

ДЕМОСТРАЦИОННАЯ ВЕРСИЯ ПАСПОРТА

ЗАКАЗАТЬ ПОЛНУЮ ВЕРСИЮ ЭТОГО ТЕХПАСПОРТА ВЫ МОЖЕТЕ В НАШЕЙ КОМПАНИИ В ЛЮБОЕ ВРЕМЯ

Данная версия файла, предназначена для ознакомления с качеством и содержанием данной технической документации на оборудование. В нашем архиве могут быть и другие версии этого паспорта. Вы можете заказать полную версию этого техпаспорта в нашей компании. Гарантируем оперативность, качество, профессионализм, лучшие цены и предложения. Сделайте запрос и в ответе Вы получите исчерпывающую информацию о данном паспорте. Сделайте электронный запрос на одном из наших сайтов, напишите на эл.почту, позвоните по любому телефону или отправьте факс. Всегда будем рады Вам помочь и ответим на все вопросы. Телефоны доступны в рабочее время с 10 до 21, электронные заявки и факс принимаются и обрабатываются круглосуточно! Спасибо за проявленный интерес, ждем Ваших обращений.

КОНТАКТЫ

ООО «АСНА-С» и ЗАО «ТЕХПАСПОРТ»
Реквизиты расположены на нашем сайте

НАШИ ТЕЛЕФОНЫ

+7 (495) 646-50-26 (многоканальный)
+7 (499) 729-96-41 (тел / факс 24 часа)
+7 (906) 063-41-23 (мобильный)
+7 (903) 125-65-83 (мобильный)
+7 (965) 300-96-41 (многоканальный)
+7 (965) 300-96-62 (многоканальный)
+7 (965) 300-97-16 (многоканальный)

ЭЛЕКТРОННАЯ ПОЧТА

info@pasportz.ru
pasport@frez.ru

ИНТЕРНЕТ СВЯЗЬ

447277042
Логин: Frez.ru
Отправить заявку

ICQ
SKYPE
Заявка 24 часа

Сайты:

www.Frez.ru Основной сайт
www.PasportZ.ru Портал о паспортах

ПаспортZ.ru
Портал о технической документации на станки



Frez.ru
Pasportz.ru
Texpasport.ru
Tpasport.ru
Stankozona.ru
ZonaStankov.ru

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ И ПАСПОРТА
НА ПРОМЫШЛЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И СТАНКИ**

(495) 646-50-26 **+7 (906) 063-41-23**
(499) 729-96-41 **+7 (903) 125-65-83**

Сайт: www.FREZ.RU **e-mail: frez@frez.ru**

Адрес офиса: Москва, г.Зеленоград, ул. 1 Мая, дом 2

ООО "АСНА-С" и ЗАО "ТЕХПАСПОРТ"



Документ восстановлен, подготовлен и проверен специалистами Фрез.ру
Запрещено к копированию или распространению в электронном или печатном виде

Мы занимаемся технической документацией и паспортами на станки и любое другое оборудование с 1999 года. В нашей базе более 11 000 наименований моделей и более 110 000 модификаций оборудования и станков. Мы профессионально подходим к работе, даем качество и низкие цены. К каждому клиенту – индивидуальный подход, готовы предложить вам свои услуги на лучших условиях. Мы знаем о техдокументации все, что бы найти вам нужный паспорт.

Посетите наш новый сайт о техдокументации www.PasportZ.ru

НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ СТАНКОВ

Токарно-винторезные станки облегченного типа моделей ЛТ-10М, ЛТ-11М, ЛТ-10С и ЛТ-11С предназначены для выполнения разнообразных токарных работ в центрах или патроне, в том числе для нарезания резьб: метрической, дюймовой и модульной.

По особому заказу за отдельную плату могут быть поставлены: приспособление для фрезерования небольших плоскостей, приспособление для наружного и внутреннего шлифования, конусная линейка и угольник подвижный.

Станки ЛТ-10М и ЛТ-11М предназначены для использования в подвижных ремонтных мастерских, а ЛТ-10С и ЛТ-11С — для использования в стационарных условиях в индивидуальном производстве.

РАСПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВКА СТАНКА

При транспортировке станка в распакованном виде (рис. 1) в отверстия станины закладываются две штанги $\varnothing 45$ мм. Канат подъемника подводится под штанги. Задняя бабка и каретка суппорта сдвинуты в крайнее правое положение и закреплены.

При транспортировке станка необходимо предохранять отдельные выступающие части от повреждения канатом. Для этой цели нужно устанавливать под канат деревянные подкладки.

При распаковке станка надо следить за тем, чтобы не повредить его распаковочным инструментом, для чего вначале снимают верхний щит ящика, а затем — боковые.

Спецификация органов управления станков моделей ЛТ-10С и ЛТ-11С (к рис. 5)

№ позиции на рисунке	Наименование и назначение органов управления
1	Выключатель местного освещения
2	Выключатель насоса охлаждения
3	Выключатель шлифовального приспособления
4	Кнопка «Стоп»
5	Рукоятка установки величины подачи и шага резьбы
6	Рукоятка изменения направления подачи
7	Рукоятка установки величины подачи и шага резьбы
8	Рукоятка установки чисел оборотов шпинделя
9	Рукоятка конуса коробки передач
10	Рукоятка включения ходового винта или ходового валика
11	Рукоятка установки чисел оборотов шпинделя
12	Рукоятка включения, останова и реверсирования главного привода
13	Рукоятка установки чисел оборотов шпинделя
14	Маховичок ручного перемещения суппорта
15	Рукоятка фиксации и закрепления резцедержателя
16	Рукоятка ручной поперечной подачи суппорта
17	Рукоятка подачи верхних салазок суппорта
18	Рукоятка крепления пиноли задней бабки
19	Гайка крепления каретки к станине
20	Гайка крепления задней бабки
21	Маховичок перемещения пиноли задней бабки
22	Рукоятка включения гайки ходового винта
23	Рукоятка включения продольной или поперечной подачи
24	Рукоятка включения, останова, реверсирования и блокирования главного привода
25	Линейный выключатель

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ О СТАНКАХ

Параметры	Для станков моделей			
	ЛТ-10М	ЛТ-11М	ЛТ-10С	ЛТ-11С
Габаритные размеры, мм:				
длина	2160	2600	2190	2630
ширина	1000	1000	1000	1000
высота	1400	1400	1400	1400
Вес, кг	1000	1200	1050	1250
Основные размеры				
Высота центров, мм			200	
Расстояние между центрами, мм	960	1400	960	1400
Длина выемки до планшайбы, мм			245	
Общая длина выемки, мм			260	
Наибольший диаметр точения над выемкой, мм			540	
Наибольший диаметр точения над верхней частью суппорта, мм			250	
Наибольший диаметр изделия, устанавливаемого над станиной, мм			400	

Наименование параметров	Для станков моделей			
	ЛТ-10М	ЛТ-11М	ЛТ-10С	ЛТ-11С
Наибольший диаметр обрабатываемого прутка, мм	875	1315	875	1315
Наибольшая длина обтачивания, мм		36		
Пределы чисел оборотов шпинделя в минуту		28 ÷ 1000		
Пределы продольных подач, мм/об		0,03 ÷ 2,91		
Пределы поперечных подач, мм/об		0,03 ÷ 2,60		
Нарезаемые резьбы:				
метрическая, шаг, мм		0,4 ÷ 10		
дюймовая, число ниток на 1"		3 ÷ 48		
модульная, шаг в модулях		0,25 ÷ 5		
Суппорт				
Число резцов в резцедержателе		4		
Наибольшие размеры державки резца, мм		25 × 25		
Высота от опорной поверхности резца до линии центров, мм		24,8		
Наибольшее расстояние от оси центров до кромки резцедержателя, мм		210		
Наибольшее перемещение суппорта, мм:				
продольное	875	1315	875	1315
поперечное		235		
Перемещение суппорта за один оборот лимба, мм:				
продольное		200		
поперечное		4		
Перемещение суппорта на одно деление лимба, мм:				
продольное		1		
поперечное		0,02		
Выключающие упоры		нет		
Быстрое перемещение, м/мм		нет		
Верхние салазки				
Наибольший угол поворота		± 60°		
Цена деления шкалы поворота		1°		
Наибольшее перемещение, мм		120		
Цена деления лимба, мм		0,05		
Перемещение за 1 оборот лимба, мм		4		
Посадочные и присоединительные базы суппорта		см. рис. 6		
Сменные зубчатые колеса				
Модуль, мм		2		
Ширина обода, мм		14		
Диаметр отверстия, мм		28А		
Число зубьев		32, 40, 45, 47, 60, 65, 75, 80, 81, 84, 90, 95, 99, 127		

Параметры	Для станков моделей			
	ЛТ-10М	ЛТ-11М	ЛТ-10С	ЛТ-11С
Шпиндель				
Конус Морзе	№ 5			
Торможение шпинделя	Есть			
Посадочные и соединительные базы шпинделя	см. рис. 7			
Задняя бабка				
Конус Морзе	№ 4			
Наибольшее перемещение пиноли, мм	85			
Цена одного деления шкалы перемещения пиноли, мм	1			
Поперечное смещение, мм	± 10			
Ремень				
Главный привод—А2000. шт	4			
Привод				
Электродвигатель редуктора:				
скорость вращения, об/мин	1430			
мощность, квт	2,2			
инвентарный №				
Электродвигатель насоса охлаждения:				
скорость вращения, об/мин	2800			
мощность, квт	0,125			
инвентарный №				

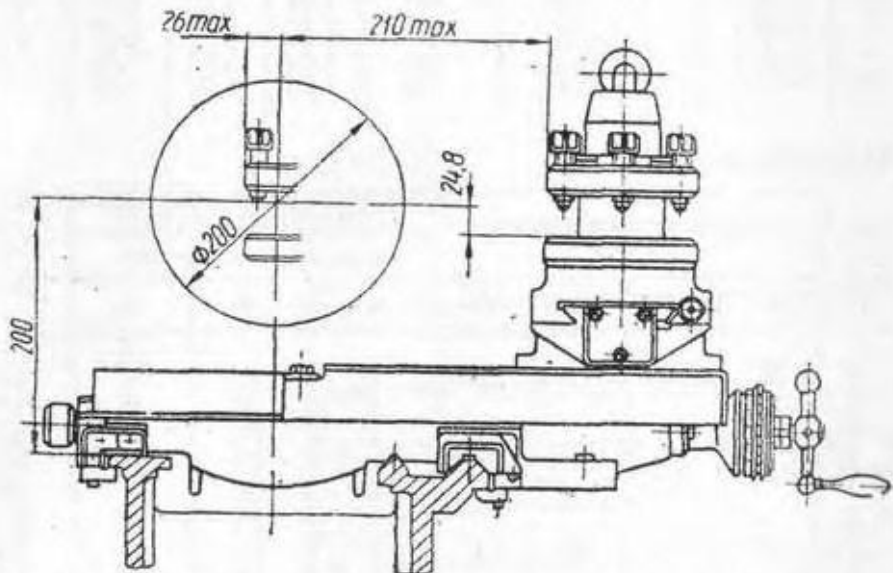


Рис. 6. Посадочные и соединительные базы суппорта