

ДЕМОСТРАЦИОННАЯ ВЕРСИЯ ПАСПОРТА

ПОЛНУЮ ВЕРСИЮ ЭТОГО И ДРУГИХ ПАСПОРТОВ ВЫ МОЖЕТЕ ЗАКАЗАТЬ НА WWW.FREZ.RU или WWW.TPASPORT.RU

ООО «Асна-С» (Торговая марка Фрез.ру)

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

+7 (495) 646-50-26 (телефон)

+7 (499) 729-96-41 (факс)

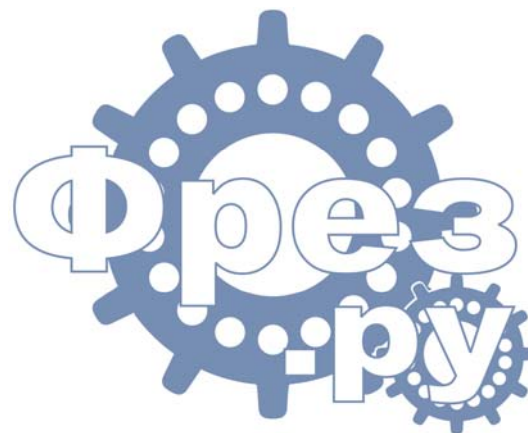
+7 (906) 063-41-23 (GSM)

+7 (903) 125-65-83 (GSM)

passport@frez.ru (Эл. почта)

Наш сайт: www.Frez.ru

или: www.Tpasport.ru



Паспорта к станкам и оборудованию

Промышленная компания ООО «Асна-С» ИНН: 7735095308
ПОЛНЫЙ КАТАЛОГ ТЕХ. ДОКУМЕНТАЦИИ НА СТАНКИ И КПО

www.frez.ru или www.Tpasport.ru

Эл. почта: frez@frez.ru

124365, РФ. Москва, г. Зеленоград, ул. 1-го Мая, дом 2

Тел/факс: (495) 646-50-26 / (499) 729-96-41

GSM: (903) 125-65-83 / (906) 063-41-23

Паспорт подготовлен и проверен Фрез.ру

**СТАНКИ
ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЕ
Модели 16К40, 16К40Ф101,
16К40-1, 16К40Ф 101-1**

Руководство по эксплуатации



При монтаже станка необходимо выполнить дополнительные работы, связанные с установкой демонтированных деталей станка.

Установить и закрепить очистители направляющих станины с каретки и задней бабки и щетки с прокладками с резцовых салазок, с переднего и заднего торца поперечных салазок.

ЧАСТЬ I.

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ.

16К40.00.010 РЭ.

ВВЕДЕНИЕ

Настоящий документ предназначен для изучения станков токарно-винторезных моделей 16К40, 16К40Ф101, 16К40-1, 16К40Ф101-1 и правил их эксплуатации (использования, технического обслуживания, транспортирования и хранения).

При эксплуатации станков необходимо строго придерживаться предписаний и рекомендаций, изложенных в настоящем руководстве и прилагаемой технической документации на основные комплектующие изделия. Вести учет технического обслуживания и ремонта.

ВНИМАНИЕ! НЕСОБЛЮЖДЕНИЕ ТРЕБОВАНИЙ НАСТОЯЩЕГО РУКОВОДСТВА ОСВОБОЖДАЕТ РСПО ОТ ГАРАНТИЙНЫХ ОБЯЗАТЕЛЬСТВ

Пуско-наладочные работы (ПНР) и гарантийный ремонт станка осуществляет РСПО или предприятие-потребитель, имеющее договор с РСПО на право проведения указанных работ.

К эксплуатации станка допускаются лица, прошедшие обучение и аттестованные на право рабо-

ты на данном оборудовании в установленном порядке.

Для проведения гарантийного ремонта потребитель должен сообщить РСПО факт отказа станка, сохранив ситуацию, при которой он произошел.

В сообщении указать следующее:

- модель и заводской номер станка;
- почтовый адрес предприятия, позывной телекса, номер телефона заинтересованной службы;
- необходимость справки допуска.

О принятом решении РСПО уведомит потребителя в течение трех рабочих дней с момента получения сообщения.

«...претензии и иски ... за поставку недоброкачественного комплектующего изделия, из-за отказа в работе которого вышло из строя основное изделие, предъявляются потребителем основного изделия непосредственно изготовителю этого комплектующего изделия».

Письмо № ОП-15/86 от 08.10.85 г. ГОС арбитража при Совете Министров СССР).

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

1.1. Настоящее руководство по эксплуатации распространяется на модели станков, указанных в табл. I.1.1.

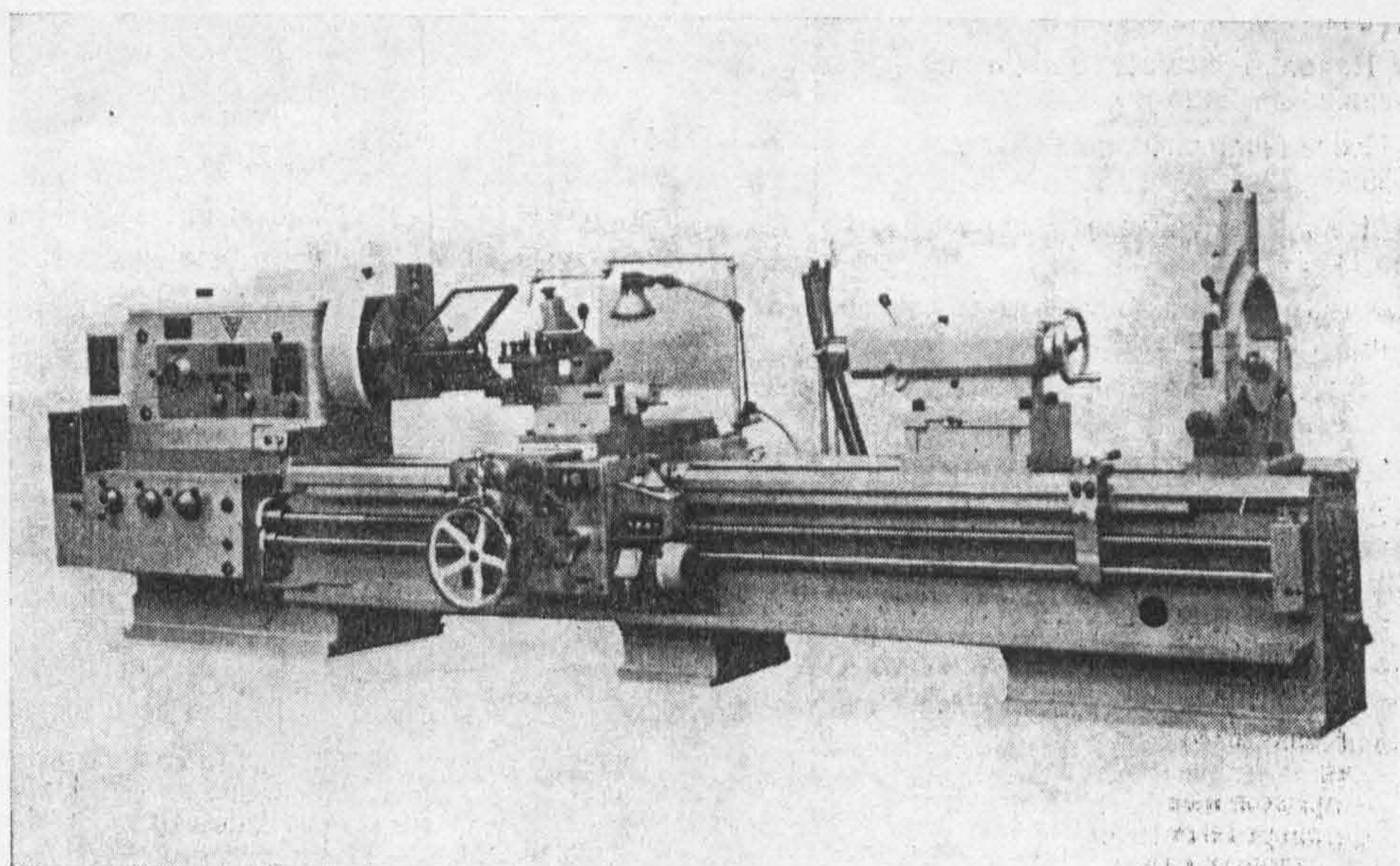


Рис. I.1.1. Общий вид токарно-винторезного станка мод. 16К40.

Таблица 1.1.1

| Модель | Наименование и назначение станка |
|---------------------------|---|
| 16К40, 16К40-1 | Станки токарно-винторезные нормальной точности предназначены для выполнения разнообразных токарных работ. |
| 16К40Ф101, 16К40Ф101-1 | Станки токарно-винторезные нормальной точности оснащены устройством цифровой индикации, обеспечивающим отсчет поперечного перемещения суппорта. |

1.2. На станках можно производить наружное точение, растачивание, сверление, а также нарезание резьб: метрической, модульной, дюймовой и питчевой.

Техническая характеристика и жесткость станков позволяют полностью использовать возможности

1.3. Конструкция станков не предусматривает возможность оснащения электронным устройством управления (ЧПУ) по контуру по 2-м и более осям.

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКА

2.1. Техническая характеристика

Основные параметры, размеры соответствуют табл. 1.2.1.

Номенклатура показателей качества станков — по ГОСТ 4.93—86.

Таблица 1.2.1

| Наименование | Значение |
|---|----------------------------|
| Основные размеры по ГОСТ 18097—88 (п.п. 1, 2, 5, 6, 7, 8) | |
| 1. Наибольший диаметр устанавливаемой и обрабатываемой заготовки, мм | |
| — над станиной | 800 |
| — над суппортом | 490 |
| — в люнете (пределы) | 20...350 |
| 2. Наибольшая длина обрабатываемой заготовки, мм | |
| для станков 16К40, 16К40Ф101 | 3000 |
| для станков 16К40-1, 16К40Ф101-1 | 1500 |
| 3. Наибольшая масса заготовки обрабатываемой в центрах, кг, не менее | 3500 |
| 4. Наибольшая масса заготовки с поддержкой люнетом, кг | 1550 |
| 5. Конец шпинделя по ГОСТ 12593—72 | 11 М |
| 6. Центр в шпинделе бабки передней по ГОСТ 13214—79 | 7032—0043 Морзе 6 |
| 7. Диаметр цилиндрического отверстия в шпинделе, мм, не менее | 105 или 80 |
| 8. Высота устанавливаемого резца, мм, не менее | 40 |
| 9. Размер внутреннего конуса шпинделя бабки передней по ГОСТ 25557—82, мм | метр. 115 или метр. 100 |
| 10. Количество позиций инструмента | 4 |
| 11. Пределы частот вращения шпинделя, об/мин | 10...1250 |
| 12. Количество ступеней рабочих подач: | |
| продольных | 32 |
| поперечных | 32 |
| резцовых салазок | 32 |

сти быстрорежущего и твердосплавного инструментов при обработке как черных, так и цветных металлов.

ВНИМАНИЕ! НЕОБХОДИМО СТРОГО ПРИДЕРЖИВАТЬСЯ ПРЕДПИСАНИЙ И РЕКОМЕНДАЦИЙ, ИЗЛОЖЕННЫХ В РУКОВОДСТВЕ И ПРИЛАГАЕМОЙ ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ НА КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ИЗДЕЛИЯ.

Вид климатического исполнения станка — УХЛ4 по ГОСТ 15150—69.

Класс точности станков — Н по ГОСТ 8—82.

Продолжение таблицы 1.2.1

| Наименование | Значение |
|---|---------------|
| 13. Пределы рабочих подач, мм/об | |
| — первый ряд: | |
| продольных | 0,060...1,0 |
| поперечных | 0,024...0,37 |
| резцовых салазок | 0,024...0,37 |
| — второй ряд: | |
| продольных | 0,084...1,4 |
| поперечных | 0,034...0,518 |
| резцовых салазок | 0,034...0,518 |
| 14. Предельные значения шага обрабатываемых резьб: | |
| метрических, мм | 1...224 |
| дюймовых, число ниток на 1" | 28...0,25 |
| модульных, модуль | 0,25...56 |
| питчевых, питч диаметральный | 112...0,5 |
| 15. Пределы скоростей быстрых (установочных) перемещений суппорта, мм/мин | |
| продольных | 5200 |
| поперечных | 2000 |
| резцовых салазок | 2000 |
| 16. Наибольшее усилие резания Pz, кН | 20 |
| 17. Наибольший крутящий момент на шпинделе, кНм | 3 |
| 18. Габаритные размеры станка, мм | |
| длина: | |
| для станков 16К40, 16К40Ф101 | 5350 |
| для станков 16К40-1, 16К40Ф101-1 | 3850 |
| ширина | 1860 |
| высота | 1625 |
| 19. Масса станка, кг | |
| для станков 16К40, 16К40Ф101 | 6200 |
| для станков 16К40-1, 16К40Ф101-1 | 5200 |
| 20. Дискретность отчета заданных перемещений по УЦИ, мкм (на диаметр) | 10 |