

1. Токарные станки

- На вертикальных полуавтоматах, автоматах и токарнокарусельных станках заготовки имеют вертикальную ось вращения, на токарных станках других типов - горизонтальную. На токарных станках выполняют черновую, получистовую и чистовую обработку поверхностей заготовок.

10. Специализированные автоматы и полуавтоматы

11. Одношпиндельные автоматы и полуавтоматы

12. Многошпиндельные автоматы и полуавтоматы

13. Револьверные

14. Сверлильно - отрезные

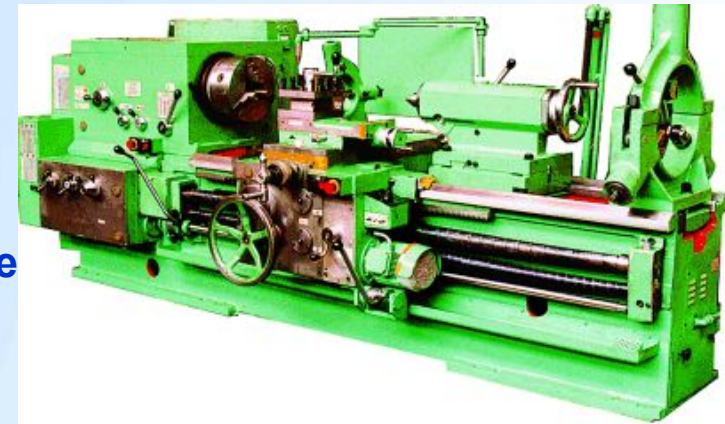
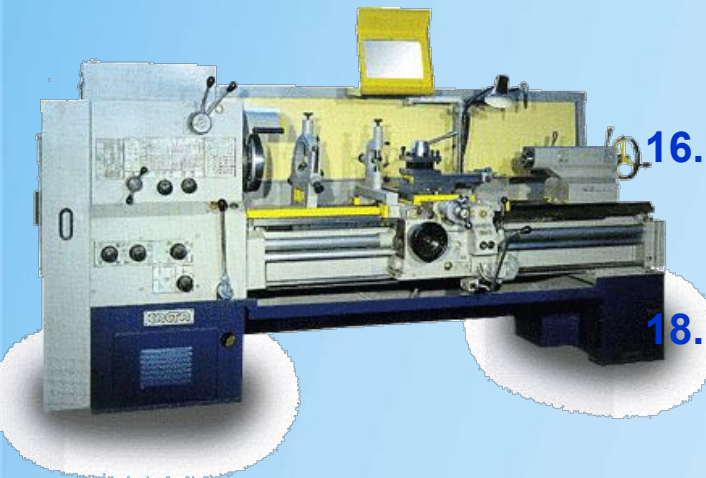
15. Карусельные

16. Токарные и лобовые

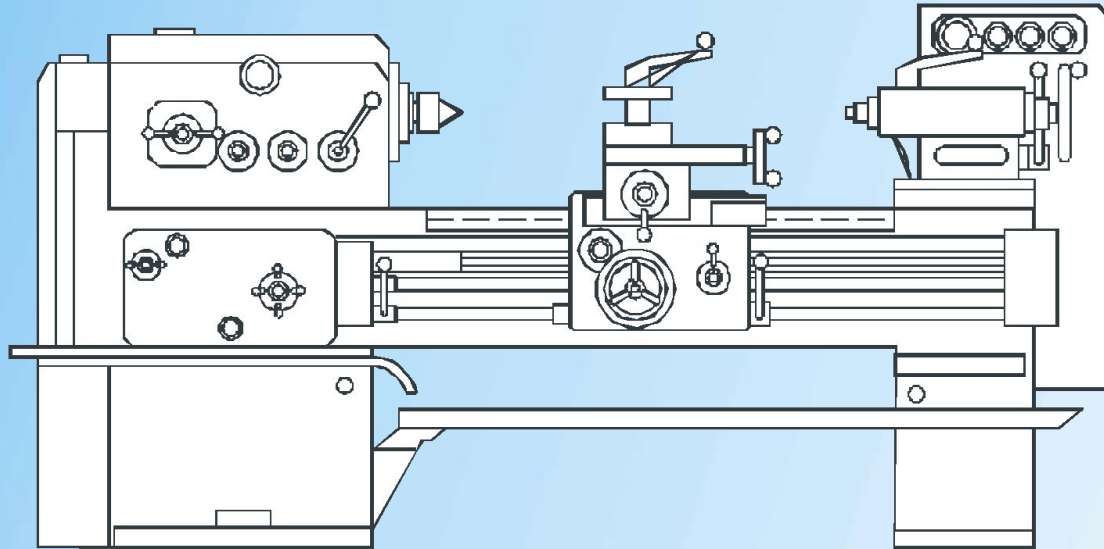
17. Многорезцовые

18. Специализированные

19. Разные токарные



Основные элементы токарного станка



Токарный станок имеет станину *1* с направляющими *6*, по которым перемещается суппорт *7* параллельно оси обрабатываемой заготовки. По направляющим суппорта перемещаются салазки *9*, обеспечивающие режущему инструменту движение поперечной подачи. На салазках смонтирована инструментальная револьверная головка *8*, в пазах которой закрепляются резцы. Головка автоматически поворачивается относительно оси, что обеспечивает смену резцов.

В передней бабке *3* смонтирована коробка скоростей для изменения частоты вращения шпинделя, коробка подач для изменения продольной и поперечной подач и главный электродвигатель *2*. В задней бабке *10* установлен задний центр, который служит для поджатия правого конца обрабатываемой заготовки. Пиноль задней бабки имеет гидравлический привод, что обеспечивает постоянство силы поджима заготовки. В шкаф *5* вмонтирована электрическая распределительная аппаратура, управление которой осуществляется с пульта *4*. Станок поставляется заказчику со шкафом, в который вмонтированы блоки системы ЧПУ, управляющей циклом работы станка. Система ЧПУ обеспечивает изменение частоты вращения заготовки, изменение скорости подачи, периодический поворот инструментальной головки. Все команды исполнительным механизмам оператор вводит посредством кнопок на панели управления.