

ДЕМОСТРАЦИОННАЯ ВЕРСИЯ ПАСПОРТА

ЗАКАЗАТЬ ПОЛНУЮ ВЕРСИЮ ЭТОГО ТЕХПАСПОРТА ВЫ МОЖЕТЕ В НАШЕЙ КОМПАНИИ В ЛЮБОЕ ВРЕМЯ

Данная версия файла, предназначена для ознакомления с качеством и содержимым данной технической документации на оборудование. В нашем архиве могут быть и другие версии этого паспорта. Вы можете заказать полную версию этого техпаспорта в нашей компании. Гарантируем оперативность, качество, профессионализм, лучшие цены и предложения. Сделайте запрос и в ответе Вы получите исчерпывающую информацию о данном паспорте. Сделайте электронный запрос на одном из наших сайтов, напишите на эл.почту, позвоните по любому телефону или отправьте факс. Всегда будем рады Вам помочь и ответим на все вопросы. Телефоны доступны в рабочее время с 10 до 21, электронные заявки и факс принимаются и обрабатываются круглосуточно! Спасибо за проявленный интерес, ждем Ваших обращений.

КОНТАКТЫ

ООО «АСНА-С» и ЗАО «ТЕХПАСПОРТ»

Офис: Москва, г.Зеленоград, ул. 1 Мая, д.2

Реквизиты расположены на нашем сайте

НАШИ ТЕЛЕФОНЫ

+7 (495) 646-50-26 (многоканальный)
+7 (499) 729-96-41 (тел / факс 24 часа)
+7 (906) 063-41-23 (мобильный)
+7 (903) 125-65-83 (мобильный)
+7 (965) 300-96-41
+7 (965) 300-96-62
+7 (965) 300-97-16

ЭЛЕКТРОННАЯ ПОЧТА

info@pasportz.ru 24 часа

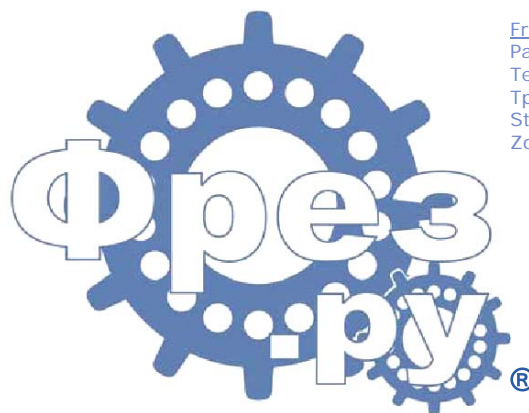
pasport@frez.ru 24 часа

ИНТЕРНЕТ СВЯЗЬ

447277042 ICQ
Логин: Frez.ru SKYPE
Отправить заявку Заявка 24 часа

Сайты:

www.Frez.ru Основной сайт
www.PasportZ.ru Портал



Frez.ru
Pasportz.ru
Tepasport.ru
StankoZona.ru
ZonaStankov.ru

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ И ПАСПОРТА
НА ПРОМЫШЛЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И СТАНКИ**

(495) 646-50-26 +7 (906) 063-41-23
(499) 729-96-41 +7 (903) 125-65-83

Сайт: www.FREZ.RU e-mail: frez@frez.ru

Адрес офиса: Москва, г.Зеленоград, ул. 1 Мая, дом 2

ООО "АСНА-С" и ЗАО "ТЕХПАСПОРТ"



Документ восстановлен, подготовлен и проверен специалистами © Фрез.ру
Запрещено к копированию и/или распространению в электронном или печатном виде

МЫ ЗАНИМАЕМСЯ ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИЕЙ И ПАСПОРТАМИ НА СТАНКИ И ЛЮБОЕ ДРУГОЕ ОБОРУДОВАНИЕ С 1999 ГОДА. В НАШЕЙ БАЗЕ БОЛЕЕ 10 000 НАИМЕНОВАНИЙ МОДЕЛЕЙ И БОЛЕЕ 100 000 МОДИФИКАЦИЙ ОБОРУДОВАНИЯ И СТАНКОВ. МЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНО ПОДХОДИМ, ДАЕМ КАЧЕСТВО И НИЗКИЕ ЦЕНЫ. К КАЖДОМУ КЛИЕНТУ – ИНДИВИДУАЛЬНЫЙ ПОДХОД. ГОТОВЫ ПРЕДЛОЖИТЬ ВАМ СВОИ УСЛУГИ НА ЛУЧШИХ УСЛОВИЯХ. МЫ ЗНАЕМ О ТЕХДОКУМЕНТАЦИИ ВСЕ. ЧТО БЫ НАЙТИ ВАМ НУЖНЫЙ ПАСПОРТ.

ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ СТАНОК

моделей ТВ-320 и ТВ-320П

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Описание составили
инженеры *В. В. Толстобров и Л. К. Семенов*

Под редакцией
инж. *Н. В. Емельяненко*

ПРЕДИСЛОВИЕ

В настоящем руководстве описаны устройство, особенности конструкции и принцип работы токарно-винторезного станка модели ТВ-320 нормальной точности и модели ТВ-320П повышенной точности. В нем также изложены указания по настройке, регулировке механизмов и основные правила по уходу и эксплуатации.

ВВЕДЕНИЕ

НАЗНАЧЕНИЕ СТАНКА МОДЕЛИ ТВ-320 И ЕГО ОСОБЕННОСТИ

Токарно-винторезный станок модели ТВ-320 (фиг. 1) представляет собой высокооборотный специализированный станок особо пригодный для выполнения работ в инструментальном и приборостроительном производстве.

Станок предназначен для токарной обработки деталей резцами, укрепленными как на переднем, так и на заднем резцедержателях. Задний резцедержатель устанавливается на суппорте по мере необходимости. Обточка конусов производится путем поперечного смещения центра задней бабки.

В отличие от существующих типов токарных станков данная модель позволяет максимально использовать технологические возможности токарного станка при обработке деталей скоростным точением и методом комбинирования операций (С. С. Ильин и К. С. Ильин, «Наш метод комбинирования операций при токарной обработке деталей», Оборонгиз. 1955).

В соответствии с требованиями этого прогрессивного метода станок снабжен механизмом изменения величины подачи на ходу без его остановки, а рукоятка продольного и поперечного перемещения суппорта—лимбами с ценой деления, соответствующей перемещению суппорта на 0,1 мм продольного и 0,01 мм поперечного. Лимб фартука имеет цену деления 0,1 мм. Величина поперечного перемещения суппорта позволяет при одновременном креплении двух резцов перемещать резцовую головку в обе стороны за осевую линию центров.

По согласованию с заказчиком к станку прикладываются комплекты приспособлений для обработки деталей в патроне, центрах или в цанговом зажиме.

Перед установкой станка, а тем более перед началом работы на нем необходимо тщательно ознакомиться с настоящим руководством.

За поломки, связанные с неправильным подключением станка к сети, по небрежности установки или из-за несоблюдения указаний по эксплуатации завод ответственности не несет.

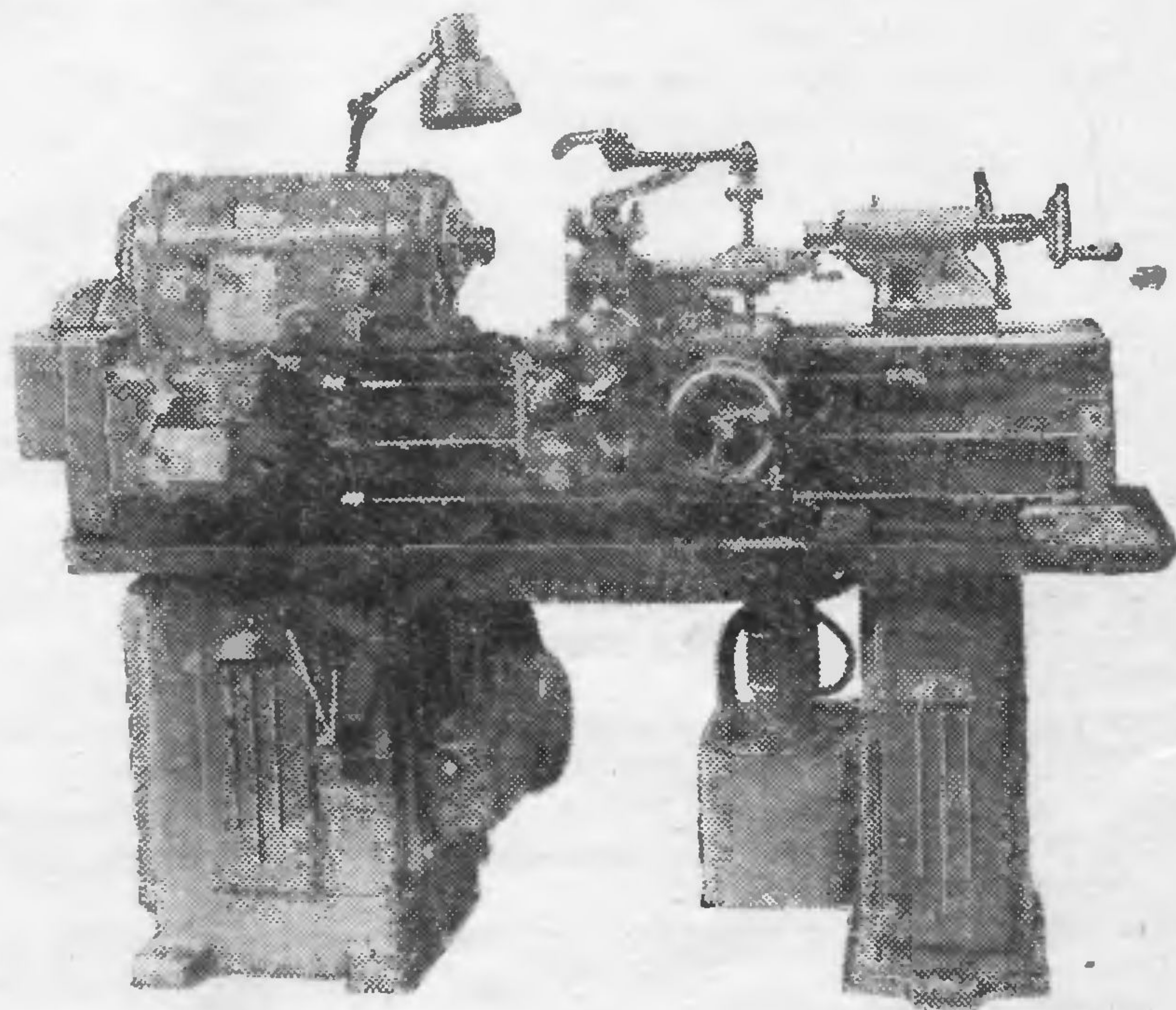
ОТЛИЧИЕ СТАНКА МОДЕЛИ ТВ-320П ОТ СТАНКА МОДЕЛИ ТВ-320

Станок модели ТВ-320П создан на базе станка модели ТВ-320. Станок ТВ-320П отличается от ТВ-320 повышенной точностью изготовления основных его деталей: станины, ходового винта, шпинделя, его переднего подшипника и шестерен, входящих в цепь нарезки резьбы. Станок удовлетворяет требованиям норм точности по ГОСТ 1969-43 для станков повышенной точности.

Для сохранения точности на длительный период эксплуатации диапазон оборотов станка снижен с 2000 до 1130 об/мин, и соответственно уменьшено число скоростей шпинделя и число подач до 16.

Станок ТВ-320П следует применять для выполнения чистовых и получистовых работ. Использовать станок для грубых обдирочных операций не рекомендуется.

Описание, конструкция, уход и эксплуатация за станком являются общими для моделей ТВ-320 и ТВ-320П.



Фиг. 1.

Общий вид токарно-винторезного станка моделей ТВ-320 и ТВ-320П

1. ОСНОВНЫЕ ПАСПОРТНЫЕ ДАННЫЕ СТАНКА

1. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ

Высота центров над станиной, мм	155
Расстояние между центрами, мм	500
Наибольший диаметр обрабатываемой детали, мм; над верхней частью суппорта	170
над станиной	320
прутка	25
Наибольшая длина обточка, мм	500

2. МЕХАНИКА СТАНКА

	Модель ТВ-320	Модель ТВ-320П
Количество скоростей шпинделя	18	16
Пределы чисел оборотов шпинделя в мин.	36—2000	36—1130
Количество продольных подач	16	16
Пределы продольных подач, мм/об шпинделя	0,03—0,49	0,03—0,49
Количество поперечных подач	16	16
Пределы поперечных подач, мм/об шпинделя	0,012—0,18	0,012—0,18

3. ШПИНДЕЛЬ И ПИНОЛЬ ЗАДНЕЙ БАБКИ

Конус шпинделя ^{шпинделя и шп.} задней бабки	Морзе № 4
Диаметр отверстия в шпинделе, мм	26
Конус пиноли задней бабки	Морзе № 3
Наибольшее перемещение пиноли, мм	90

4. ДРУГИЕ ДАННЫЕ

Число нарезаемых метрических резьб	19
Пределы нарезаемых метрических резьб, мм:	
наименьший шаг	0,25
наибольший шаг	5
Диаметр прутков для наружного зажима цапг, мм	3, 4, 5, 6, 8, 10, 12.

5. ПРИВОД, ГАБАРИТЫ И ВЕС

Электродвигатель трехфазного тока главного движения:	
тип	A02 32-4
мощность, кВт	3
число об/мин	1430
Электронасос:	
тип	ПА 22. (ГОСТ 2640-44)
мощность, кВт	0,125
число об/мин	2800
Производительность электронасоса, л/мин	22
Габариты станка (длина × ширина × вы- сота), мм	1800 × 950 × 1250
Вес станка кг	900 ± 50

Примечания: 1. Более подробную техническую характеристику смотрите в паспорте станка.

2. Основные паспортные данные станка ТВ-320П отличаются от станка ТВ-320 только по разделу 2. «Механика станка».