

ПОДЪАВТОМАТ ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЙ 1В416

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД "ВАСИЛЬКОЛЕЦ"

Бердичев

Инв. № подл. Подл. и дата. Взам. инв. № инв. № подл. Подл. и дата.

Лист
7

№ инв. № докум. Подл. Дата

СОДЕРЖАНИЕ

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Назначение и область применения
Состав станка
Устройство и работа станка и его составных частей
Электрооборудование
Гидросистема
Система смазки
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	
Указание мер безопасности
Порядок установки
Настройка, наладка и режим работы
Регулирование
Схема расположения подшипников
ПАСПОРТ	
Общие сведения
Основные технические данные и характеристики
Сведения о ремонте
Сведения об изменениях в станке
Комплект поставки
Свидетельство о приемке
Сведения о консервации и упаковке
Гарантия /для поставки внутри страны /
ПРИЛОЖЕНИЯ : материалы по быстронарезываемым деталям . . .	

ЧНДМ подл. Подп. и дата
 Взам. инв. инд. инв. Подп. и дата

1A416.00.100P3				
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата
Подустановит токарно-револьверный руководство по эксплуатации				
			Лист	Листов
			3	100

УИБ № 00001 / Дроба. и. да. т.м. / В.В.М. УИБ № 00001 / Дроба. и. да. т.м.

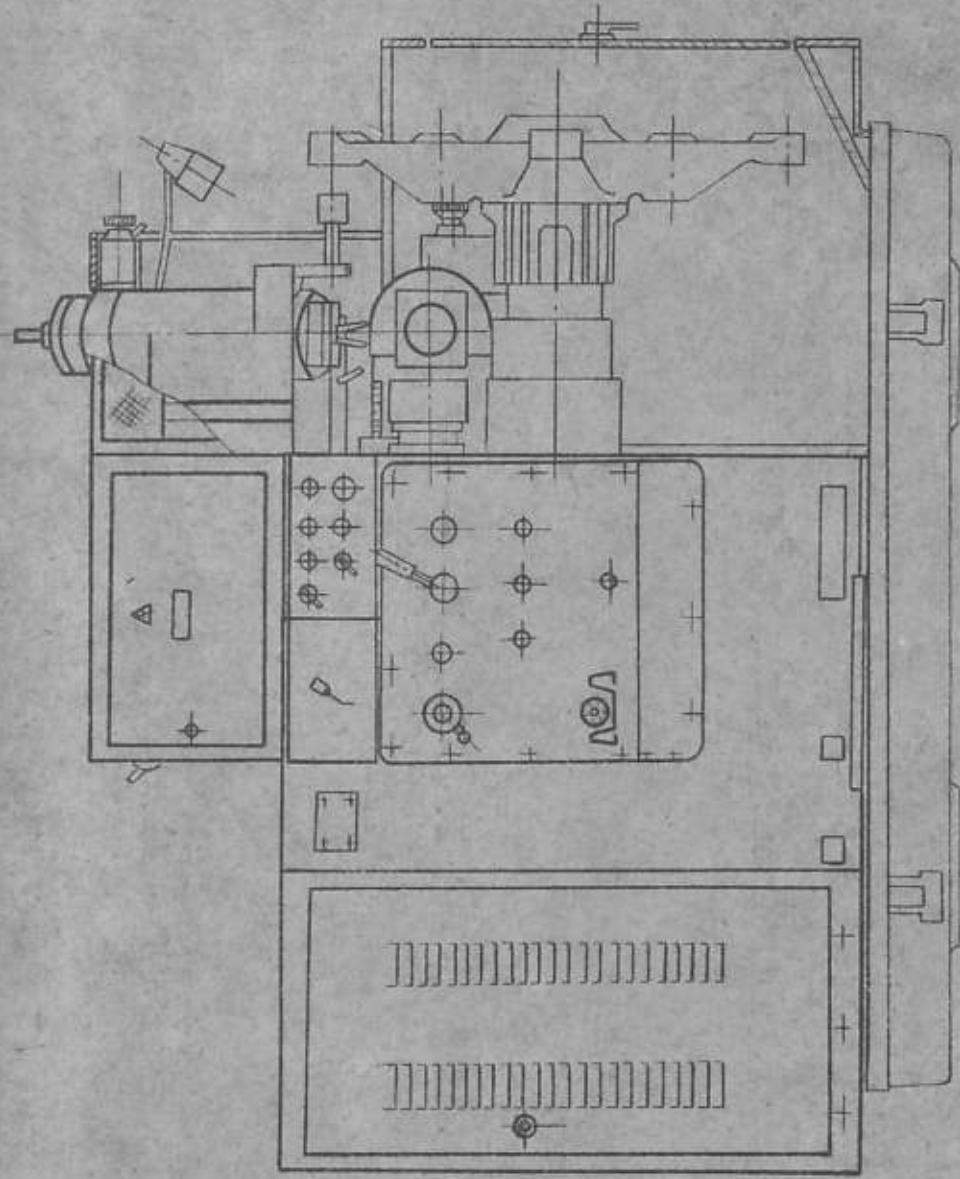


Рис. 1 Токарно-револьверный полувальцоват мод 1Р416

1Р416.00.000РЭ

УИБ № 00001	Дроба. и. да. т.м.	В.В.М. УИБ № 00001	Дроба. и. да. т.м.	Лист	4
УИБ № 00001	Дроба. и. да. т.м.	В.В.М. УИБ № 00001	Дроба. и. да. т.м.	Формат А4	

1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

1.1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

1.1.1. Тепло-револьверный подувзтомат модели 1А416 предназначен для высокопроизводительной обработки изделий в патроне диаметром 160 мм в серийном или крупносерийном производстве. Этот подувзтомат, оснащенный двумя поперечными суппортами в 4-х позиционной револьверной головке, позволяет производительнее использовать при обработке твердосплавный инструмент. Наличие полностью автоматизированного цикла обработки изделий, а также автоматический цикл перемещения инструмента, изменения чисел оборотов шпинделя и величин подач в процессе обработки изделия, согласно требованиям карты детали, позволяет осуществлять многостаночное обслуживание. Учитывая требования сравнительно частой перенастройки, в связи с необходимостью обработки различных деталей, подувзтомат модели 1А416 не требует при этом изготовления в металле различного рода муляжков, позволяя осуществлять перенастройку в сравнительно небольшой промежуток времени, лишь незначительно превышая время перенастройки обычных револьверных станков.

Удаление фиксатора на двойное расстояние, по сравнению с радиусом расположения режущих инструментов, способствует повышению точности обработки, а обеспеченный свободный ход стружки и ее удаления повышает производительность труда.

На станке возможно производить обточку, сверление, расточку, зачистывание, развертывание, подрезку, прорезку. Допускается обработка внутренних канавок и холодильных камер в отверстиях и на внутренней поверхности с помощью нормальных принадлежностей.

Резьба может нарезаться с помощью самооткрывающихся головок.

1А416.00.000РЭ

Лист

5

ШЕЛКОВАЯ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ И ДРУГАЯ ВЗАИМОСВЯЗЬ ЧЕРТЕЖИ ПОСЛ. И ДАТА

Изм.	Лист	Взам.	Шелк.	Посл. дата