

# КНИГА МАШИНЫ

ДЛЯ НОРМАЛЬНЫХ ТОКАРНЫХ СТАНКОВ  
ГРУППЫ В ОСНОВНОЙ ТИП: SNB 360

INTREPRINDEREA DE STRUNGURI ARAD

№ изготовления станка.....

.....

Постоянное улучшение станков вызванное прогрессом техники приводит к появлению некоторых несоответствий между поставленным станком и книгой станка, вследствие чего просим наших заказчиков при заказе запасных частей указывать всегда рядом с номером изготовления станка также номер репера запасных частей, маркированный на таковых и указанный в книге машины.

## СОДЕРЖАНИЕ

1. Введение	4
2. Характеристика и область применения	5
3. Техническая характеристика	5
4. Транспорт станка	8
5. Фундамент и установка станка	9
6. Пуск в действие станка	10
7. Спецификация органов управления	11
8. Кинематика станка	13
9. Список зубчатых колес	17
10. Список подшипников качения	20
11. Описание машины	23
12. Смазка	28
13. Электрическое оборудование	30
14. Уход за станком и регулирование	36
15. Регулирование подач и резьбы на станке	41
16. Указания для сборки и разборки универсального патрона	44
17. Указания для применения кулачковой планшайбы 4-мя кулачками	44
18. Устройство для конического строгания	45
19. Указания по применению механизма для быстрого блокирования задней бабки	47
20. Указания по технике безопасности на станке	49
21. Нормальные приспособления и принадлежности	53
22. Специальные приспособления и принадлежность	54
23. Гарантии	55
24. Список чертежей книги машины	56

## ВВЕДЕНИЕ

Книга машины имеет назначение ознакомления с машиной, пуска в действие и ухода за нормальным станком SNB 360 и аналогичным образом нормального станка типа SNB 400.

Хорошее знание состава станка перед пуском его в действие имеет большое значение и необходимо иметь особую заботу по обеспечению соответствующей смазки всех движущихся органов. Соблюдая в точности указания данные в этой книге, сможете предупредить повреждения, а обработка будет наилучшего качества.

Перед пуском в действие станка необходимо изучить внимательно все элементы управления. **ОБРАЩАЕМ ОСОБОЕ ВНИМАНИЕ, ЧТО СТАНОК МОЖЕТ БЫТЬ СНАБЖЕН КОРОБКОЙ СКОРОСТЕЙ В ДВУХ ВАРИАНТАХ** (с механическими муфтами и с электромагнитными муфтами), ЭЛЕМЕНТЫ УПРАВЛЕНИЯ, А ТАКЖЕ И ЗНАЧИТЕЛЬНАЯ ЧАСТЬ ОПЕРАЦИЙ ПО УХОДУ И РЕГУЛИРОВАНИЮ НАХОДЯТСЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ КОНСТРУКТИВНОГО ВАРИАНТА КОРОБКИ СКОРОСТЕЙ, ВСЛЕДСТВИЕ ЧЕГО РЕКОМЕНДУЕМ НЕ ДЕЛАТЬ ЗАКЛЮЧЕНИЙ ПОСЛЕ РАССМОТРЕНИЯ ЧЕРТЕЖЕЙ НАСТОЯЩЕЙ КНИГИ БЕЗ ТОГО, ЧТОБЫ ПРОЧЕСТЬ ПРЕДВАРИТЕЛЬНО ПОЛНОСТЬЮ ПИСАНИЕ МАШИНЫ.

Точность работы каждой машины проверена в рамках завода при помощи измерительных приборов по точности.

**Забота**, при которой выполняется эта проверка, гарантирует предписанную точность в условиях приемки. С тем, чтобы не изменить эту точность необходимо, чтобы транспорт и установка машины производились с особым вниманием.

Если будут соблюдены условия изложенные в этой книге машины, будете безусловно довольны точностью и работоспособностью поставленного станка.

## INTREPRINDEREA DE STRUNGURI ARAD

## ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Нормальные станки типа SNB 360 и SNB 400 являются токарными станками средней величины, имея максимальный диаметр обработки свыше направляющих в 360 и соответственно в 400 мм, а установленная мощность для приведения в главное действие является 7,5/6,1 квт. Станки могут быть использованы с большой эффективностью как отдельных работ, так и для работ небольшой и средней серии, в случае обработок на универсальном патроне или между центрами. Эти токарные станки выполняются в нескольких конструктивных вариантах, а именно:

- со станиной имеющей или неимеющей мост;
- с расстоянием между центрами в 750, 1 000, 1 500 и 2 000 мм;
- с областью различного числа оборотов шпинделя.

Эти варианты представляют возможность приспособления их для различных производственных заданий. Кинематика и конструкция этих токарных станков допускает осуществление следующих обработок:

- продольное *Токарные* с ручной или механической подачей;
- поперечное *Токарные* с ручной или механической подачей;
- сверление с ручкой или механической с закреплением инструмента в ножове державке.
- нарезка метровой резьбы, Whitworth модуль, диаметральный (Pitch).

Нормальные токарные станки типа SNB 360 и SNB 400 могут быть снабжены серией специальных приспособлений, а именно:

- приспособление для конического строгания;
- планшайба с 4-мя кулачками;
- указатель нарезки;
- приспособление для измерения подачи;
- гидравлическое приспособление для копировки;
- гидравлическое приспособление для строгания.

Посредством применения этих приспособлений увеличена значительно производительность этих станков и расширена одновременно область их применения.

## ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ТОКАРНЫХ СТАНКОВ SNB 360, SNB 400 ВАРИАНТ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ И МЕХАНИЧЕСКИЙ

1. Главная характеристика		SNB 360	SNB 400
— максимальный диаметр обработки по- верх станины	мм	360	400
— высота шпинделя по отношению напра- вляющей плоскости станины	мм	175	190
— расстояние между центрами,	мм	750	750
		1000	1000
		1500	1500
— максимальный диаметр обработки над салазками,	мм	2000	2000
— максимальный диаметр вращения	мм	185	210
— максимальный диаметр обработки от ширины через шпинделя,	мм	580	610
— минимальный-максимальный диаметр обработки с подвижным люнетом, с не- большим просветом,	мм мм	50	50
		Ø14/Ø100	