

# ДЕМОСТРАЦИОННАЯ ВЕРСИЯ ПАСПОРТА<sup>1</sup>

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

Данная версия файла, предназначена для ознакомления с качеством и содержимым 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**  
**www.PasportZ.ru**

Основной сайт

Портал о паспортах

**ПаспортZ.ru**  
Портал технической  
документации на станки



[Frez.ru](http://Frez.ru)  
[Pasportz.ru](http://Pasportz.ru)  
[Texpasport.ru](http://Texpasport.ru)  
[Tpasport.ru](http://Tpasport.ru)  
[StankoZona.ru](http://StankoZona.ru)  
[ZonaStankov.ru](http://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"**



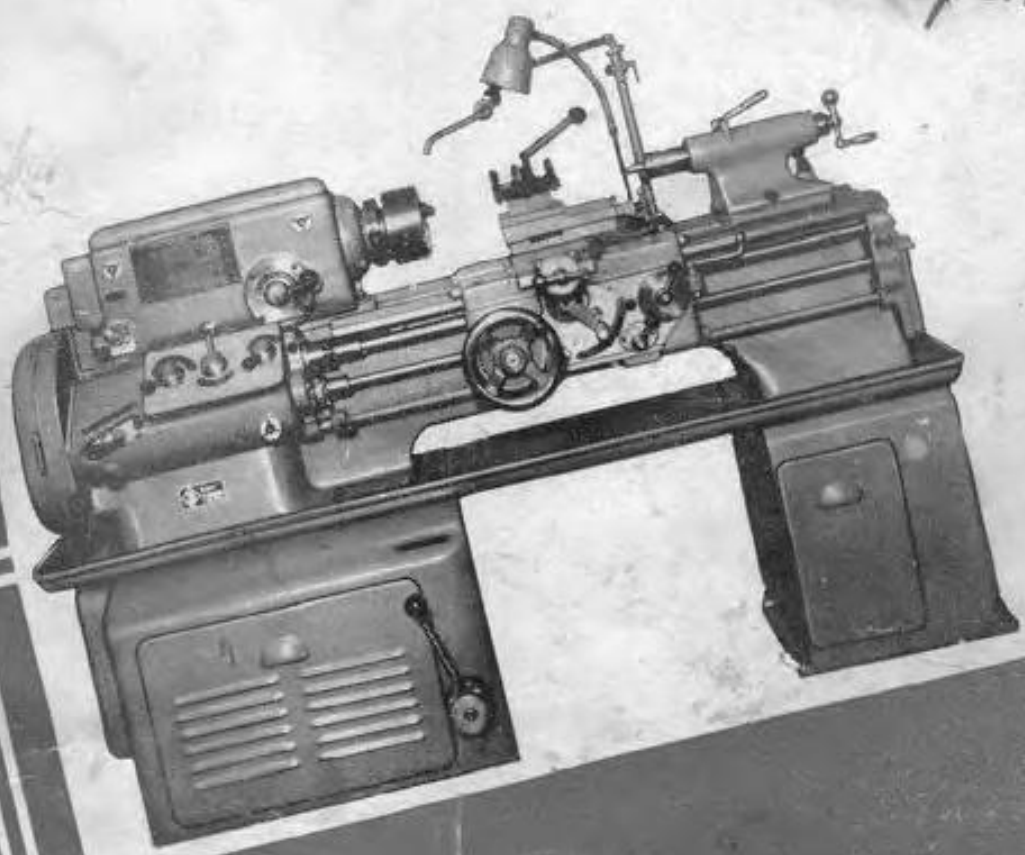
Документ восстановлен, подготовлен и проверен специалистами © Фрез.ру  
Запрещено к копированию и/или распространению в электронном или печатном виде

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](http://www.PasportZ.ru)**

880

Кабрис



ОКАРНО-  
ВИАТОРЕЗНЫЙ  
СТАНОК

ДЕБИМТ В ВЫСОКОЙ  
ТОЧНОСТИ

## I. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Токарно - винторезный станок модели 1Е61МТ высокой точности предназначен для выполнения финишных операций при токарной обработке деталей высокой точности для точного приборостроения.

## II. РАСПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВКА

Грузоподъемность крана для перемещения станка не менее 2-х тонн.

Станок должен доставляться в цех в неповрежденной упаковке. После снятия верхнего и боковых щитов упаковки необходимо ознакомиться с технической документацией,

приложенной к станку, и проверить наличие принадлежностей по ведомости комплектации.

С нижних салазок станок должен сниматься лишь перед установкой его на подго-

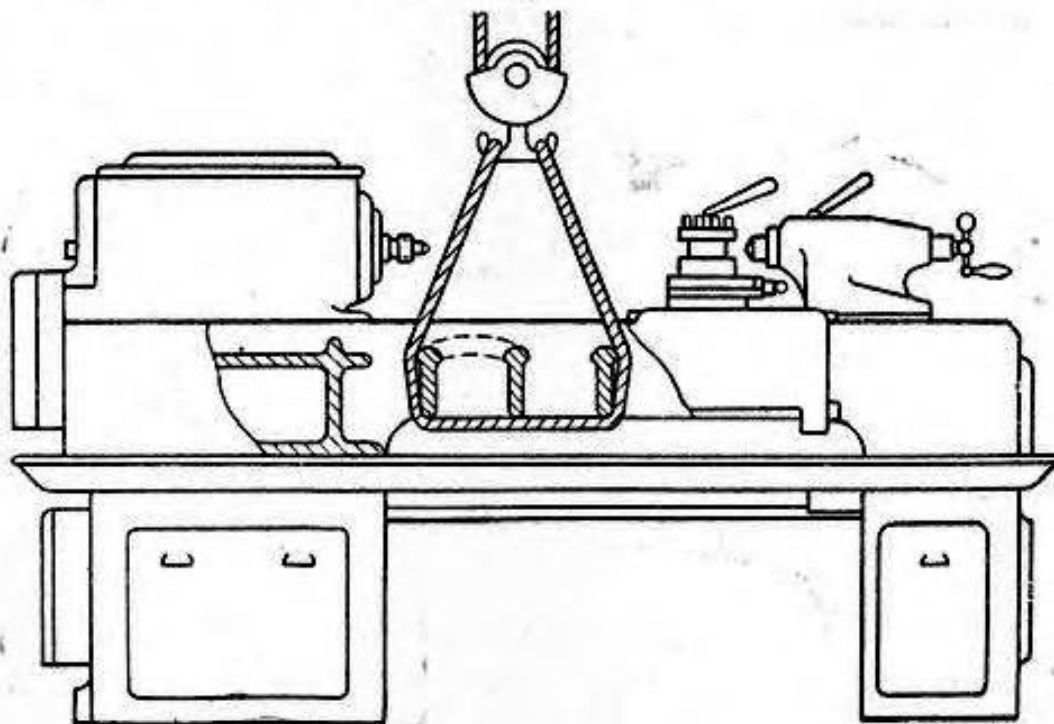


Рис. 1. Транспортировка станка.

товленное место. При снятии станка с салазок будьте осторожны. Не повредите шестерни механизма переключения коробки скоростей.

Транспортировку станка в распакованном виде к месту установки надо производить, как

указано на рис. 1. В случае транспортировки тросом, а не пеньковым канатом в соответствующих местах под трос нужно подкладывать деревянные бруски, чтобы не повредить рабочих частей станка.

### III. ФУНДАМЕНТ И УСТАНОВКА СТАНКА

#### УСТАНОВКА

Точность работы станка в значительной степени зависит от его правильной установки. Поэтому для установки станка необходимо выполнить нижеследующие указания:

а) залить в фундамент две стальные пластины размером  $800 \times 100 \times 30$  для передней тумбы и две пластины размером  $550 \times 80 \times 30$  для задней тумбы. Стальные пластины должны устанавливаться под регулировочные винты тумбы так, чтобы наружная поверхность пластин не была залита цементным раствором (рис. 2 и 3);

б) в фундамент залить 7 шт. фундаментных болтов (рис. 2);

в) установить станок на фундаменте (рис. 3).

#### ВЫВЕРКА ПРИ УСТАНОВКЕ

Перед выверкой станка на фундаменте следует ослабить крепление всех подвижных частей, которые были закреплены при транспортировке. Выверка и регулировка станка производится в продольном и поперечном направлениях при помощи установочных винтов (рис. 2) по уровню с ценой деления  $0,02$  мм на  $1$  м.

Для поперечной выверки уровень следует поставить на направляющие станины около передней бабки на специальный мостик, приложенный к станку, затем у конца станины на расстоянии  $100$  мм (рис. 4, 1 и 3).

Точность установки станка  $0,02/1000$  согласно ГОСТ 1969—43. Для продольной выверки уровень устанавливают на этот же мостик, но поворачивают его на  $90^\circ$  (рис. 4, 2). После продольной выверки необходимо произвести повторную выверку в поперечном направлении и закрепить станок на фундаменте фундаментными болтами, после чего повторить выверку в поперечном направлении. Если положение станины не изменилось, то производят контрольную проточку валика и проверку по акту технических испытаний (проверка № 21).

При положительных результатах переднюю и заднюю тумбы заливают цементным раствором (1:3), оставляя фундаментные болты и регулировочные винты задней тумбы свободными от заливки. Последующую регулировку станка в случае необходимости производить только при помощи установочных винтов задней тумбы.

В процессе эксплуатации рекомендуется периодически производить контроль установки станка, даже если и не имеется к этому непосредственного повода.

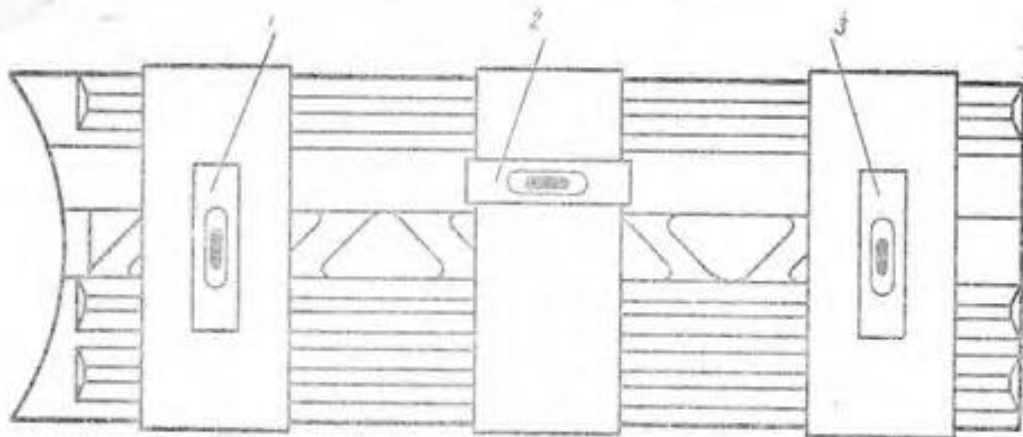


Рис. 4. Выверка станка по уровню.

## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

|   |               |
|---|---------------|
| Габариты станка (длина×ширина×высота), мм | 2190×920×1500 |
| Вес станка (с принадлежностями), кг       | 1500          |
| Расстояние между центрами, мм             | 710           |
| Высота центров, мм                        | 170           |
| Размеры обрабатываемых изделий            |               |
| Наибольший диаметр прутка, мм             | 30            |
| Над верхней частью суппорта, мм           | 188           |
| Над нижней частью суппорта, мм            | нет           |
| Над станиной, мм                          | 320           |
| В выемке, мм                              | нет           |

| Наименование нарезаемых резьб   | Точность   | Наименьшая шаг | Наибольший шаг |
|---------------------------------|------------|----------------|----------------|
| Метрическая в мм                | Повышенная | 0,35           | 12             |
|                                 | Нормальная | 0,2            | 30             |
| Дюймовая, число ниток на 1 дюйм | Повышенная | 3              | 20             |
|                                 | Нормальная | 4              | 30             |
| Модульная в модулях             | Повышенная | 0,3            | 6              |
|                                 | Нормальная | 1,0            | 7,5            |
| Питчевая в литчах               | Повышенная | нет            | нет            |
|                                 | Нормальная | 60             | 8              |

Для крутых резьб увеличение шагов восьмикратное.

## Суппорт

|   |         |
|---|---------|
| Число резцов, установленных в резцедержателе                      | 4       |
| Наибольшие размеры державки резца (ширина×высота), мм             | 12×20   |
| Наибольшие расстояния от оси центров до кромки резцедержателя, мм | (рис 9) |

## Наибольшее перемещение суппорта, мм

|                                       | Продольное | Поперечное |
|---------------------------------------|------------|------------|
| От руки                               | 640        | 200        |
| По ходовому валку                     | 640        | 200        |
| По ходовому винту                     | 640        | нет        |
| Быстрое перемещение суппорта, м/мин   | нет        | нет        |
| Цена одного деления лимба в мм        | 0,2        | 0,02       |
| Перемещение на один оборот лимба в мм | 25         | 8          |

2\*

|                                    | Продольное | Поперечное |
|------------------------------------|------------|------------|
| Выключающие упоры                  | есть       | есть       |
| Резьбоуказатель                    | нет        | нет        |
| Число суппортов:                   |            |            |
| передних                           | 1 шт.      |            |
| задних                             | нет        |            |
| Число резцовых головок в суппорте: |            |            |
| передних                           | 1 шт.      |            |
| задних                             | 1 шт.      |            |

## Верхний суппорт (резцовые салазки)

|  |      |
|--|------|
| Наибольший угол поворота, град           | 135  |
| Цена одного деления шкалы поворота, град | 1    |
| Наибольшее перемещение, мм               | 140  |
| Цена одного деления лимба, мм            | 0,02 |
| Перемещение на один оборот лимба, мм     | 3    |

## Задняя бабка

|  |                 |
|--|-----------------|
| Конус пиноли                                 | конус Морзе № 3 |
| Наибольшее перемещение пиноли, мм            | 100             |
| Перемещение пиноли на одно деление шкалы, мм | 1               |
| Поперечное смещение, мм:                     |                 |
| вперед                                       | 5               |
| назад  | 5               |

## ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ДАННЫЕ

|   |      |
|---|------|
| Торможение шпинделя (противотоком)                | есть |
| Блокировка  | есть |
| Предварительная настройка числа оборотов шпинделя | нет  |
| Муфты трения                                      | нет  |
| Предохранение от перегрузки                       | есть |

## Привод

|                                    |           |
|------------------------------------|-----------|
| Электродвигатель главного движения | АОС2-32-4 |
| Число оборотов, об/мин             | 1365      |
| Мощность, кет                      | 4         |
| Инвентарный №                      |           |

## Ремни

|   |       |
|---|-------|
| Главный электродвигатель — коробка скоростей клиновой А1000, ГОСТ 1284—57 | 4 шт. |
| Коробка скоростей — шпиндель клиновой Б2500, ГОСТ 1284—57                 | 6 шт. |

7

## СОДЕРЖАНИЕ

|   |    |
|---|----|
| I. Назначение и область применения  | 3  |
| II. Распаковка и транспортировка  | 3  |
| III. Фундамент и установка станка   | 4  |
| Установка   | 4  |
| Выверка при установке   | 4  |
| IV. Паспорт   | 6  |
| Общие сведения  | 6  |
| Спецификация органов управления   | 6  |
| Основные данные   | 7  |
| Дополнительные данные   | 7  |
| Габариты рабочего пространства, посадочные и присоединительные базы станка                            | 9  |
| Механика станка   | 11 |
| Данные о комплектации   | 14 |
| Сведения о ремонте  | 15 |
| Изменения в станке  | 15 |
| V. Краткое описание конструкции и работы станка   | 17 |
| Описание кинематической схемы   | 17 |
| Нарезание резьб   | 19 |
| Спецификация зубчатых и червячных колес, червяков, винтов и гаек                                      | 21 |
| VI. Электрооборудование станка  | 23 |
| Общие сведения  | 23 |
| Размещение электрооборудования  | 23 |
| Описание принципиальной электросхемы  | 23 |
| Указания по обслуживанию электрооборудования  | 26 |
| VII. Техническая характеристика насосов   | 27 |
| VIII. Смазка станка   | 27 |
| Автоматическая смазка шпиндельной бабки   | 27 |
| Автоматическая смазка направляющих станины, суппорта и механизма фартука                              | 29 |
| Спецификация к схеме смазки   | 30 |
| Смазка коробки скоростей  | 31 |
| IX. Подготовка станка к первоначальному пуску, первоначальный пуск и указания по технике безопасности | 32 |
| X. Регулирование станка   | 33 |
| Регулирование зазоров в подвижных соединениях суппорта  | 33 |
| Регулирование натяжения клиновых ремней   | 33 |
| Регулирование подшипников скольжения шпинделя   | 35 |
| XI. Особенности разборки и сборки станка при ремонте  | 38 |
| Предохранительное устройство  | 39 |
| XII. Материалы по запасным деталям к станку   | 39 |