

# СТАНОК ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ ОСОБО ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ

Руководство по эксплуатации САМАТ 400S/S.1.000. 000 РЭ

**Приложение Схемы, рисунки**

Альбом №2

Всего альбомов 3

РОССИЯ

МОСКВА

**СТАНОК ТОКАРНО – ВИНТОРЕЗНЫЙ  
ОСОБО ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ**

**SAMAT 400 S/S 1**

**Руководство по эксплуатации**

**SAMAT 400 S/S 1 000 000 P Э**

**Альбом №1**

**Всего альбомов 3**

## СОДЕРЖАНИЕ

### Техническое описание

Назначение и область применения .....	3
Состав станка.....	3
Устройство и работ станка и его составных частей.....	6
Смазка станка.....	22

### Инструкция по эксплуатации

Указания мер безопасности.....	30
Монтаж.....	30
Настройка, наладка и режим работы .....	31
Регулирование станка.....	49
Схема расположения подшипников.....	41
Материалы по быстроизнашиваемым деталям.....	42

### Паспорт

Общие сведения.....	43
Основные технические данные и характеристики .....	44
Сведения о ремонте.....	47
Сведения об изменениях в станке.....	50
Комплект поставки.....	51

*В связи с постоянной работой по совершенствованию изделия, повышающей его надежность и улучшающей условия, эксплуатации, в конструкцию могут быть внесены незначительные изменения, не отраженные в настоящем издании.*

## 1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

### 1.1. Назначение и область применения

1.1.1. Универсальные токарно-винторезные станки особо высокой точности мод. САМАТ 400S/S 1 предназначены для выполнения финишных операций токарной обработки в центрах, патроне или цангах, а также для нарезания резьб: метрической, дюймовой, модульной и пит-чевой.

С целью длительного сохранения точности станок необходимо использовать только для финишных и получистовых операций.

Температура помещения, где станок устанавливается, должна поддерживаться в пределах  $20^{\circ}\text{C}\pm 1^{\circ}$ , относительная влажность воздуха не должна превышать 50-60%.

Недопустима установка станка в помещениях с высокой концентрацией абразивной пыли, т.к. это ведет к быстрой потере первоначальной точности станка.

Необходимо также учитывать, что обработка чугунных деталей способствует повышенному износу трущихся частей, поэтому при обработке таких деталей нужно не менее 1 раза в смену особенно тщательно удалять стружку и пыль с направляющих станины и каретки и смазывать

их.

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

За получением квалифицированных консультаций по вопросам эксплуатации, обслуживания и ремонта станков Вам необходимо обратиться на завод-изготовитель станка.

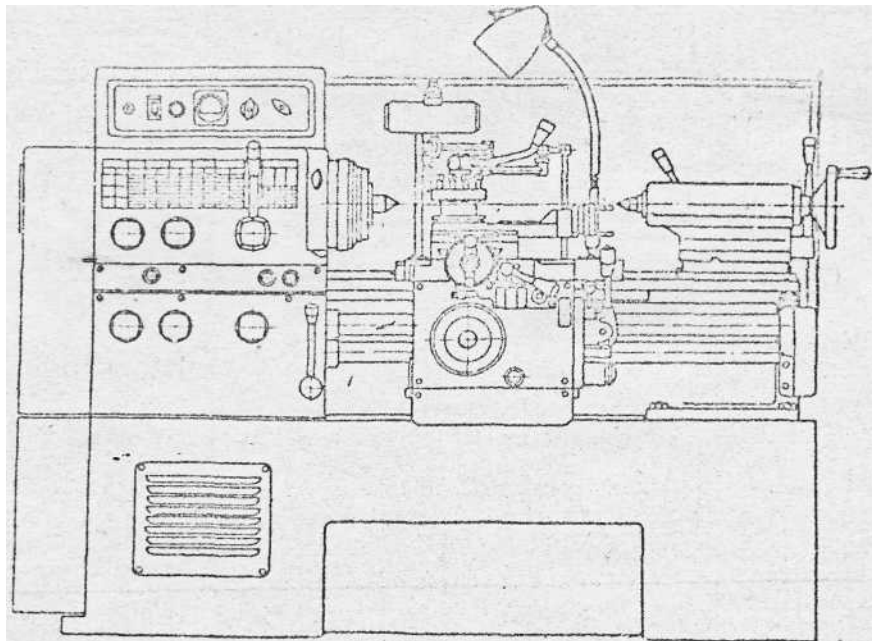


Рис.1

Станок мод. САМАТ 400 S/S 1 (с автоматической коробкой передач)

### 1.2. Состав станка

1.2.1. Общий вид с обозначением составных частей станка (рис. 2).

1.2.2. Перечень составных частей станка (табл. 1).

Средневолжский станкостроительный завод

**СТАНКИ ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЕ ОСОБО ВЫСОКОЙ  
ТОЧНОСТИ**

моделей САМАТ 400S/S: САМАТ 400S/S.1. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЁМКЕ

г. Самара