

СОДЕРЖАНИЕ

Стр.	Назначение и область применения	Стр.
3	1. Назначение и область применения	3
3	2. Основные технические данные	3
4	3. Базовые и присоединительные размеры	4
8	4. Требования безопасности	8
9	5. Состав станка	9
9	5.1. Состав станка в токарно-револьверном исполнении	9
9	5.2. Состав станка в токарно-центровом исполнении	9
14	6. Устройство и работа станка	14
14	6.1. Устройство и работа станка в токарно-револьверном исполнении	14
14	6.2. Устройство и работа станка в токарно-центровом исполнении	14
17	7. Кинематическая цепь станка	17
17	7.1. Основные элементы кинематической цепи	17
17	7.2. Цепь привода главного движения	17
18	7.3. Цепь привода подачи	18
18	7.4. Кинематическая цепь револьверной головки	18
18	7.5. Кинематическая цепь подвижной резцедержки	18
18	7.6. Кинематическая цепь задней бабки	18
20	8. Дополнительные принадлежности. Наладка станка на разные виды обработки	20
20	8.1. Назначение принадлежностей	20
20	8.2. Резцедержки	20
20	8.3. Задняя бабка	20
20	8.4. Цанговый зажим	20
20	8.5. Фрезерно-сверлильное устройство	20
26	8.6. Плоскошлифовальное устройство	26
26	8.7. Лобзиковое устройство	26
29	8.8. Фуговальное устройство	29
29	8.9. Устройство для работы круглой пилой	29
32	8.10. Заточное устройство	32
36	8.11. Трехкулачковый патрон	36
36	8.12. Центры	36
36	8.13. Принадлежности для расточных работ	36
38	8.14. Принадлежности для обработки неметаллических материалов	38
40	9. Порядок установки станка	40
40	10. Смазка станка	40
43	11. Электрооборудование	43
43	11.1. Общие сведения	43
43	11.2. Описание работы	43
46	12. Подготовка станка к работе	46
53	13. Пуск станка	53
53	14. Регулирование	53
54	15. Подшипники качения	54
54	16. Транспортирование и хранение	54
55	17. Паспорт	55
55	17.1. Комплект поставки	55
62	17.2. Свидетельство о приемке	62
63	17.3. Гарантийные обязательства	63

1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Широкоуниверсальный настольный токарный станок ТН-1 является товаром народного потребления и предназначен для различных видов обработки изделий из металла, древесины, пластмасс.

Станок — широкоуниверсальный, комбинированный, благодаря чему с помощью различных приспособлений позволяет осуществлять такие виды механической обработки, как точение, нарезание резьбы резцом, фрезерование, шлифование, сверление, фугование, распиловку, вырезку по контуру и заточки. Полый шпиндель позволяет использовать в качестве заготовки прутковый материал.

Простота обслуживания позволяет применять станок в домашних условиях, а также для кружковой работы в школах, клубах, пионерских лагерях и т. д.

В части воздействия климатических факторов внешней среды станки изготавливаются в исполнении УХЛ для категории размещения 4 по ГОСТ 15150-69.

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Таблица 1	
Наименование параметров	Данные
1. Наибольший диаметр устанавливаемой заготовки, мм над станиной	150
над поперечными направляющими суппорта	90
2. Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки, мм над станиной	140
то же с применением резца ТН1.95.001	150
над поперечными направляющими суппорта	90
3. Наибольшая длина обрабатываемой заготовки с использованием хода подвижной резцедержки, мм	350
4. Наибольшее перемещение суппорта, мм продольное	350
поперечное	90
5. Диаметр отверстия в шпинделе передней бабки, мм	15
6. Внутренний конус шпинделя передней бабки	Морзе 2 ГОСТ 25557-82 (ст СЭВ 147-75)
7. Внутренний конус пиноли задней бабки	Морзе 2 ГОСТ 25557-82 (ст СЭВ 147-75)
8. Наибольшее перемещение пиноли задней бабки, мм, не менее	30
9. Высота резца, мм	8
10. Количество ступеней частот вращения шпинделя	9
11. Диапазон частот вращения шпинделя, об/мин.	200 ... 3200
12. Диапазон продольных подач, мм/об	0,05...0,175
13. Диапазон шагов нарезаемых метрических резьб, мм	0,2 ... 2,5
14. Наибольший диаметр изделия, зажимаемого в патроне, мм	70
15. Револьверная головка: — количество позиций — диаметр базового отверстия под инструментальные державки, мм — рабочий ход (ручное перемещение), мм — установочное перемещение, мм	6 14 40 50