

Паспорт для нормальных токарных станков группы А

Варианты с шагом ходового винта

$P=12$ мм (метрический)

$P=1/2$ (дюймовый)

Завод токарных станков — Арад

Заводской номер станка

Постоянное улучшение оборудования вызванное техническим прогрессом приводит к появлению несоответствий между поставленным станком и его паспортом, вследствие чего просим наших заказчиков указывать всегда при заказах записанных частей наряду с заводским номером станка номер деталей запасных частей указанных на таковых.

СОДЕРЖАНИЕ

	стр.
1. Введение	5
2. Описание и область применения	7
3. Техническая характеристика	8
4. Транспорт токарного станка	11
5. Фундамент и установка станка	12
6. Пуск в действие токарного станка	13
7. Спецификация элементов управления	14
8. Кинематика токарного станка	15
9. Список зубчатых колес ($P=12$ мм)	17
10. Список зубчатых колес ($P=1/2''$)	20
11. Список валы станка SNA 500	23
12. Список подшипников качения	24
13. Описание станка	27
14. Смазка станка	32
15. Электрический привод	34
16. Уход за станком и его регулирование	40
17. Регулирование подач и резьбы на токарном станке	45
18. Примеры налаживания розеток управления для различных подач и резьб ($P=12$ мм)	46
19. Примеры налаживания розеток управления для различных резьб и подач ($P=1/2''$)	48
20. Инструкции по технике безопасности труда на токарном станке	51
21. Принадлежности	53
22. Специальные принадлежности	56
23. Гарантии	58
24. Список чертежей из паспорта станка	59

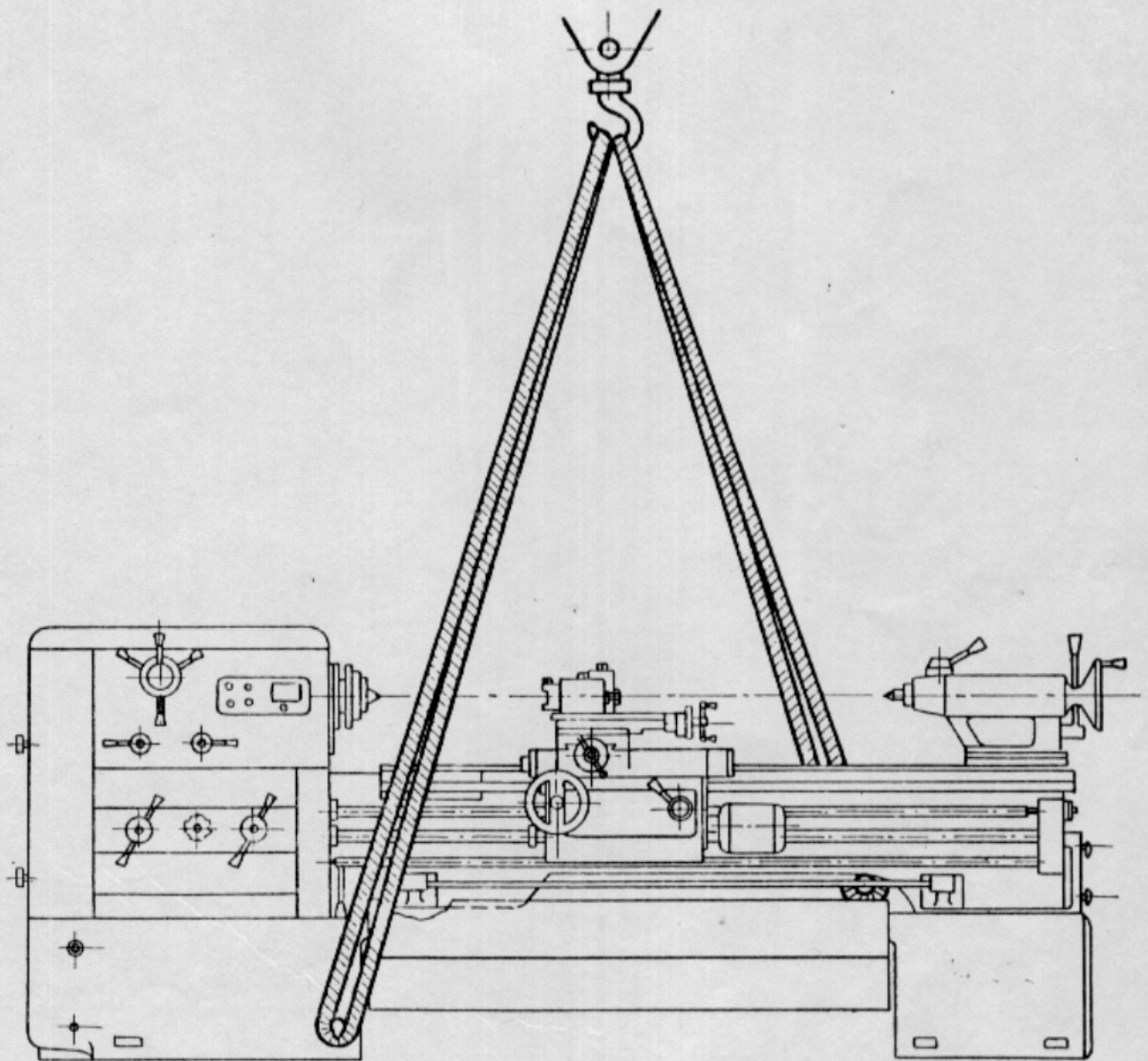


FIG. 2

ОПИСАНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Нормальные токарные станки типа SNA-450, SNA-500, SNA-560 являются станками средней величины с наибольшим диаметром обработки над направляющими станины в 450, 500 и соответственно 560 мм, а установленная мощность для привода является 7,5 или 11 квт. Эти станки могут быть использованы с особой эффективностью как при обработке отдельных изделий так и для небольшой и средней серии в случае обработки в универсальном патроне или между центрами.

Эти токарные станки изготавливаются в нескольких конструктивных вариантах, а именно :

- со станиной и мостом или без такового.
- с расстоянием между центрами в 1000, 1500 и 2000 мм.
- с различным числом оборотов шпинделя.

Эти варианты дают возможность приспособить станки для различных заданий в производстве. Кинематика и конструкция токарных станков допускает выполнение следующих обработки.

- продольная обточка с ручной или механической подачей
- поперечная проточка с ручной или механической подачей
- сверление с ручной или механической подачей с закреплением инструмента в державке ножа
- винтонарезание метрической Whitworth, модулевой с диаметром Pitch резьб могут быть также нарезаны резьбы с дюймовым шагом с условием, чтобы заказчик заказал необходимые запасные зубчатые колеса с числом зубьев и с модулями, данными на рис. 5 и во главе «Список зубчатых колес».

Нормальные токарные станки типа SNA-450, SNA-500 и SNA-560 могут быть оборудованы следующими специальными принадлежностями :

- гидравлическое приспособление для копировки
- приспособление для конической обточки
- четырехкулачковая планшайба
- указатель резьбы

— приспособление для измерения подачи и т.д. посредством применения которых повышается в значительной мере производительность этих станков и увеличивается одновременно область их применения.