
4.	Гайка регулировки резца по высоте.
5.	Рукоятка зажима пиноли.
6.	Рукоятка лимба продольных салазок суппорта.
7.	Маховик передвижения пиноли.
8.	Рукоятка зажима и фиксации суппорта.
9.	Кнопка управления «Пуск».
10.	Кнопка управления «Стоп».
11.	Рукоятка лимба поперечных салазок суппорта.
12.	Тумблер автоматического выключателя.
13.	Рукоятка эксцентрика зажима кронштейна контрпривода.
14.	Рукоятка зажима и фиксации задней бабки.

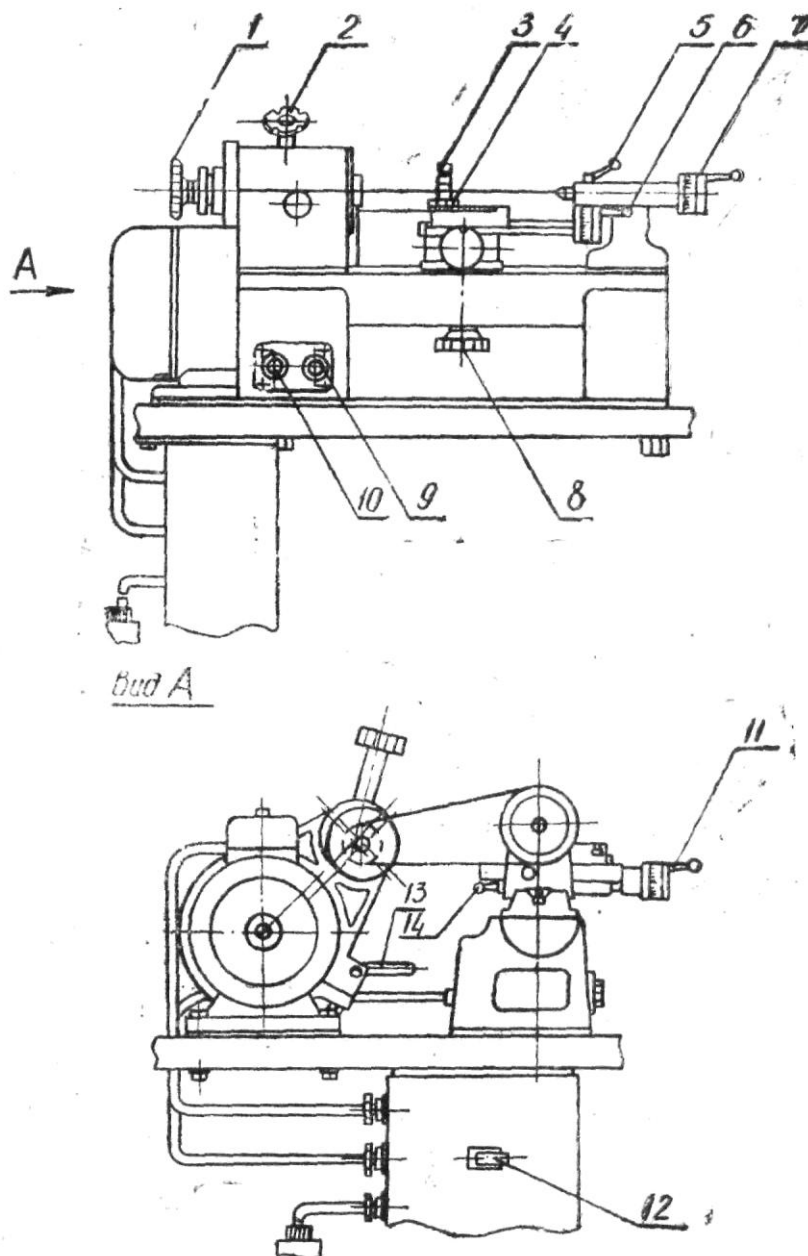


Рис. 3. Расположение органов управления.

1.3.3. Схема кинематическая (рис. 4, 5).

Порядок передачи вращения электродвигателя исполнительным органам станков ясен из рисунков 4 и 5.

1.3.4. Станина (рис. 6).

Станина станков - чугунная монолитная деталь, на которой закреплены стальные закаленные направляющие 1 со шлифованным плоскопризматическим профилем.

Слева сверху на направляющих станины устанавливается передняя бабка, а справа — задняя бабка.

В нише станины крепится кнопочная станция. Между направляющими проходит Т-образный паз, предназначенный для крепления узлов.

Станину станка крепят к столу 4, электродвигатель 3 с контрприводом 2 устанавливают на кронштейне. Во избежание возникновения вибраций в станке между плоскостью стола, опорной плоскостью станины и электродвигателем ставится резиновая прокладка 5, служащая частичным виброгасителем.