

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
1. Общие сведения.....	3
2. Основные технические данные и характеристики.....	3
3. Комплект поставки.....	7
4. Порядок установки.....	11
5. Система смазки станка.....	13
6. Электрооборудование.....	20
7. Указания мер безопасности.....	20
8. Состав станка, краткое описание узлов и их регулирование.....	22
9. Устройство, работа станка и его составные части.....	38
10. Механика станка.....	48
11. Возможные неисправности и методы их устранения.....	54
12. Указания по техническому обслуживанию, эксплуатации и ремонту.....	54
13. Сведения о ремонте.....	56
14. Сведения об изменениях в станке.....	57
15. Свидетельство о приемке.....	58
16. Свидетельство о консервации.....	65
17. Свидетельство об упаковке.....	66
18. Материалы по запасным частям.....	66

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Инвентарный номер.....
 Модель.....
 Наибольшая длина обрабатываемого изделия.....
 Дата пуска станка в эксплуатацию

Настоящее руководство распространяется на универсальный токарно-винторезный станок модели 16Б16П (SAMAT 400) (рис. 1) и его модификации.

Модификации станка предусматривают исполнение его с различной длиной обработки, с выемкой в станине, с автоматической коробкой скоростей.

Станки предназначены для выполнения разнообразных токарных работ, а также, для нарезания резьб: метрической, дюймовой, модульной и питчевой.

В связи с тем, что станки могут применяться в различных отраслях промышленности на всевозможных операциях, для обработки разных материалов, обслуживание станков следует осуществлять с учетом специфики их эксплуатации.

Необходимо учесть, что станок 16Б16П и его модификации являются моделями повышенной точности и, во избежание потери точности, не следует использовать их для черновой обработки.

Технологические возможности станков весьма широки, поэтому в руководстве не представляется возможным показать все виды и приемы работы на них.

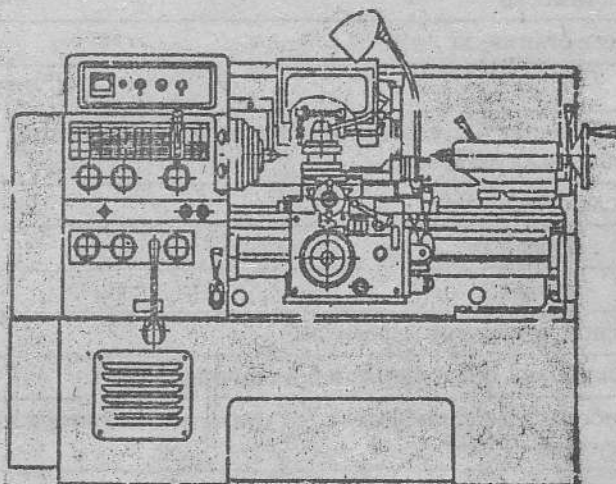


Рис. 1. Станок модели 16Б16П

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Основные технические данные и характеристики станков приведены в табл. 1

Основные технические данные и характеристики

Таблица 1

Наименование	Параметры
Техническая характеристика (основные параметры и размеры согласно ГОСТ 18097-88)	
Класс точности по ГОСТ 8-82	П
Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм:	
над станиной	400
в выемке станины	550*
Наибольший диаметр обрабатываемого изделия над суппортом, мм (рис. 2)	~ 220
Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм	750, 1000
Наибольшая длина обтачивания, мм	750, 1000
Длина выемки в станине, мм:	
до базового торца фланца шпинделя	295*
общая	260*
Размер центра в шпинделе по ГОСТ 13214-79	Конус Морзе 6