

ТЕХПАСПОРТ



№1

PASPORTZ[®].RU

ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ И ПАСПОРТА
НА ПРОМЫШЛЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ СТАНКИ И КПО

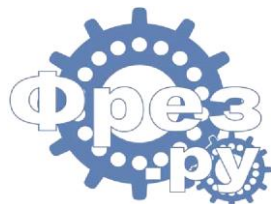
+7 [906] 063-41-23

+7 [925] 726-35-03

+7 [499] 729-96-4 1

+7 [495] 646-50-26

Электронная почта: info@pasportz.ru



www.PasportZ.ru

www.Frez.ru

- ГРУППА КОМПАНИЙ ФРЕЗ.РУ

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ
ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

НОВОЧЕРКАССКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

СТАНОК ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЙ

МОДЕЛИ 1Е316П

И СПЕЦСТАНОК НА ЕГО БАЗЕ НР-43

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

1Е316П.0.00.000РЭ

1982г.

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ.

1.1. Назначение и область применения.

Токарно-револьверный станок модели 1ЕЗ16П повышенной точности является универсальным станком общего назначения и предназначен для легких работ в условиях серийного и мелко-серийного производства при обработке деталей из прутка диаметром не более 18 мм, либо штучных заготовок, закрепленных в трехкулачковом патроне диаметром 80 мм. При этом вылет заготовки от кулачков патрона рекомендуется не более 55 мм.

На станке можно производить следующие виды обработки: обтачивание, растачивание, сверление, зенкерование, развертывание, нарезание резьбы метчиками, плашками, подрезку торцев, проточку канавок, отрезку и другие операции. При оснащении станка дополнительными устройствами может производиться обработка конусов и фасонных поверхностей, нарезание резьбы накидным резьбонарезным устройством.

На станке должен обрабатываться только калиброванный холоднотянутый прутковый материал, отвечающий по допускам на размеры поперечного сечения следующим стандартам: ГОСТ 1628-72, 2060-73, 8559-75, 8560-78.

Указанные стандарты предусматривают колебание размеров прутков от 0,08 до 0,12 мм в зависимости от размера поперечного сечения прутка.

На обоих торцах заправляемого прутка должны быть сняты заходные фаски.

Револьверная головка шестипозиционная с вертикальной осью вращения. Смена режимов резания на станках моделей 1ЕЗ16П происходит автоматически при смене позиций револьверной головки, согласно заданной программы на штеckerной панели. На станках возможно и ручное переключение режимов резания.

Точность обработки на станке мод. 1ЕЗ16П:
наружных поверхностей - по 8 качеству
отверстий мерным цент-
ровым инструментом - по 7 качеству