

Инструкция по обслуживанию быстроходных токарных станков
моделей SRM 100 - SRM 125

Ш К О Д А
Народное предприятие
Пльзень, Чехословакия

Заводской номер станка: 0Б

Код:

В в е д е н и е

Предлагаем Вам документацию к поставленному станку, в которой приведены все технические данные и необходимые инструкции для правильной установки станка, его обслуживания и ухода за ним.

Эта документация предназначена для технологов, начальников цехов, для работников ремонтных цехов, наладчиков и, в особенности, для обслуживающего персонала.

О неполадках или повреждениях станка, возникших во время его перевозки, следует сразу же нам сообщить. При рекламациях следует всегда указывать заводской номер станка " Об "
" Об "

Вследствие того, что согласно требованиям заказчиков, конструкция станка непрерывно совершенствуется, точное соответствие чертежей и остальных данных с основным исполнением станка о г о -
в а р и в а е т с я.

Просим Вас уделить полное внимание содержанию этой документации; она не выполнила бы своего назначения, если с ее содержанием не ознакомится вышеупомянутый персонал. При соблюдении всех указаний, приведенных в документации, точность, производительность и надежность работы станка Вас полностью удовлетворит.

Основные технические данные

		<u>ЭМ 100</u>	<u>ЭМ 125</u>
Макс. диаметр обточки над станиной	мм	1000	1250
Диаметр обточки над суппортом	мм	710	900
Высота центров над станиной	мм	500	630
Макс. вес обрабатываемого изделия, закрепленного между центрами / без люнетов/	т	10	14
Макс. крутящий момент на планшайбе	мкг	2500	3150
Высота станины	мм	620	620
Ширина станины	мм	950	1100

Рабочая характеристика станка

Шпиндельная бабка

Кол-во скоростей шпинделя в 36 ступенях

1-й ряд	об/мин	1,8-90;	1,4-71
2-й ряд	об/мин	8-400;	6,3-315
Диаметр конуса в шпинделе	мм	80/1:10	80/1:10
Диаметр планшайбы	мм	1000	1250

Суппорт

36 скоростей продольных подач

1-й ряд - 18 подач при всех числах оборотов шпинделя	мм/об	0,125-6
2-й ряд - 18 подач при числах оборотов шпинделя 1,8-11,2 и 8-50	мм/об	1 - 48
18 подач при числах оборотов шпинделя 1,4-9 и 11,2-71	мм/об	- 1,48

Скорости поперечных подач и подач резцовых салазок составляют 0,4 скорости продольных подач у обоих станков

Макс. сечение резца для резцедержателя	мм	70 x 70
Макс. сечение резца для поворотной резцедержавки	мм	50 x 50
Скорость быстрого перемещения в продольном направлении	мм/мин	3600

Нарезание резьбы путем передачи от шестеренки на зубчатую рейку

29	метрических резьб с шагом	мм	1 - 50
33	дюймовых резьб с шагом	ниток/1"	24 - 1/2
26	модульных резьб с модулем	мм	2 - 20

Все виды резьбы, шаг которых соответствует подачам.

Нарезание резьб с помощью ходового винта
(ходовой винт поставляется по особому заказу)

Шаг ходового винта	ниток/1"	2
29 метрических резьб с шагом	мм	1-50
33 дюймовых резьб с шагом	ниток/1"	24 - 1/2
11 модульных резьб	модуль	2 - 5
21 диаметрального питча	Д.П.	1 - 10
32 циркулярного питча	Ц.П.	2 - 1/3
Крутая резьба	8-ми вратная	

Задняя бабка

Диаметр пиноли	мм	170
Диаметр конуса пиноли	мм	80/1:10
Выдвижение пиноли	мм	200
Передвижение задней бабки	мм/мин	2150

Неподвижный лонет

Диаметр сквозного отверстия	мм	500	630
-----------------------------------	----	-----	-----

Привод

Главный электродвигатель:

мощность	квт	40
число оборотов	об/мин	1460

SRM 100/125

Электродвигатель для быстрого перемещения задней бабки:

мощность	квт	1,1
число оборотов	об/мин	1400

Электродвигатель для быстрого перемещения салазок суппорта:

Мощность	квт/5мин	1,3
число оборотов	об/мин	2800