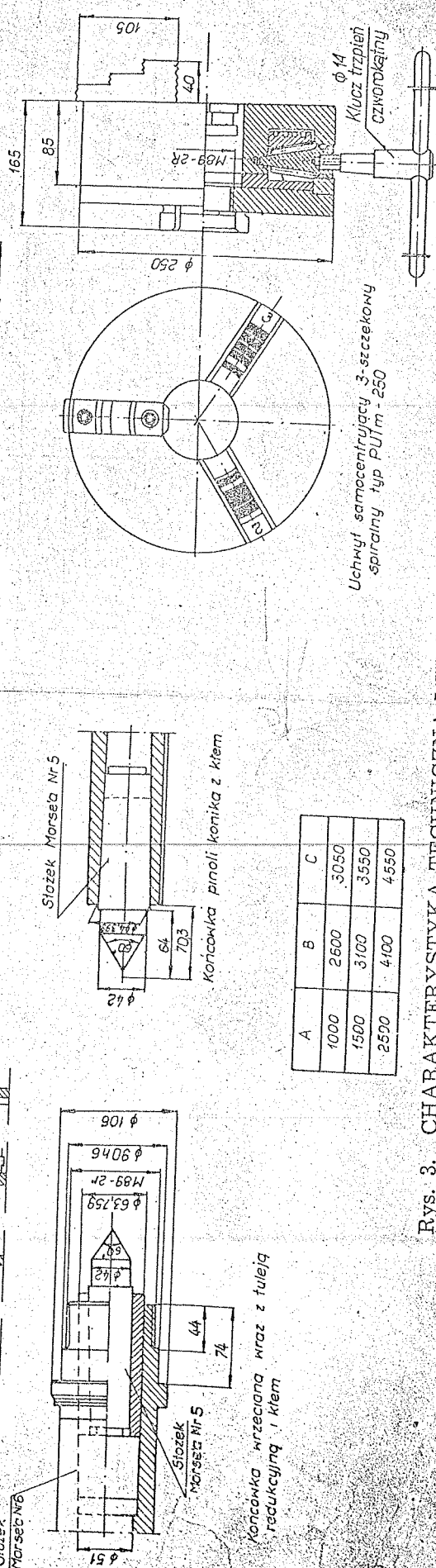


Technical drawing of a lathe machine, showing a side view and a top view. The side view includes dimensions: 1430 (total width), 1045 (width of the main body), 1300 (width of the bed), 355 (width of the tailstock), 250 (width of the tailstock cap), and 350 (width of the tailstock). Labels include: "Uchwyty 4 - szczękony φ 400" (4-jaw chuck with 400 mm diameter), "Klucze trapezowe i talokony sześciokątne" (trapezoidal and hexagonal keys), and "Ogólny widok tokarki" (General view of the lathe). The top view shows dimensions B and C.

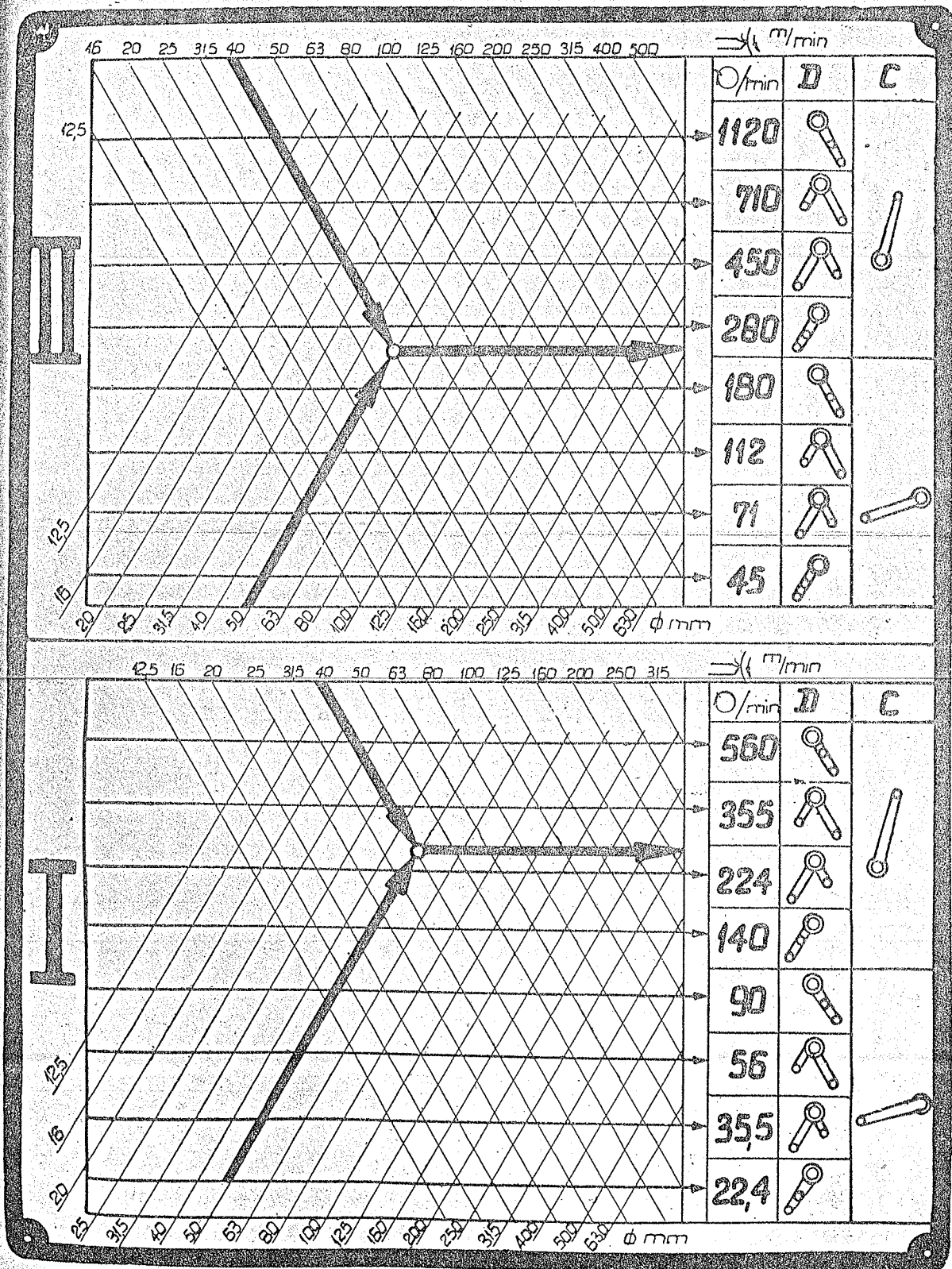


Rys. 3. CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA I WYMIARY GABARYTOWE

A	B	C
1000	2600	3050
1500	3100	3350
2500	4100	4550

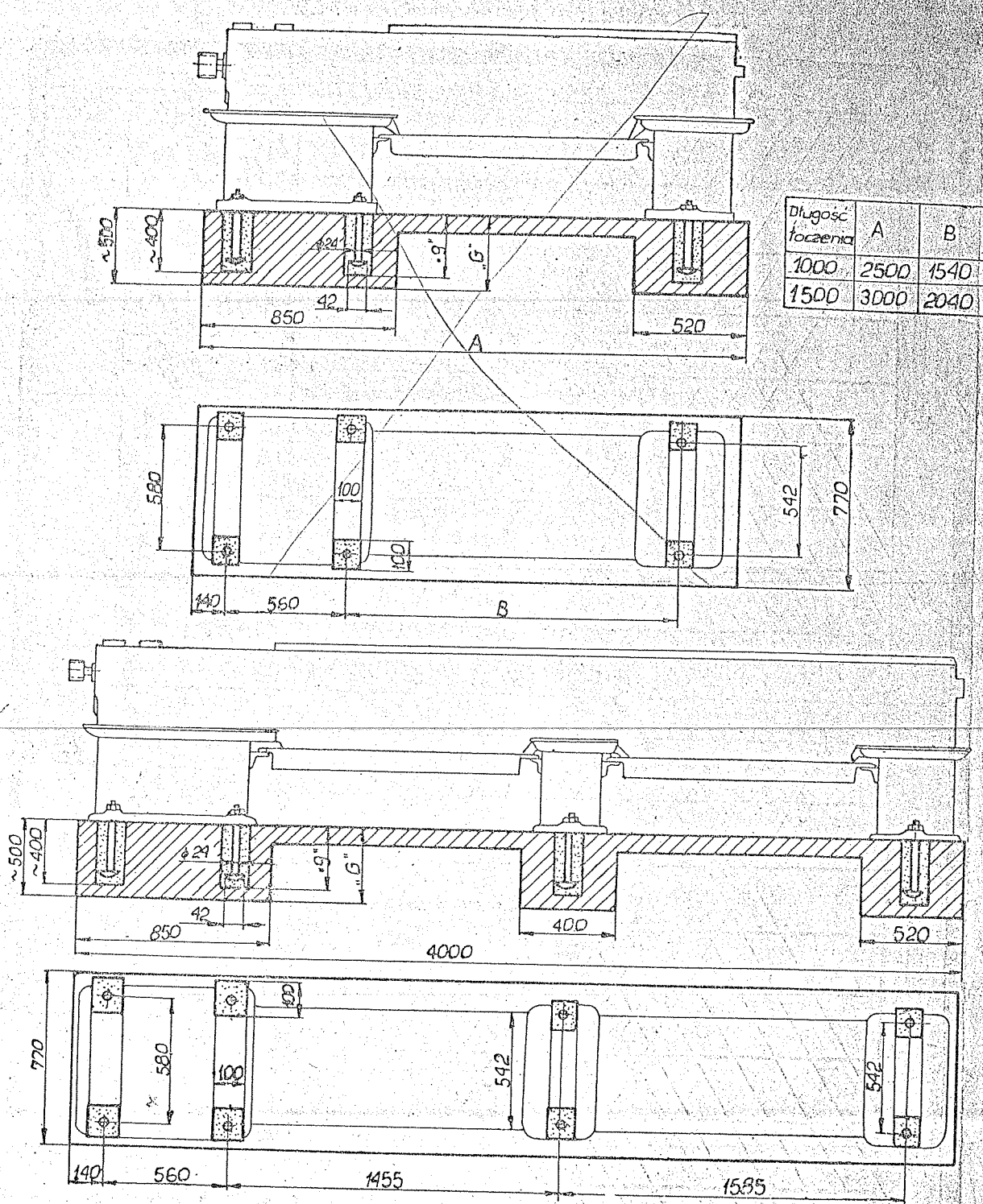


II Bieg silnika  $n = 1440 \text{ obr/min}$   $N = 7 \text{ kW}$

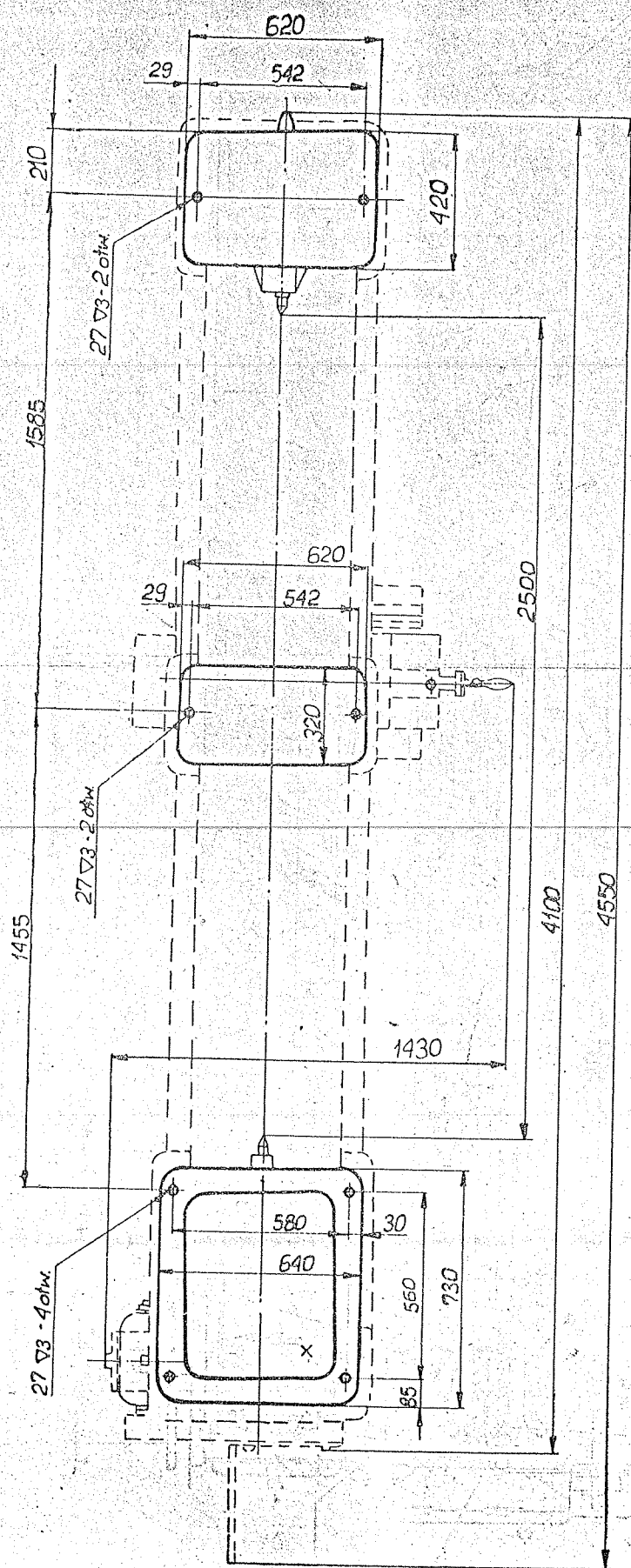


Rys. 5. TABLICZKA PRĘDKOŚCI OBROTOWYCH WRZĘCIONA



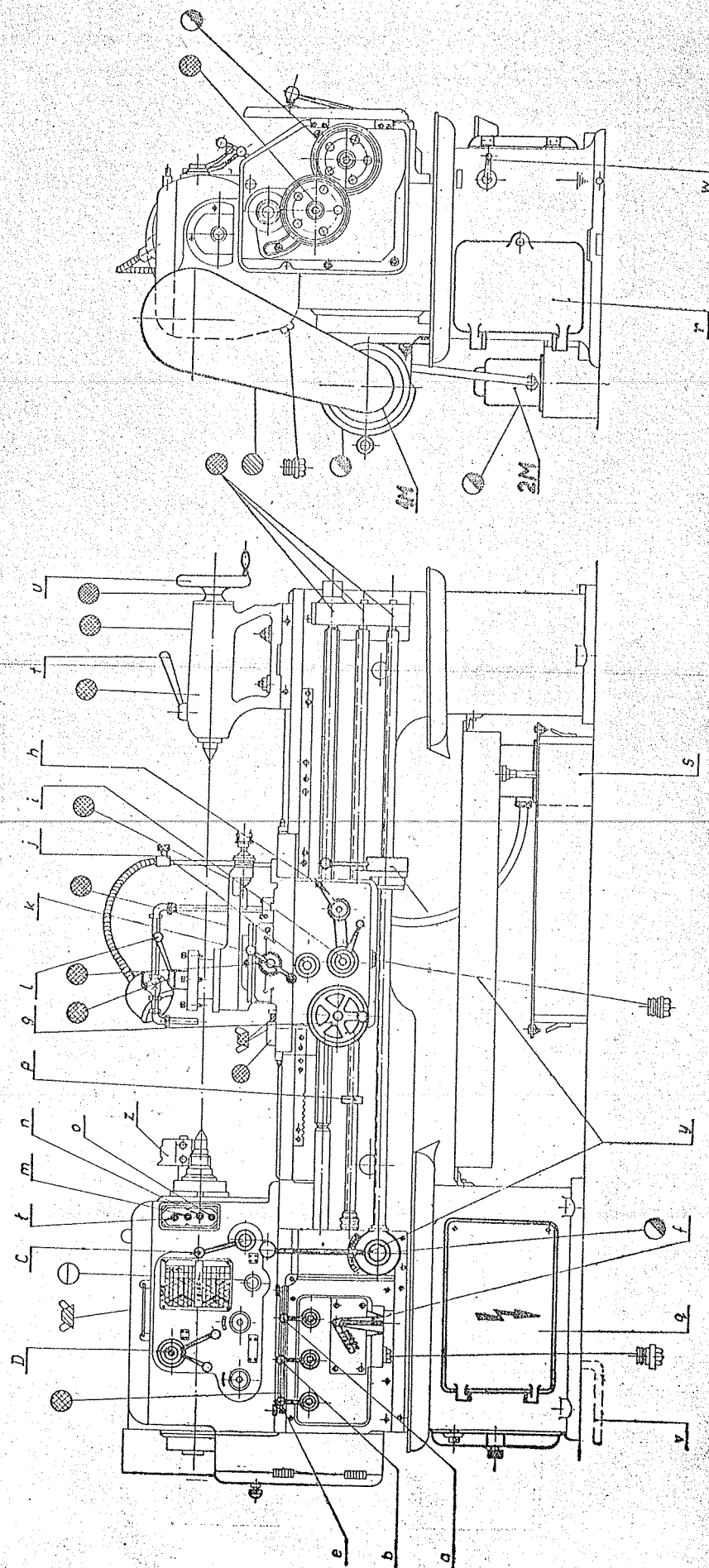


Rys. 7. FUNDAMENTY DLA TOKAREK O RÓŻNYCH DŁUGOŚCIACH TOCZENIA (dolny dla tokarek o długości toczenia 2500 mm). Wymiary  $g$  i  $G$  mogą ulegać zmianie w zależności od nośności gruntu



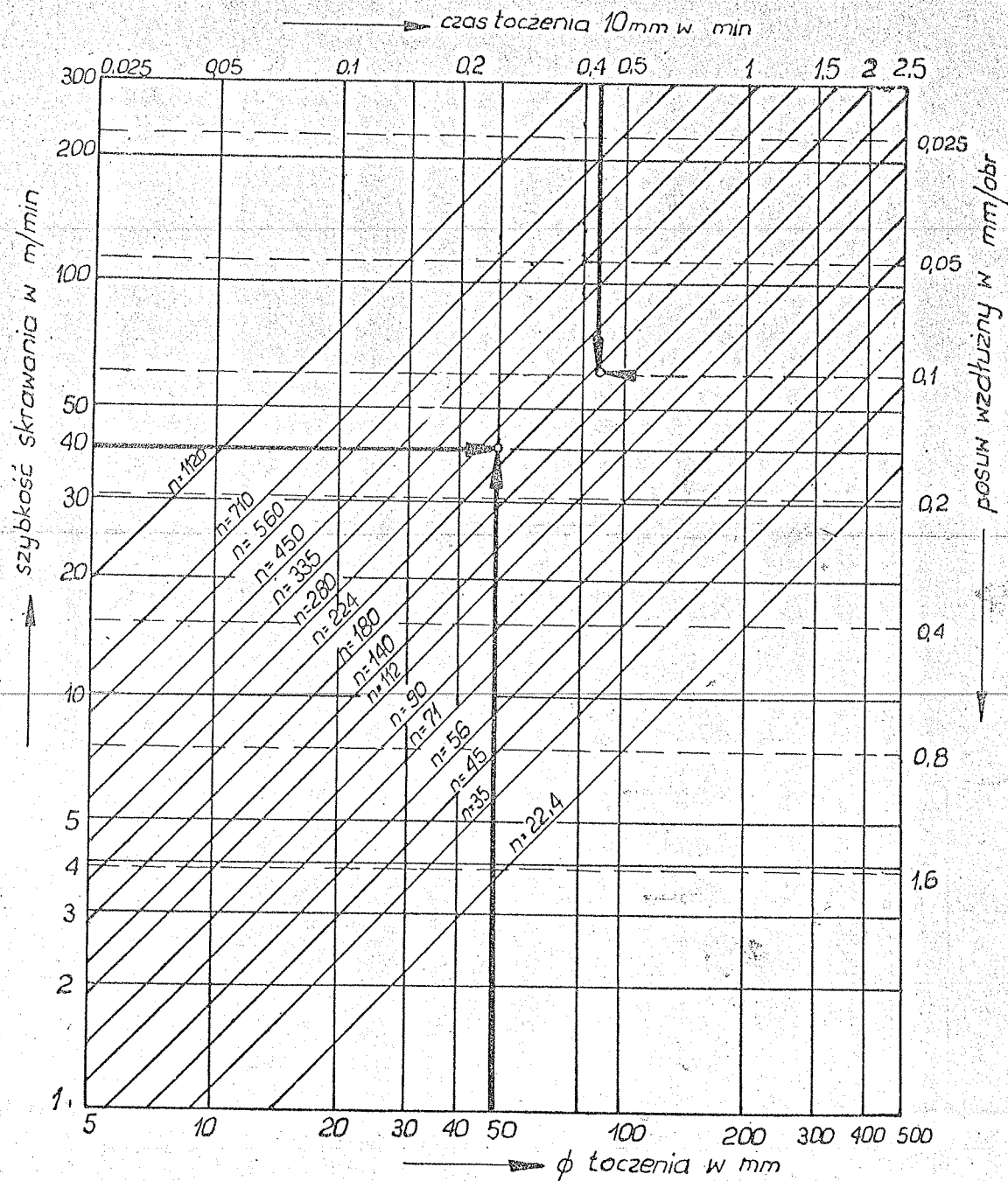
X - Doprowadzenie kabla prądowego do tokarki

Rys. 8. PLAN SYTUACYJNY



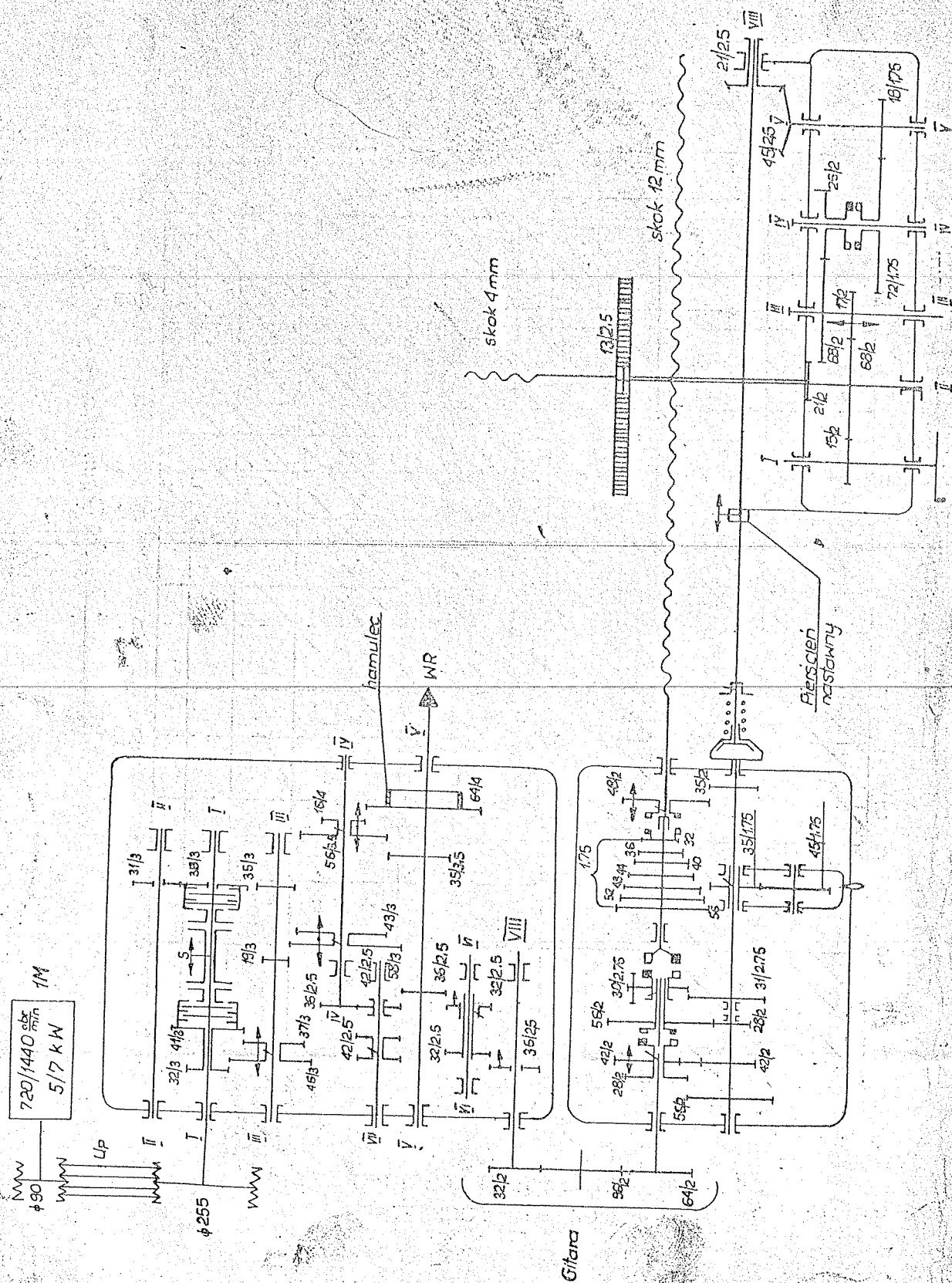
Rys. 9. ELEMENTY OBSŁUGI I SMAROWANIA

szybkość skrawania w m/min



Rys. 10. WYKRES PRĘDKOŚCI SKRAWANIA  
I CZASÓW TOCZENIA

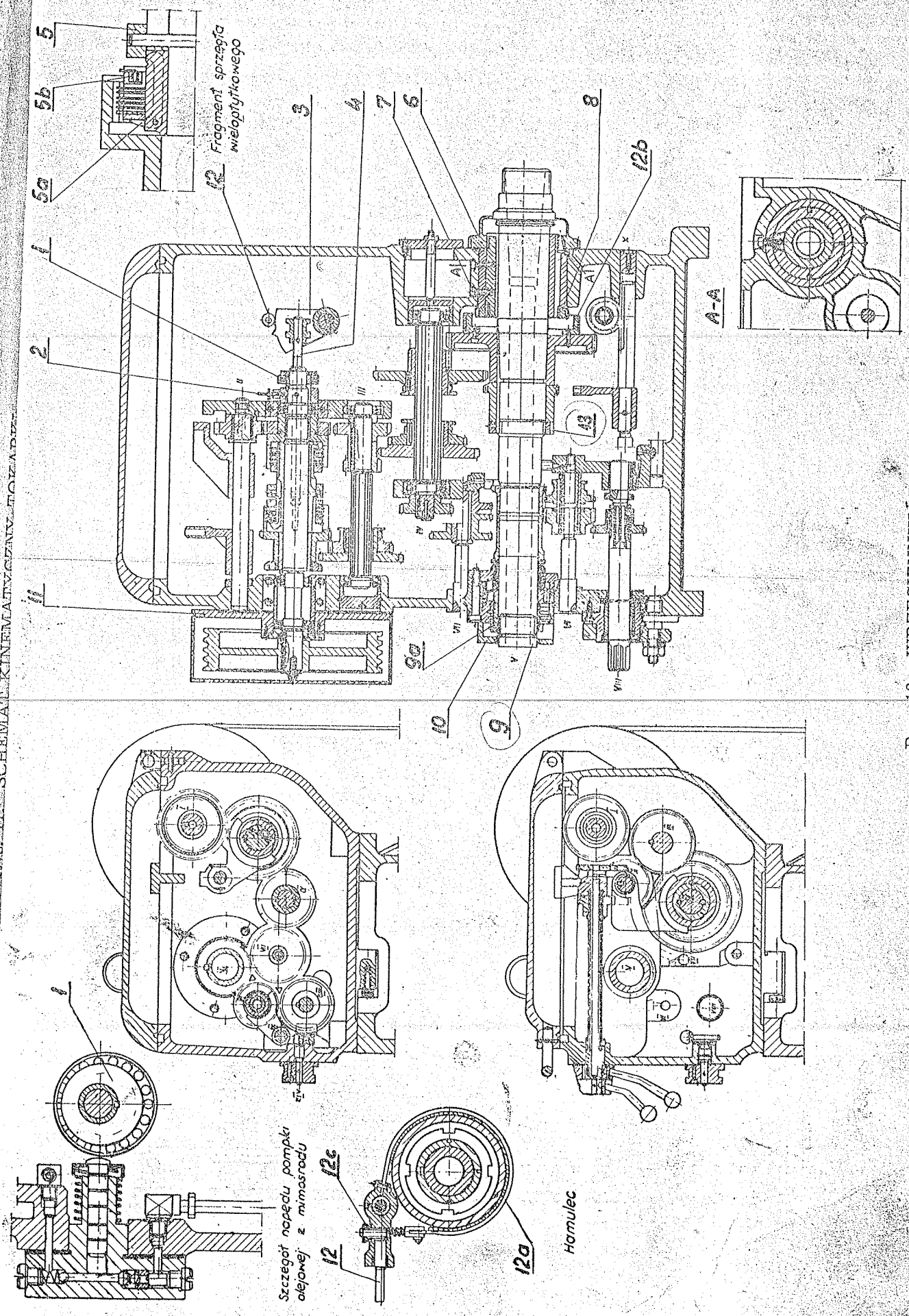




Rys. 11. SCHEMAT KINEMATYCZNY TOKARKI

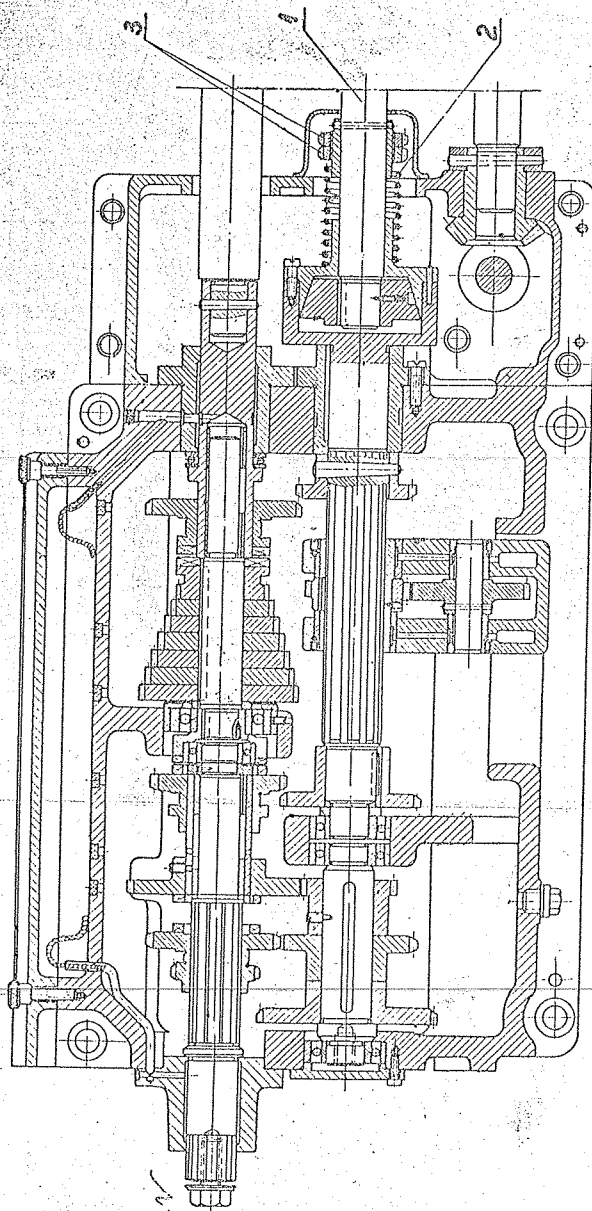
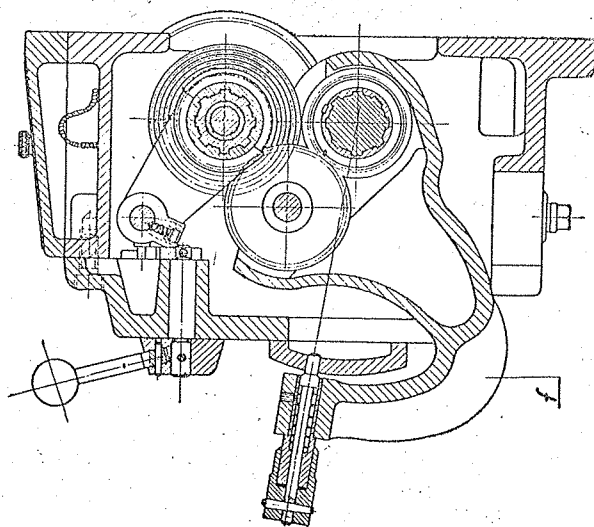


Rys. 11. Schemat kinematyczny tokarki

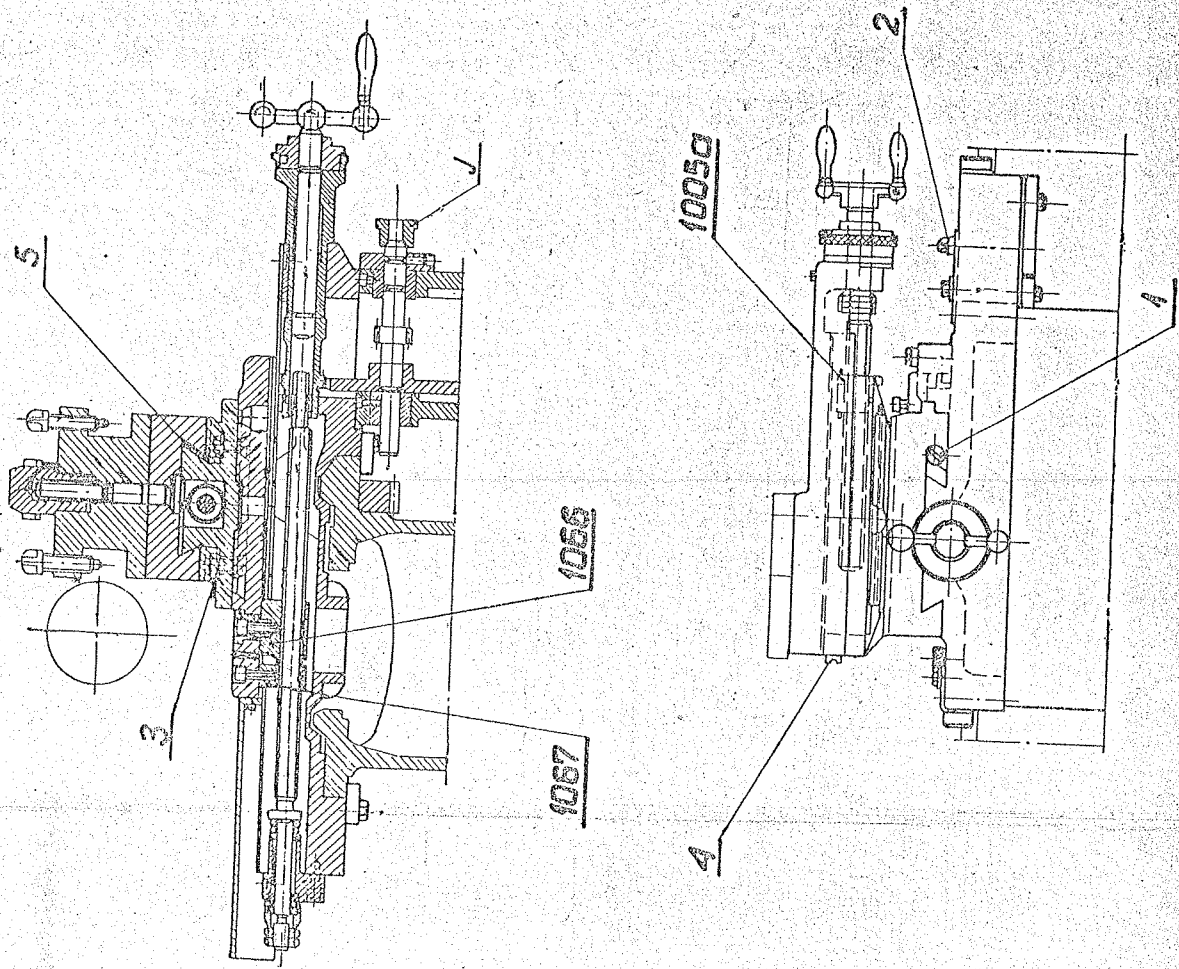


Rys. 12. WRZECIENNIK

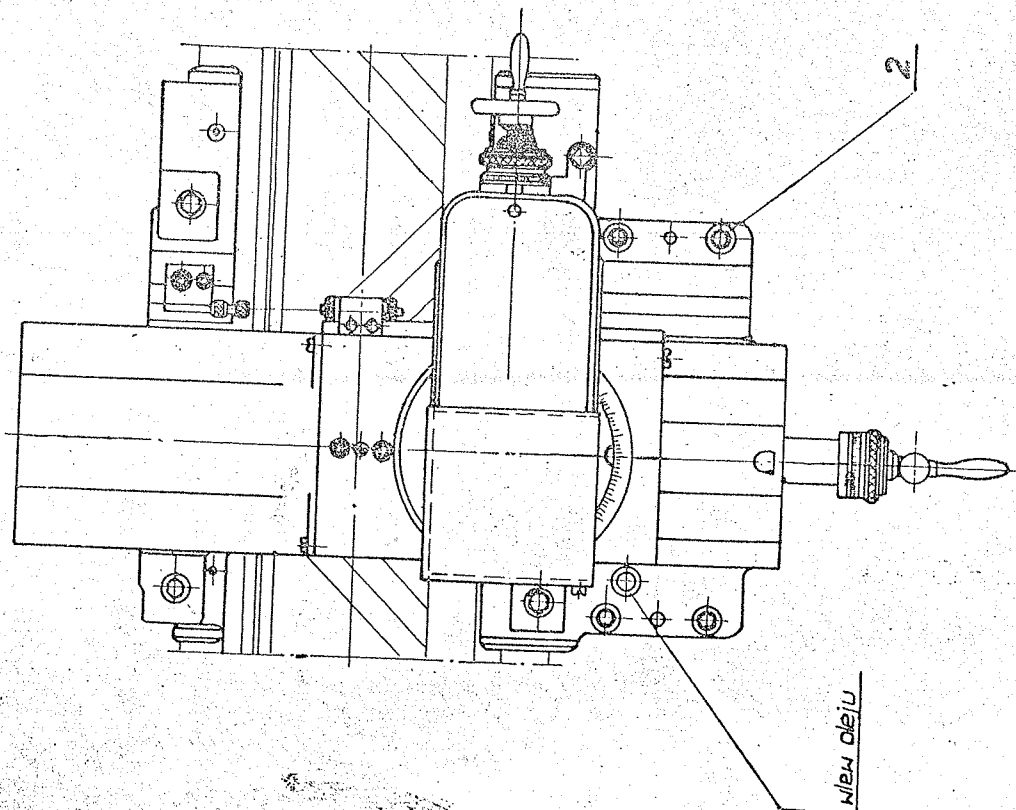
Rys. 13. GITARA



Rys. 14. SKRZYŃKA POSUWÓW

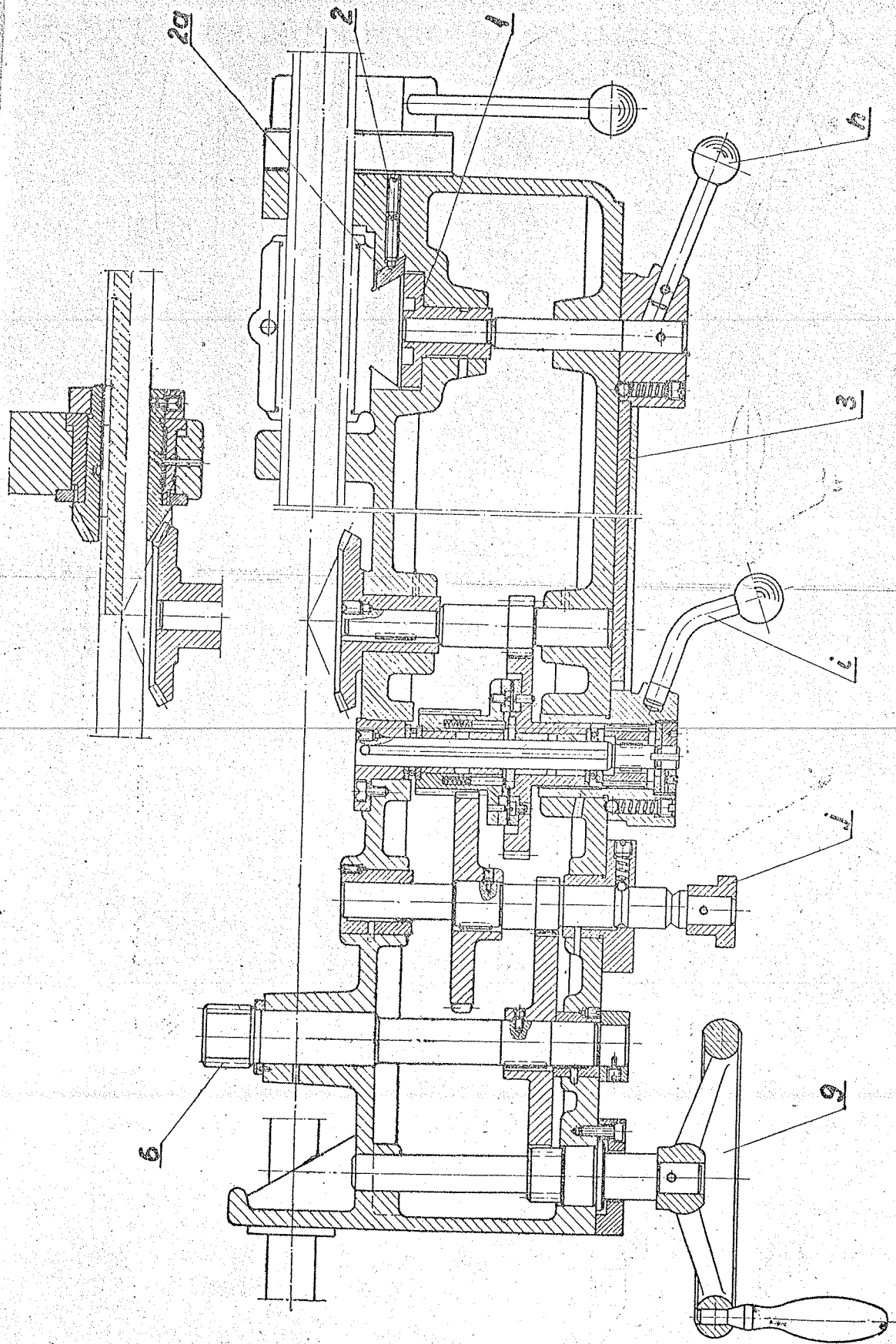


Rys. 15. SUPORT

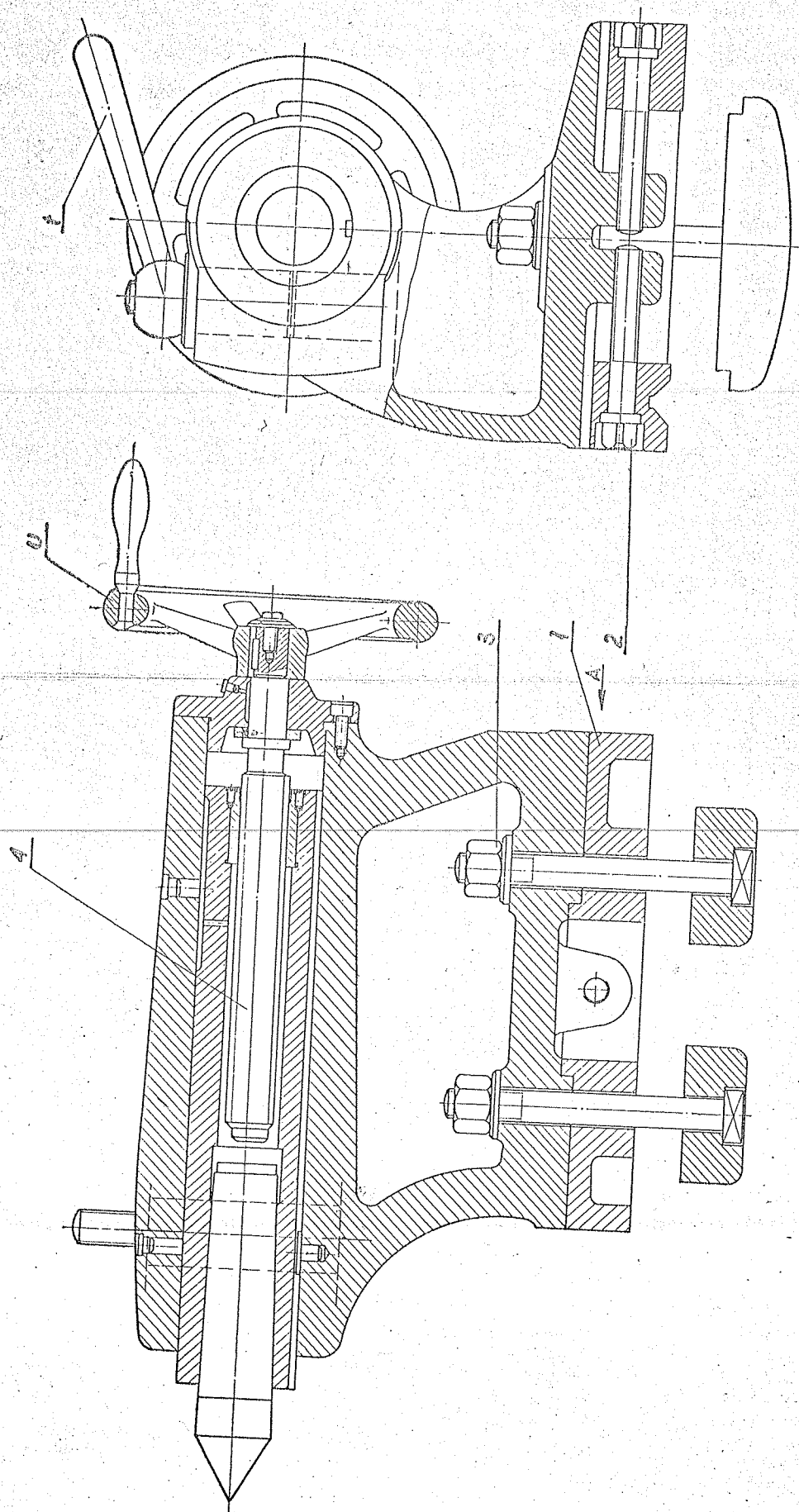




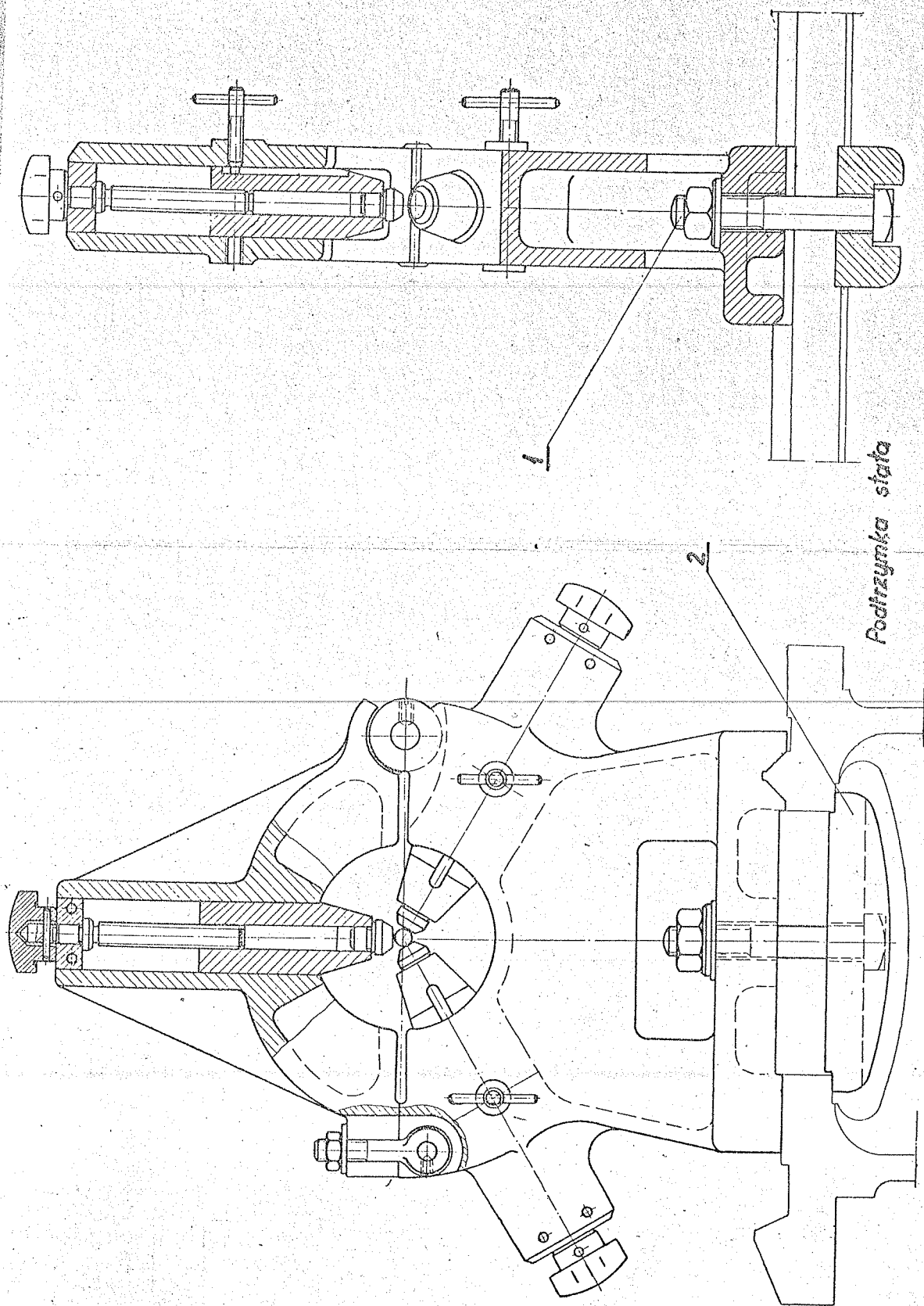
Rys. 15. SUPORT



Rys. 16. ZAMEK

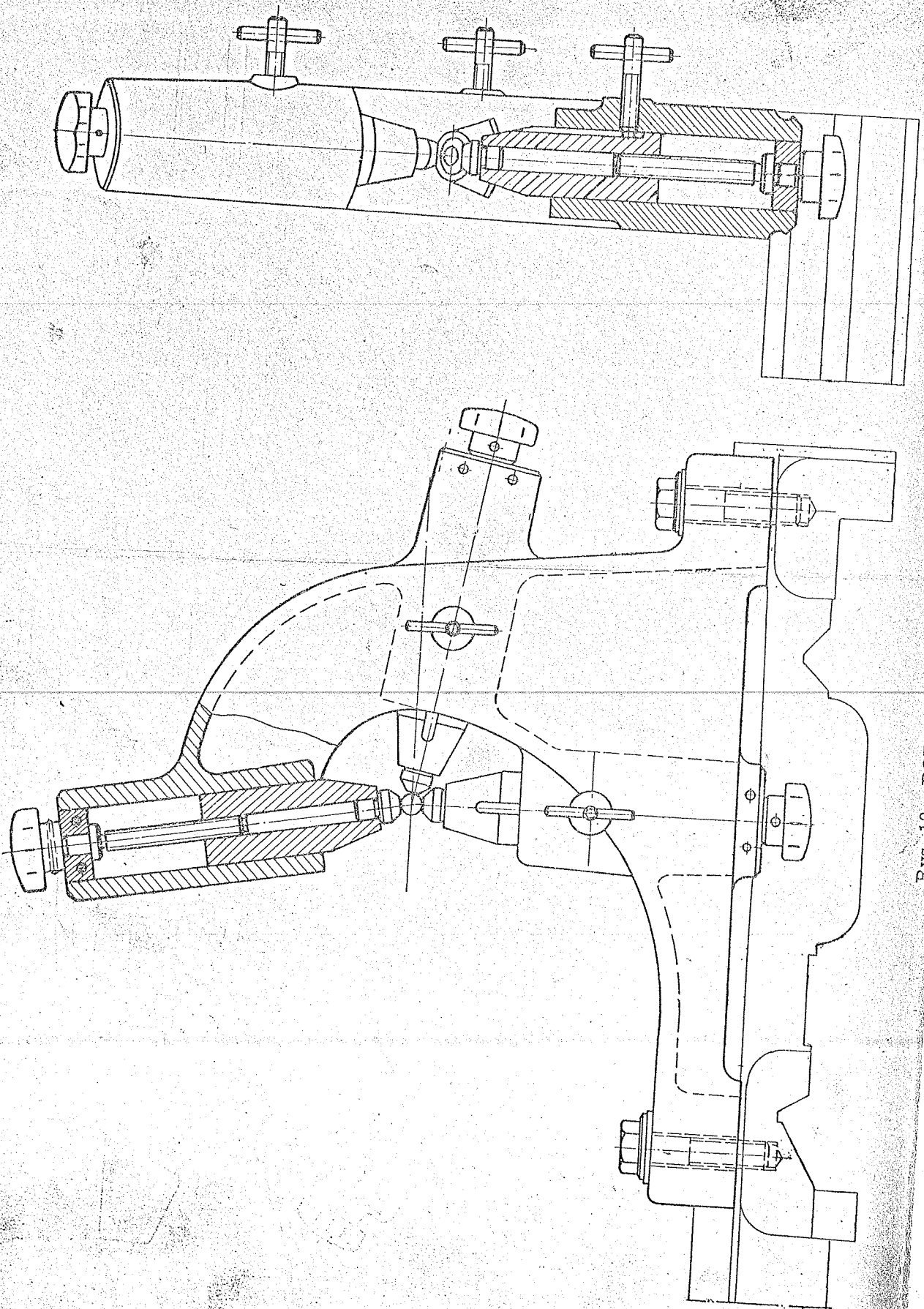


Rys. 17. KONIK



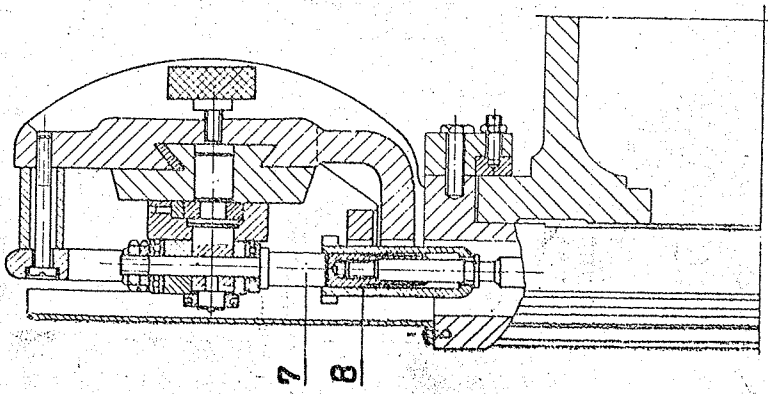
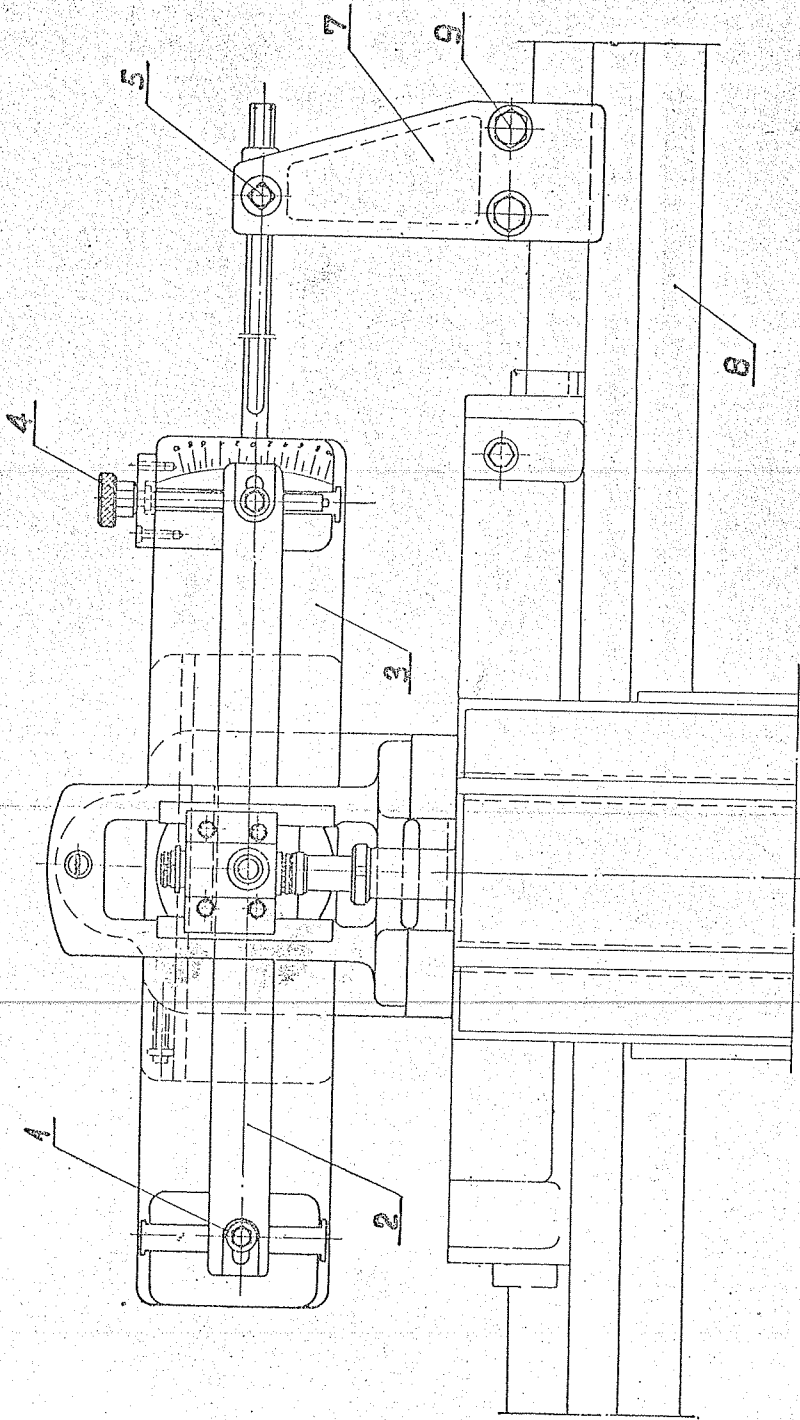
Rys. 18. PODTRZYMKĄ STAŁĄ



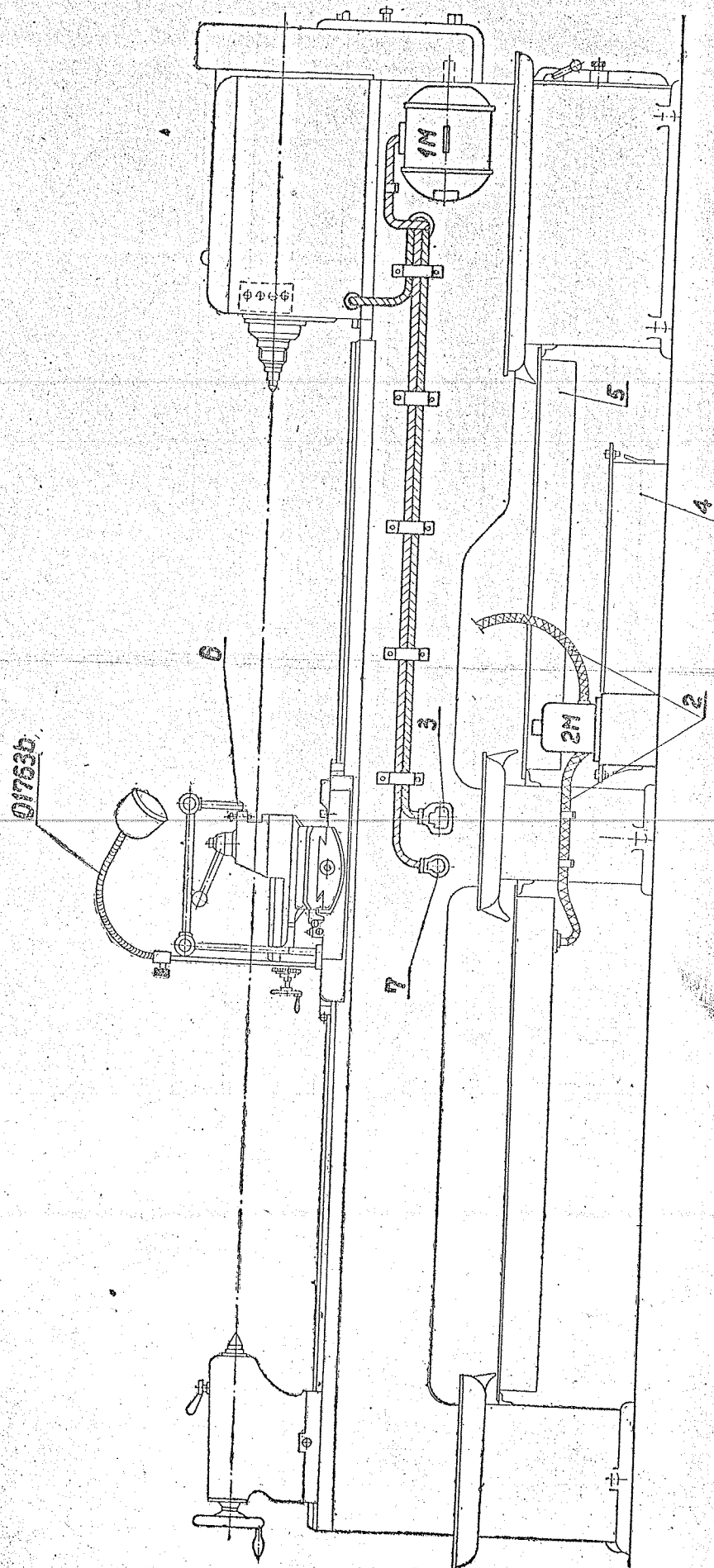


Rys. 19. PODTRZYMKI RUCHOMA

Rys. 19. PODTRZYMKI RUCHOMA

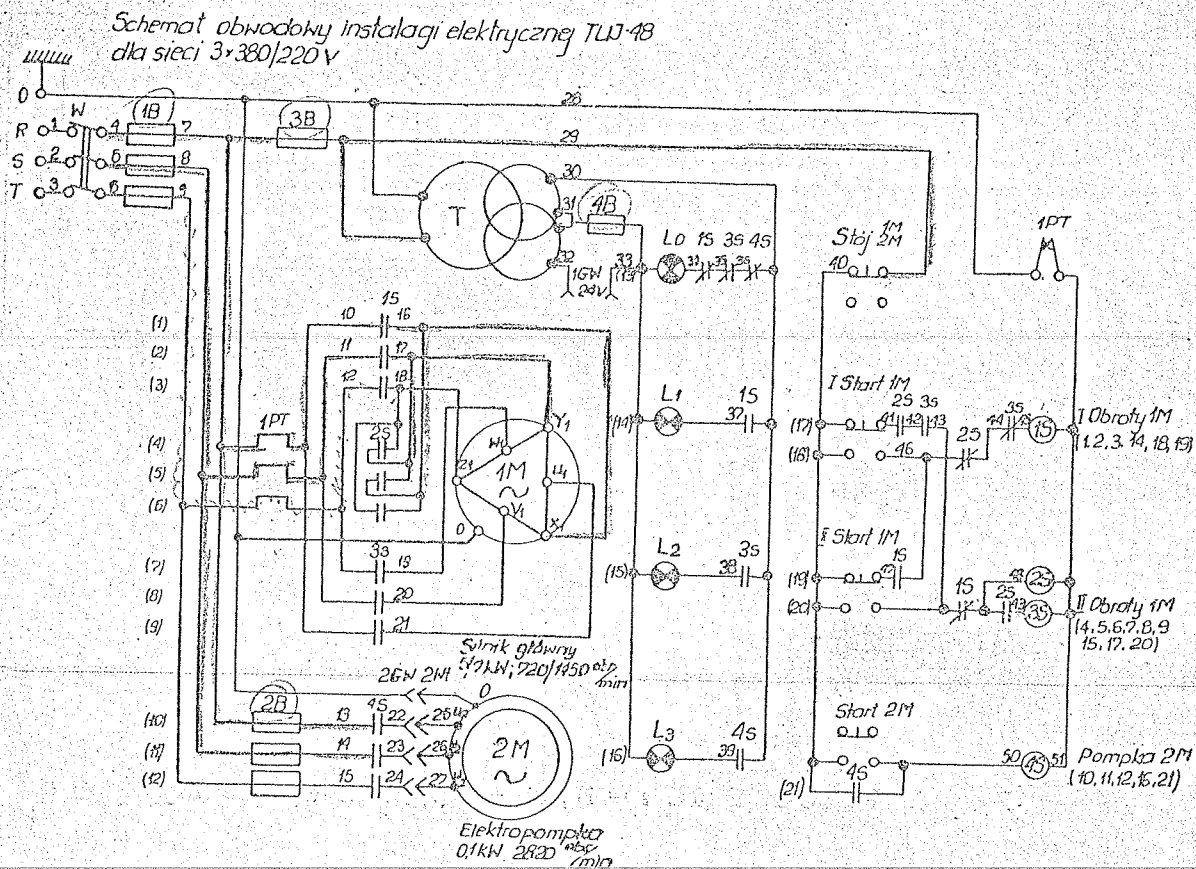


Rys. 20. URZĄDZENIE DO TOCZENIA STOŻKÓW

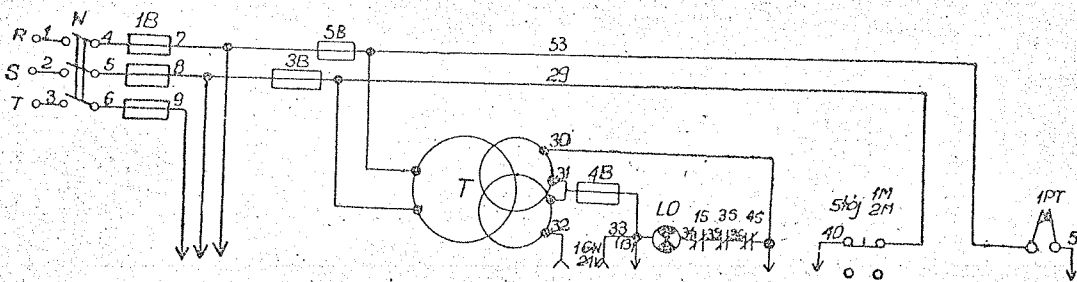
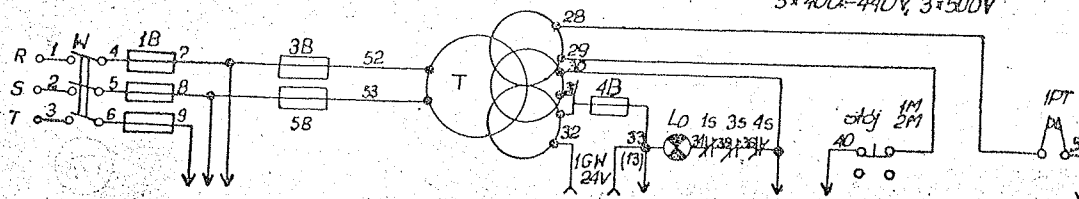


Rys. 21. ROZMIESZCZENIE PRZEWODÓW ELEKTRYCZNYCH I HYDRAULICZNYCH

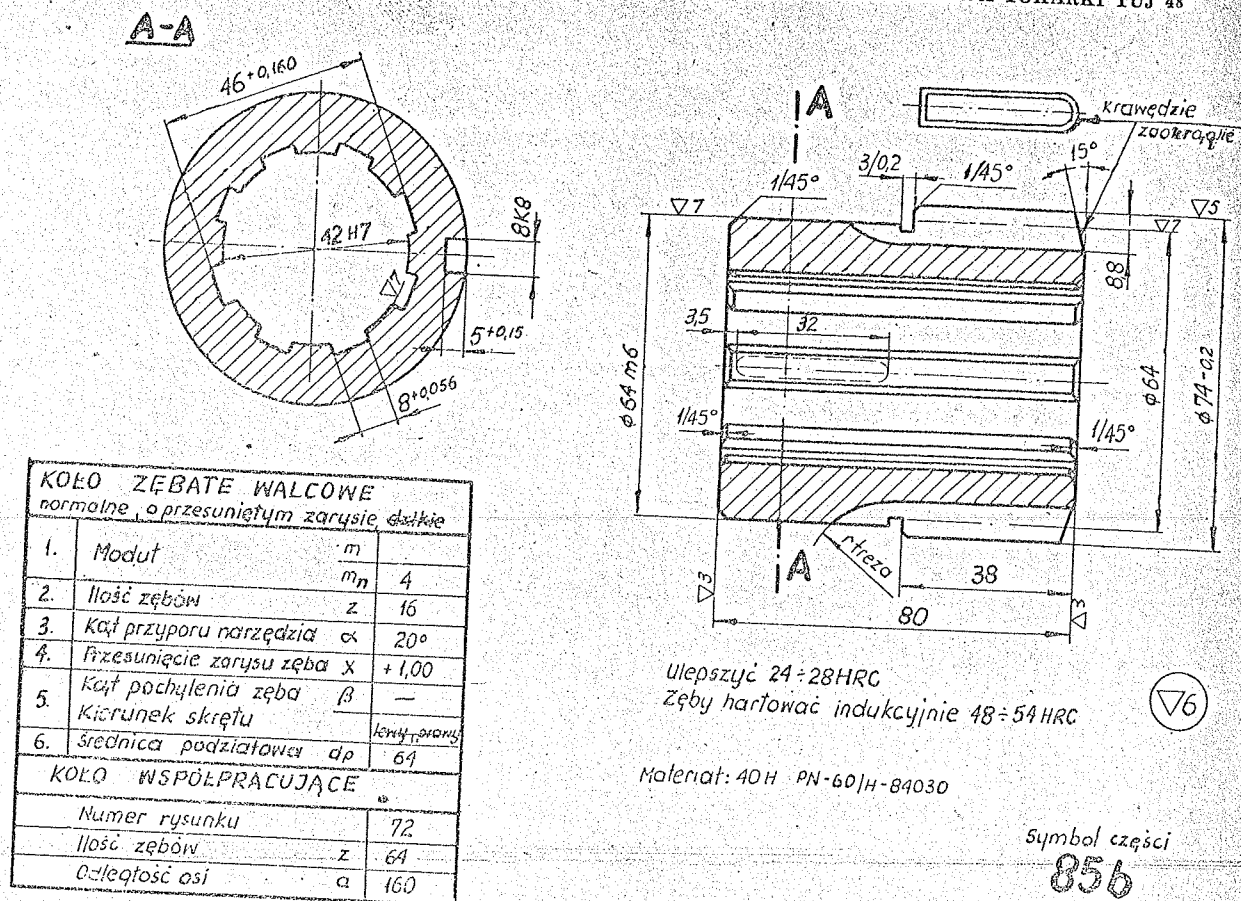




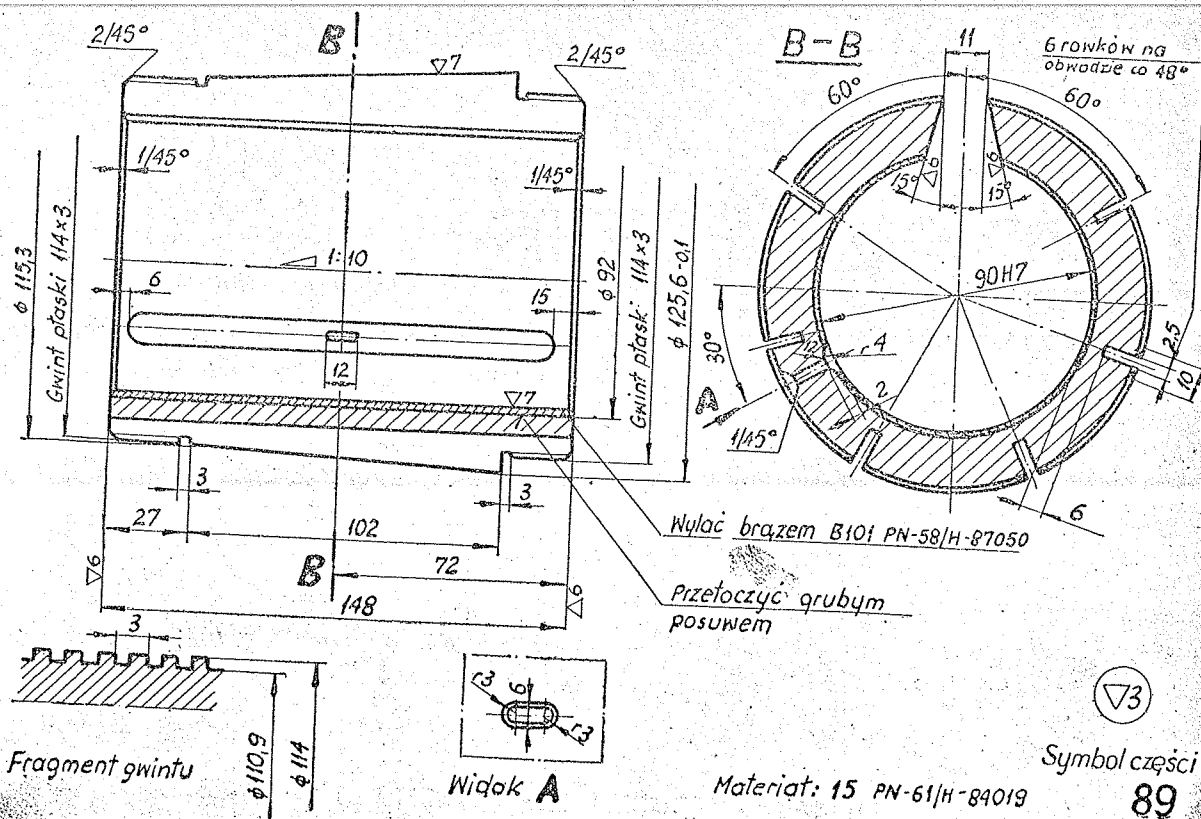
Sposób połączenia obwodu sterowania dla sieci 3×220 V

Sposób połączenia obwodu sterowania dla sieci 3×380 V, 3×400 V  
3×400-440 V, 3×500 V

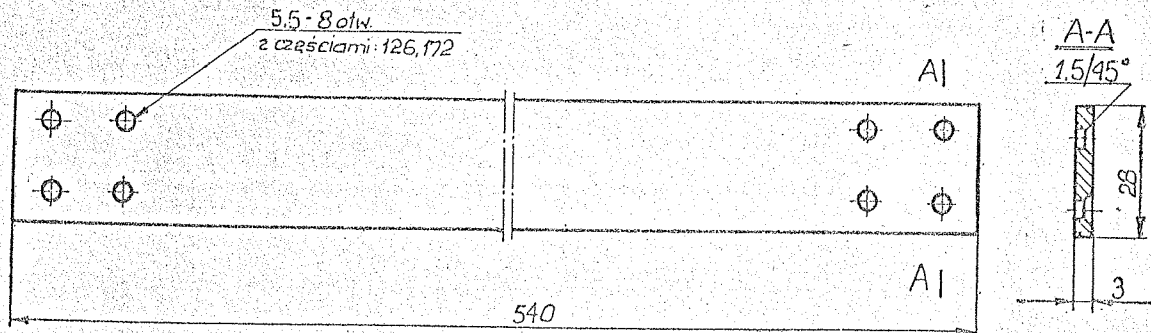
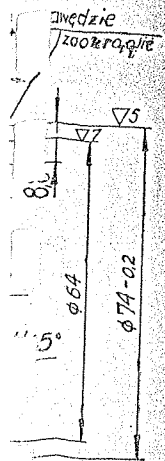
Rys. 22. SCHEMAT OBWODOWY INSTALACJI ELEKTRYCZNEJ



Rys. 23. KOŁO ZĘBATE  $z = 16$ ,  $m = 4$  (rysunek wykonawczy)



Rys. 24. POCHWA (rysunek wykonawczy)

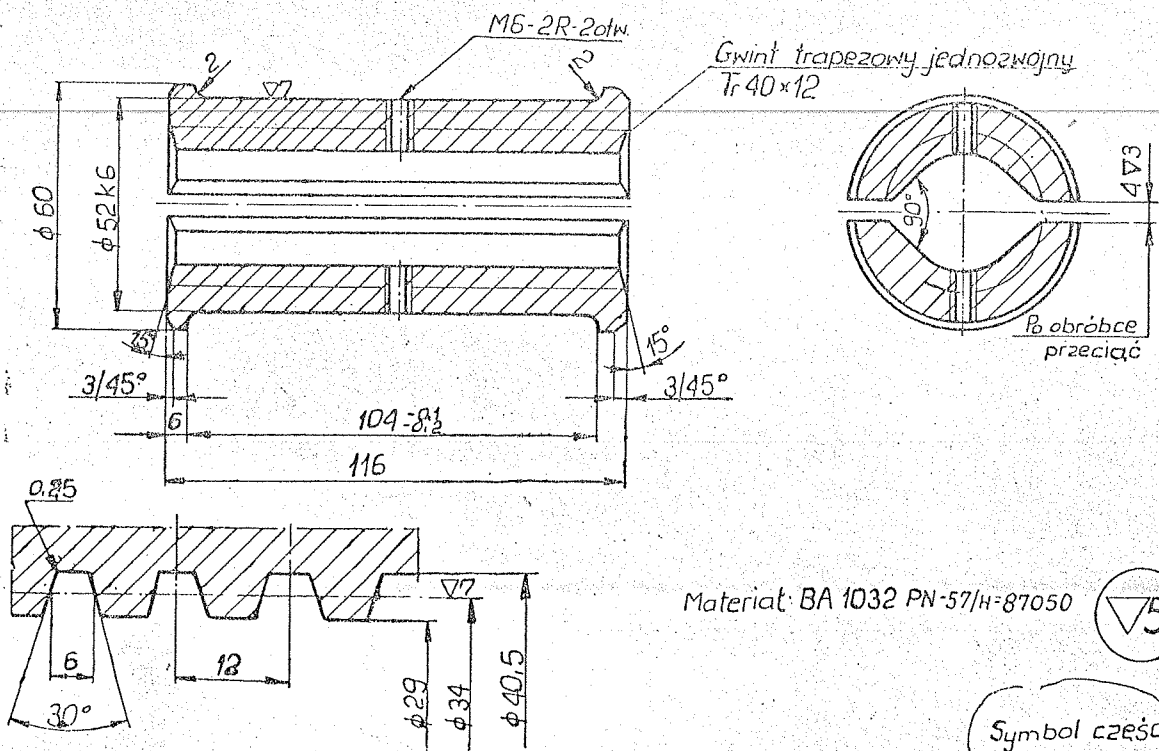
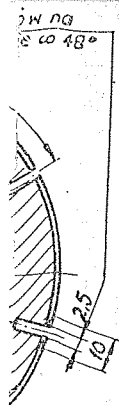


Materiał: ferrodo-fibra  
Symbol części  
170

Rys. 25. LISTWA (rysunek wykonawczy)

ol części

6



Materiał: BA 1032 PN-57/H-87050

Symbol części  
805

Fragmenci gwintu

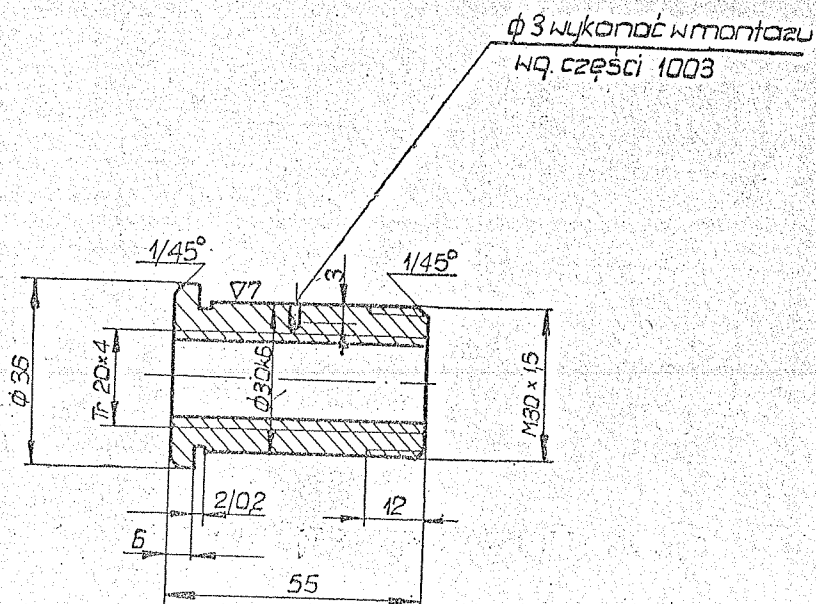
Rys. 26. NAKRĘTKA DZIELONA (rysunek wykonawczy)

3

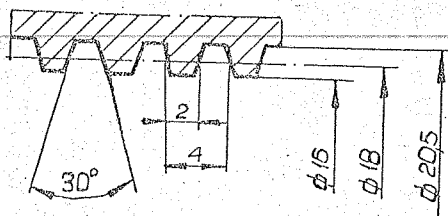
bol części

89





Fragm. gwintu  
podz. 2:1



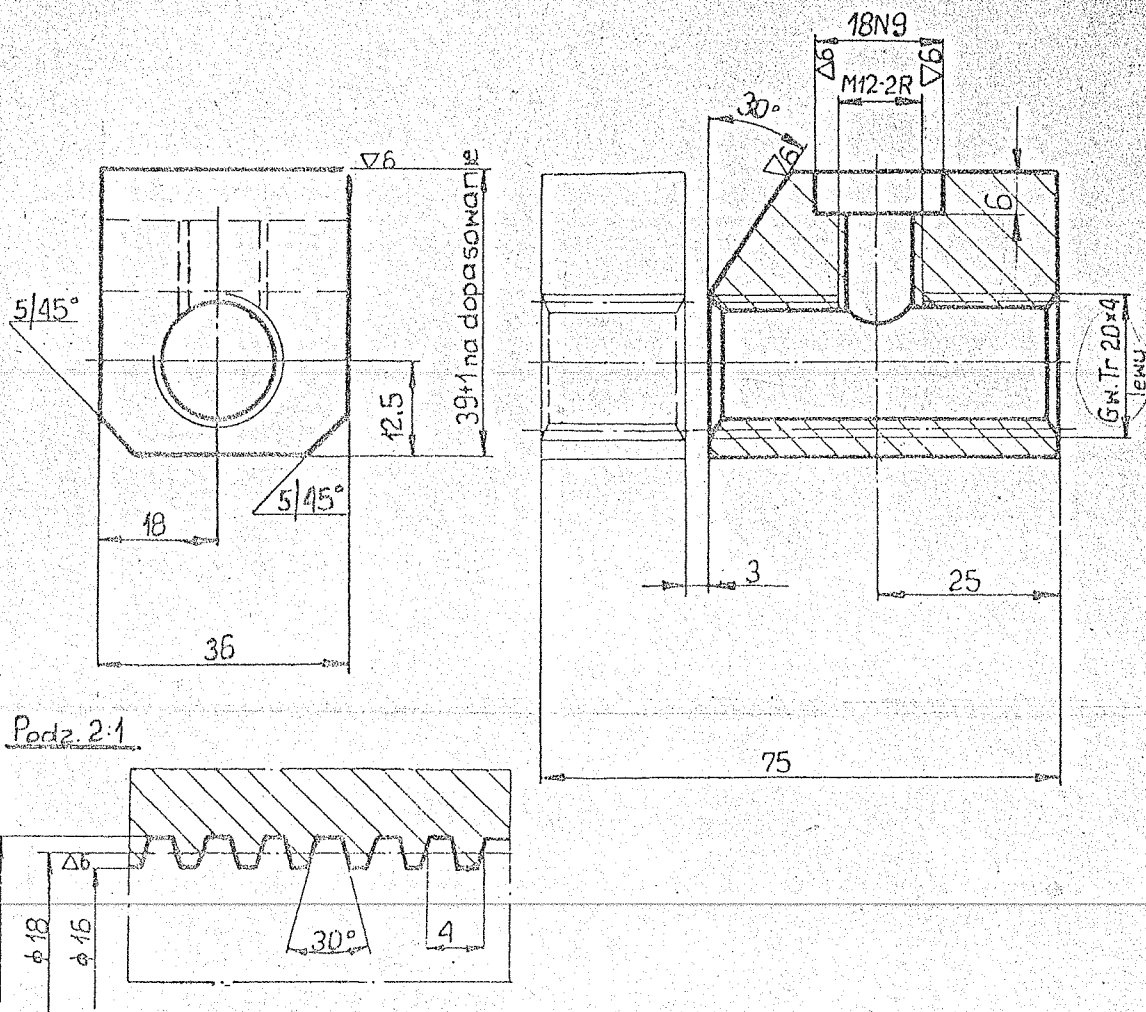
### Uwaga

1. Gwint trapezowy 20x4 pasować wg części 1020a
2. Materiał B663 PN-59/H-87050



Symbol części  
**1005a**

Rys. 27. NAKRĘTKA (rysunek wykonawczy)



Uwagi:  
Wykonać w całości z części 1067 pasując gwint  
Tr 20x4 lewy wg cz. 1069

Mat. BA 1044A -PN-58/M-87050



Symbol części **1066**

Rys. 28. NAKRĘTKA (rysunek wykonawczy)