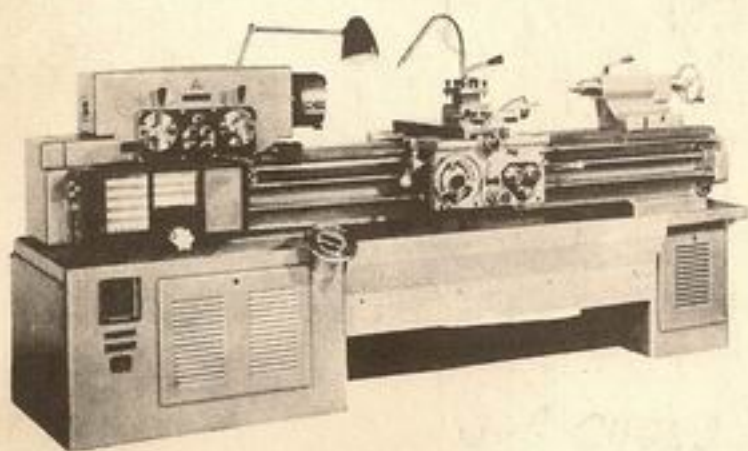


19



**ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ**  
ТОКАРНО - ВИНТОРЕЗНОГО СТАНКА



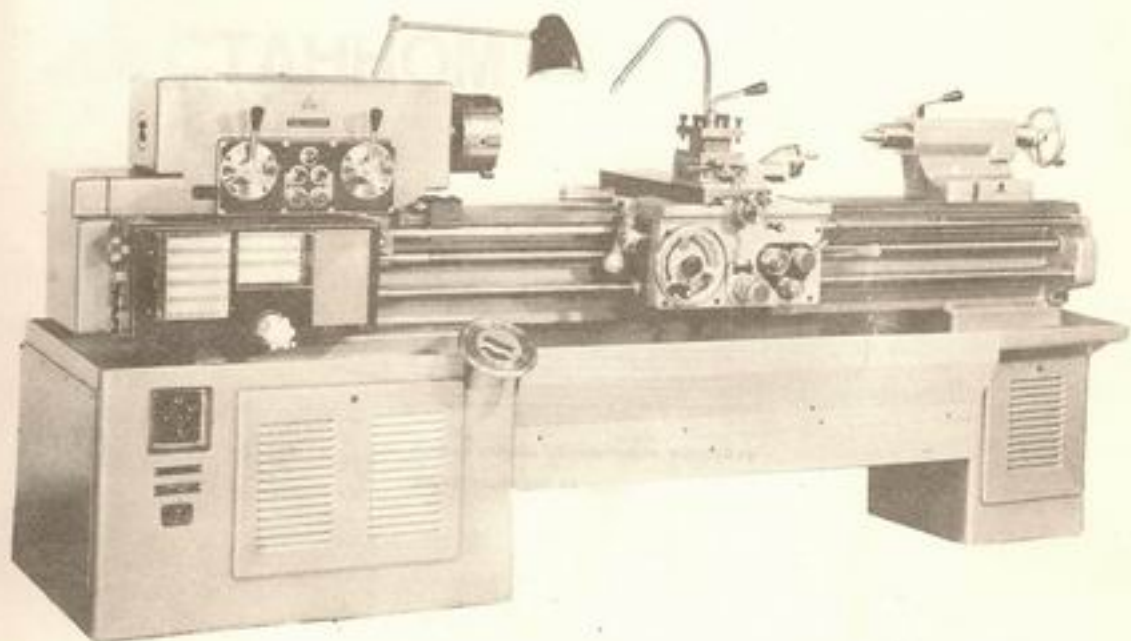
**SV - 18 - RA**

---

# SV - 18 - RA

ИНСТРУМЕНТАРИЙ

СТАНКИ

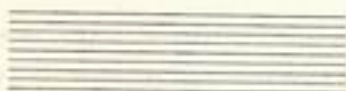


## ВНИМАНИЕ!

Включение скоростей, подач и остальных подвижных устройств производите только в состоянии покоя станка!



# РУКОВОДСТВО ДЛЯ УХОДА ЗА СТАНКОМ



Номер станка обозначен на направляющей станины на коже

Вследствии постоянного усовершенствования наших станков возможно, что на поставленных станках найдутся некоторые изменения конструктивного характера не соответствующие в точности с приведенными чертежами. Поэтому при заказе обменных деталей просим всегда указать номер Вашего станка



# ВНИМАНИЕ

Обращаемся к Вам с просьбой внимательно прочесть это руководство и просмотреть чертежи. Это руководство должны прочесть все, кто имеет отношение к данному станку. В особенности мастера, которые будут обучать рабочих, и рабочие, которые будут работать на этом станке. Т. е. лица ответственные как за качество работы, так и за состояние станка.

Особое внимание должно быть уделено установке станка на фундаменте. Только после просмотра схем, чертежей и функции каждого элемента и органа управления можно приступить к пуску станка в ход.

Знакомство с управлением станка надо начать с рукояток и маховиков, обслуживающих передвижение вручную. После, ознакомившись с этим, надо включить мотор на самые низкие обороты и усвоить все переключения автоматического передвижения узлов и их деталей. Только изучив все предыдущее можно приступить к управлению ускоренным ходом. Выключать или включать „при остановке“, это значит при выключенных моторах, т. е. при замедляющемся движении по инерции. В случае какойнибудь неполадки немедленно выключить мотор и продумать: чтобы это могло быть? А затем поворачивая от руки, тщательно осмотреть все шестерни, рукоятки, винты и т. д., не забывая при этом о смазке. Только после этого можно с уверенностью установить причины неполадки. Вначале до приработки не давать станку полной нагрузки.



<u>Содержание</u>	<u>Страница:</u>
Перечень рисунков	3
Технические данные	4
1. Установка станка	6
1-1. Транспортировка	6
1-2. Фундамент	7
1-3. Устранение консервирующего покрытия	7
2. Ввод станка в эксплуатацию	8
2-1. Присоединение станка к электрической сети	8
2-2. Работа электрического оборудования	8
2-3. Объяснения к условным обозначениям	9
2-4. Подготовка станка к пуску	10
3. Смазка станка	11
3-1. Смазка шпindelной бабки	11
3-2. Смазка коробки скоростей	12
3-3. Смазка коробки механизма подачи	12
3-4. Смазка коробки Нортон	13
3-5. Смазка салазок, суппорта, задней бабки и остальных частей	13
4. Описание станка и его обслуживание	16
4-1. Привод станка	16
4-2. Коробка скоростей	17
4-3. Шпindelная бабка	17
4-4. Коробка Нортон	18
4-5. Коробка механизма подачи	18
4-6. Салазки суппортов	19
4-7. Задняя бабка	20
5. Работа на станке	20
5-1. Нарезание резьбы	20
5-2. Пример	20
5-3. Пример	21
5-4. Подачи	22
5-5. Номограмма скоростей резания	22
5-6. Пример	22
6. Общая часть	22
6-1. Упор продольной подачи	22
6-2. Упор поперечной подачи	23
6-3. Устройство для обточки колесов	23
6-4. Уход за станком	23

	<u>Страница:</u>
6-5. Натяжение ремней	24
6-6. Наладка суппорта	25
6-7. Ограничение зазора между ходовым винтом и гайкой	25
6-8. Наладка предохранительной муфты	26
6-9. Смазочные насосы	26
6-10. Заключение	26
7. Перечень частей	27
7-1. Детали к рис. 4	27
7-2. Перечень подшипников качения	28
7-3. Таблица	31
7-4. Перечень быстроизнашивающихся частей	31
7-5. Специальные принадлежности	32
7-6. Инструкция по монтажу устройства для обточки концов	34
7-7. Запасные части	36
Таблица выверки муфта-винт	16
Таблица выверки муфта-винт	18
Таблица выверки	17
Схема смазки муфта-винт	18
Инструкция по монтажу	18
Информационный лист	19
Инструкция для обточки концов	21
Таблица выверки	22
Таблица выверки	23
Схема	24
Специальные принадлежности	25
Инструкция по монтажу	26

Перечень рисунков

Отроповка станка	1
Установочный чертёж	2
Основная электросхема	3
Контактная схема электрооборудования	3а
Части для обслуживания станка	
Схема смазки	
Коробка скоростей	
Шкидельная бабка	
Коробка Нортона	
Коробка подач	
Муфта коробки подач	10
Салазки - суппорты	11
Таблица подач и нарезание резьбы	12
Таблица нарезания метрической резьбы	13
Таблица нарезания дюймовой резьбы	14
Таблица нарезания модульной резьбы	15
Таблица нарезания питчевой резьбы	16
Таблица подач	17
Схема сменных зубчатых колес	18
Номограмма скоростей резания	19
Нихрометрические упоры	20
Устройство для обточки конусов	21
Натяжение ремней	22
Задняя бабка	23
Степь	24
Суппортное шлифовальное устройство для наруж- ной и внутренней шлифовки	25

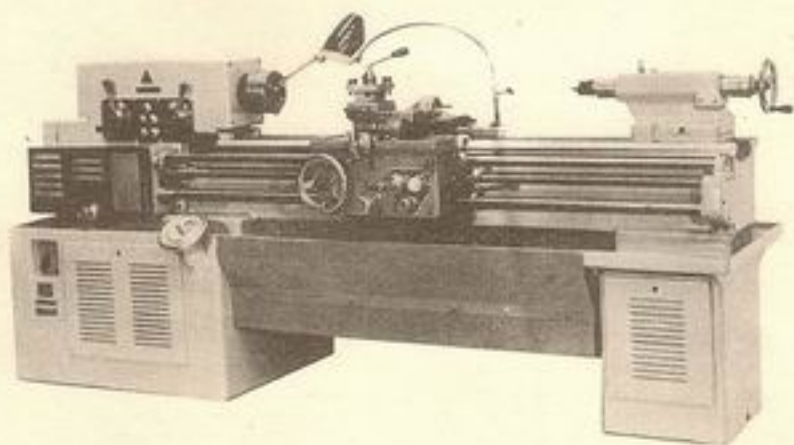
Технические данные

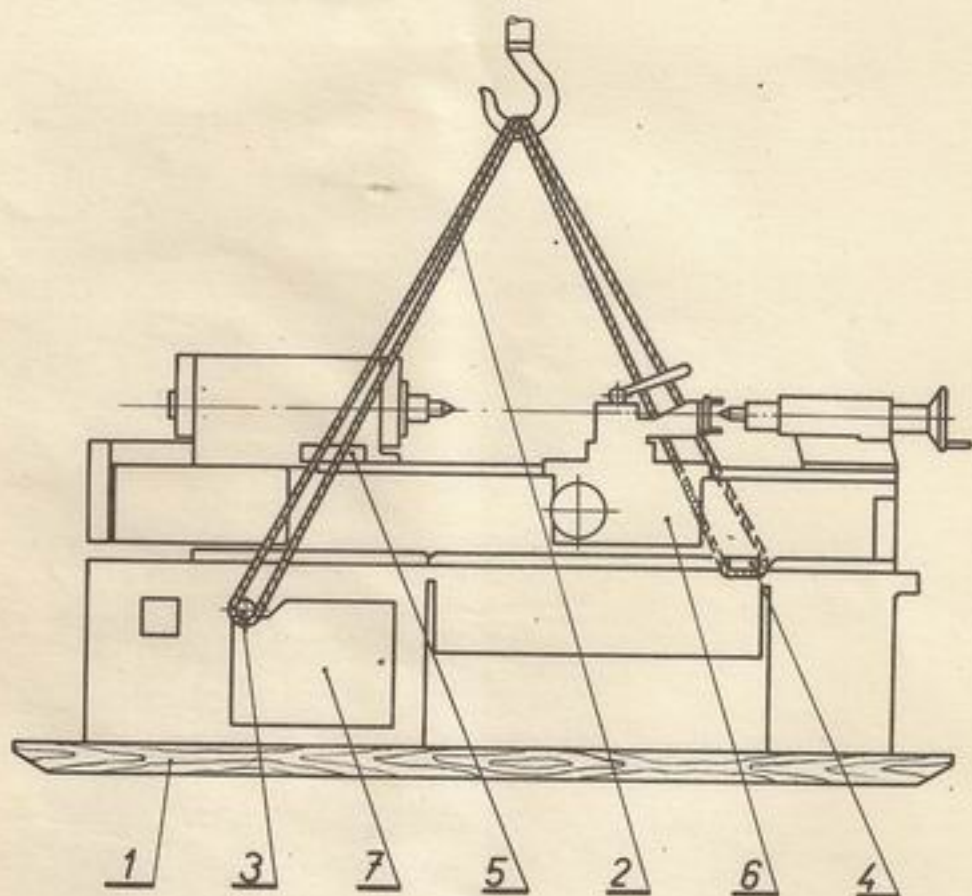
Наибольший диаметр обработки над закаленными направляющими станины	мм	380
Расстояние между центрами	мм	500 750-1000-1250
Длина обработки при применении конусной линейки	мм	350
Диаметр обработки над суппортом	мм	215
Диаметр отверстия шпинделя	мм	41
Конус шпинделя	метрический	50
Конус шпоноли	Морзе	4
Передний конец шпинделя	М	68
Наибольший крутящий момент на шпинделе		10 000 кгсм при 35,5 об/мин
Наибольший диаметр обработки в неподвижном ленте	мм	100
Наибольший диаметр обработки в подвижном ленте	мм	100
Ширина станины	мм	340
Диаметр планшайбы	мм	360
Диаметр поводкового патрона	мм	220
Диаметр зажимного патрона	мм	160-250
Длина сторон четырехрезцовой головки:		
внутренняя	мм	80
наружная	мм	125
Наибольшее сечение реза	мм	22x22
Ход шпоноли задней бабки	мм	120
Наибольший вес обрабатываемого изделия при 90 об/мин	кг	300
Пределы чисел оборотов шпинделя в 21 ступени	об/мин	14-2800
Подачи: пределы продольной подачи	мм/об	0,02-5,6
пределы поперечной подачи	мм/об	0,01-2,8
Шаг ходового винта		4 нитки на 1 дюйм
Резьба: Диапазон нарезания резьбы с метрическим шагом в количестве 160		0,2-140
Диапазон нарезания резьбы с дюймовым шагом (число ниток на дюйм) - в количестве 150		1/5-140
Диапазон нарезания питчевой резьбы в питчах - в количестве 80		1-224
Диапазон нарезания модульной резьбы в модулях - в количестве 140		0,2-70





# SV 18 RA





SV18 RA	4 50 98 012	1
---------	-------------	---