



ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ОСНАВКА И ИНСТРУМЕНТЫ

ДЛЯ КУЛАЧКОВЫХ АВТОМАТОВ

А 20 В - А 32 С - А 40 С - А 50 С

А 16 А - А 20 А - А 32 А - А 40 В

366-79-N-R



**С о д е р ж а н и е**

**диапазон  
страниц**

1. Введение	1 - 3
2. Ориентировочный перечень рисунков	1 - 1X
3. Держатели для горизонтальных и вертикальных суппортов	A
4. Держатели для револьверного суппорта	B
5. Остальные дополнения для станка	C
6. Держатели и дополнения для добавочных приспособлений	D
7. Дополнения поставленные по особому заказу	E
8. Инструменты	F

РУКОВОДСТВО

ПО

ОБСЛУЖИВАНИЮ

ОДНОШПИНДЕЛЬНОГО РЕВОЛЬВЕРНОГО ТОКАРНОГО АВТОМАТА

А 20 В

Технологический раздел

Текст ..... стр. 1 - 35

Таблицы, схемы ..... стр. 1/Т - 49/Т

## ЧАСТЬ 1. - Т Е К С Т

## С о д е р ж а н и е

Наименование	стр.
ТЕХНОЛОГИЯ ОБРАБОТКИ НА СТАНКЕ А 20 В	
Общие указания	3
Основные взаимоотношения; условные знаки	6
Расчет определяющих величин	7
СОБСТВЕННО ПОДГОТОВКА ТЕХНОЛОГИИ ОБРАБОТКИ	
Пример 1.	8
Конструирование криволинейных дисков	18
Пример II.	21
Пример III.	25
Пример IV.	28
Примечание	30
Применение механизма скоростного хода	31
Применение прямого отвода револьверного суппорта	34

А 20 В

ЧАСТЬ И

РАЗДЕЛ  
ТАБЛИЦ И ЧЕРТЕЖЕЙ

ТАБЛИЦЫ И СХЕМАТИЧЕСКИЕ ЧЕРТЕЖИ К РАСЧЕТАМ

1/Т

Протокол точности  
Одношпиндельных  
токарно-револьверных  
автоматов



A 20 B

ø 22 - ø 18



NÁHRADNÍ DÍLY  
SPARE PARTS  
ERSATZTEILE  
PIÈCES DE RECHANGE  
REPUESTOS  
запасные части