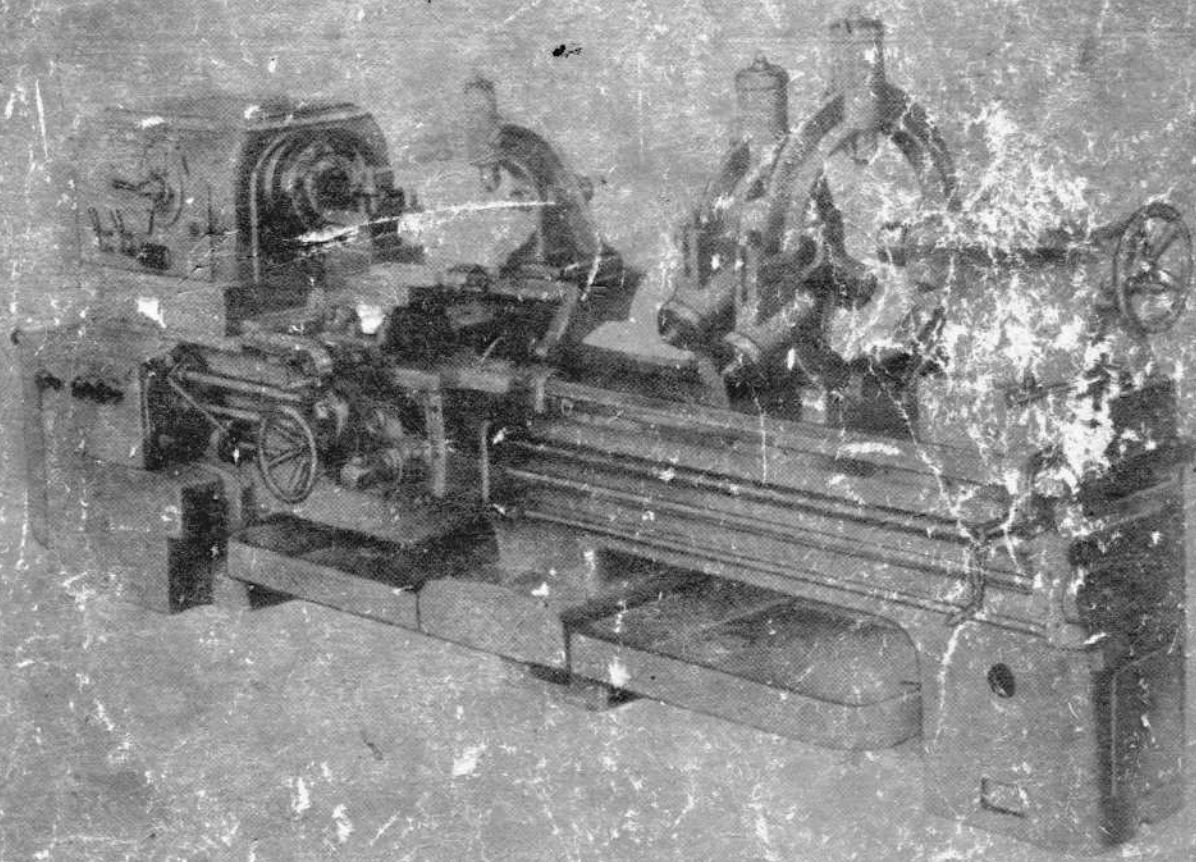


C13MB

УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ТОКАРНЫЕ СТАНКИ

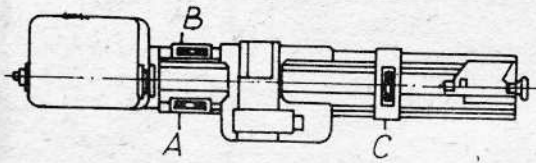


Z GMM - PERNIK

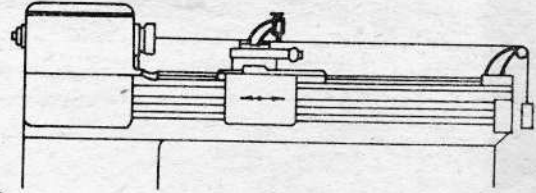
РУКОВОДСТВО ПО ОБСЛУЖИВАНИЮ
УНИВЕРСАЛЬНОГО ТОКАРНОГО СТАНКА С13МВ; С13МД

БОЛГАРИЯ

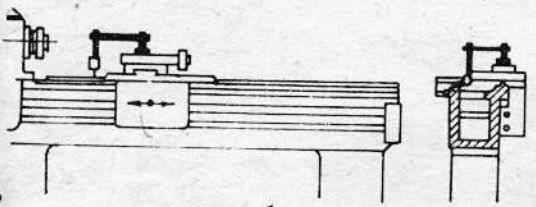
БДС 2203-64



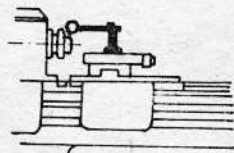
1



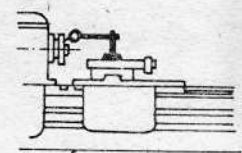
2



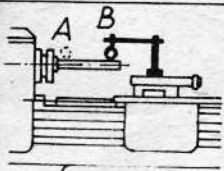
3



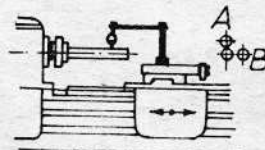
4



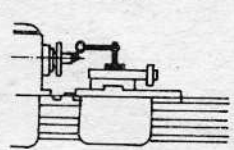
5



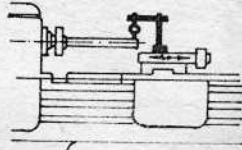
6



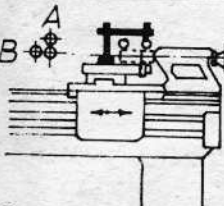
7



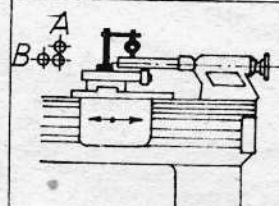
8



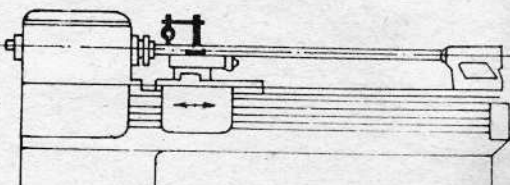
9



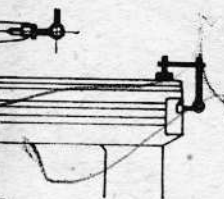
10



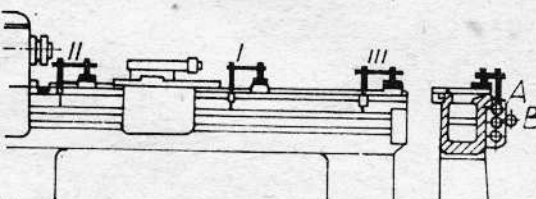
11



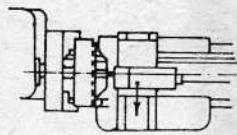
12



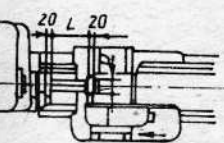
13



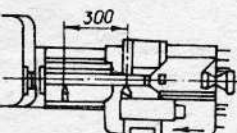
14



15



16



17

Тип СВМВ 1 3000

Фабричный № 884581

№	Объект проверки	Фиг.	Отклонение мм	
			Допустимое	Измеренное
7	Параллельность оси шпинделя к продольному перемещению суппорта в вертикальной плоскости / допускается только отклонение свободного конца измерительной оправки вверх /	7А	$\frac{0,02}{300}$	002
	То же в горизонтальной плоскости / допускается только отклонение свободного конца измерительной оправки вверх /	7В	$\frac{0,02}{300}$	002
8	Продольное биение центра шпинделя	8	0,01	001
	СУППОРТ			
9	Параллельность перемещения верхних салазок относительно оси шпинделя в вертикальной плоскости / допускается только отклонение свободного конца измерительной оправки вверх /	9	$\frac{0,02}{300}$	102
	ЗАДНЯЯ БАБКА			
10	Параллельность перемещения пиноли задней бабки относительно продольного перемещения суппорта в вертикальной плоскости / допускается только отклонение свободного конца пиноли вверх /	10А	$\frac{0,02}{100}$	002
	То же в горизонтальной плоскости / допускается отклонение свободного конца пиноли к резцу /	10В	$\frac{0,01}{100}$	001
11	Параллельность оси пиноли относительно продольного перемещения суппорта в вертикальной плоскости / допускается только отклонение свободного конца оправки вверх	11А	$\frac{0,03}{300}$	102
	То же в горизонтальной плоскости / допускается только отклонение свободного конца оправки вверх /	11В	$\frac{0,02}{300}$	002

№	Объект проверки	Фиг.	Отклонение мм	
			Допустимое	Измеренное
12	Параллельность оси центров относительно продольного перемещение суппорта в вертикальной плоскости /допускается только отклонение к центру задней бабки вверх/	12	0,02	002
13	Осевое биение ходового винта	13	0,01	001
ХОДОВОЙ ВИНТ				
14	Соосность разъемной гайки и подшипников ходового винта / параллельность винта относительно направляющих станины / в вертикальной плоскости	14А	II 0,10 I 0,15 III 0,10	010 015 010
	То же в горизонтальной плоскости	14В	II 0,10 I 0,15 III 0,10	010 015 010
ТОЧНОСТЬ РАБОТЫ				
15	Плоскостность при торцевой обработке / допускаются только вогнутость /	15	$\frac{0,02}{\phi 300}$	002
	Конусность при обточке цилиндра /допускается увеличение диаметра только около коробки скоростей/	16	$\frac{0,01}{200}$	001
ОВАЛЬНОСТЬ				
16	Диаметр D обрабатываемой цилиндра, должен быть равен или больше $\frac{1}{8}$ минимального диаметра обрабатываемой над станиной детали $L=30/$	16		
17	Точность при нарезании резьб./Резьбанарезается на цилиндре с диаметром и шагом, равными диаметру и шагу ходового винта/	17	$\frac{+ 0,02}{- 50}$	
Дата	Контролер ЗГТ	Госк. контролер	За заказчика	
17.02.1989г.	<i>[подпись]</i>	<i>[подпись]</i>		
	Имя, фамилия	Имя, фамилия	Имя, фамилия	

I. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ

1. ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

C13 MB

Высота центров _____ мм дюймы

400-15 3/4"

ДОПУСТИМЫЕ РАЗМЕРЫ ОБРАБАТЫВАЕМОЙ ДЕТАЛИ

Расстояние между центрами _____ мм дюймы

1500-59 1/16"

2000-78 3/4"

3000-118 1/8"

5000-196 55/64"

Диаметр:

над станиной _____ мм дюймы

800-31 1/2"

над поперечными салазками _____ мм дюймы

540-21 1/4"

при снятом мосту _____ мм дюймы

1050-41 11/32"

в подвижном люнете _____ мм дюймы

220-8 21/32"

в неподвижном люнете _____ мм дюймы

530-20 7/8"

Длина при снятом мосту

перед торцом несамодцентрирующего
четырёхзудачкового патрона _____ мм дюймы

280-11 1/32"

перед торцом планшайбы _____ мм дюймы

305-12 1/15"

Максимальный вес обрабатываемой
детали между центрами _____ кг фунта

2150-4740

Станина

ширина станины _____ мм дюймы

540-21 1/4"

Коробка скоростей

Число оборотов шпинделя

22

Показатель степеней скорости

1,26

Диапазон скоростей _____ об/мин

8-1000

Передний конец шпинделя *D/N* 55022 размер

11

Проходное отверстие шпинделя _____ мм дюймы

103-4 1/16"

Конусное отверстие шпинделя _____

Метрическое 120

Диаметр шпинделя под передним
подшипником _____ мм дюймы

160-6 19/64"

Подачи

Число подач

93

Диапазон продольных подач:
при метрическом исполнении _____ мм/об

0,10-61,64

при дюймовом исполнении _____ дюймы/об

0,0039-2 27/64"

при дюймовом исполнении _____ мм/об

0,09-58,23

Число поперечных подач _____ дюймы/об

0,0038-2 19/64"

79