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 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 исчерпывающею 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 ICQ
Логин: Frez.ru SKYPE
Отправить заявку Заявка 24 часа

Сайты:

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

ПаспортZ.ru
Портал технической документации на станки

Frez.ru
Pasportz.ru
Texpasport.ru
Tpasport.ru
StankoZona.ru
ZonaStankov.ru

Фрез ру ®

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 – ИНДИВИУАЛЬНЫЙ 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

20

Инв № 51722

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ СТАНОК ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ

СОДЕРЖАНИЕ

Стр.

I. Назначение и область применения станка 5

II. Транспортировка станка 5

III. Фундамент и установка станка 5

IV. Паспорт станка

Общие сведения 7

Основные данные 7

Основные размеры и посадочные места 9

Управление 10

Механика станка 11

Таблица настройки механизма подач 12

Рекомендации по нарезанию резьб, не указанных в таблице, с использованием механизма коробки подач 13

Настройка станка для нарезания резьб повышенной точности при прямом включении ходового винта 13

Деление на многозаходные резьбы 15

Сведения о ремонте станка 15

Указания по ремонту 16

Изменения в станке 16

V. Конструкция станка

Кинематическая схема 16

Спецификация зубчатых и червячных колес, червяков, винтов и гаек 18

Спецификация подшипников качения 21

Схема расположения подшипников 22

Спецификация узлов станка 24

Описание конструкции отдельных узлов станка 25

VI. Электрооборудование станка

Общие сведения 31

Описание работы электросхемы 31

Защита и блокировка 31
Указания по монтажу и эксплуатации электрооборудования 31
Принципиальная электросхема 32
Монтажная электросхема 34
Спецификация электрооборудования 37
VII. Смазка станка 39
Схема смазки станка 40
Спецификация к схеме смазки 41
VIII. Подготовка станка к первоначальному пуску и указания по технике безопасности 43
IX. Регулировка станка 43
X. Особенности разборки и сборки станка при ремонте 44
Спецификация и чертежи быстроизнашивающихся деталей 45
Ведомость комплектации 52
Акт приемки 56

I. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ СТАНКА

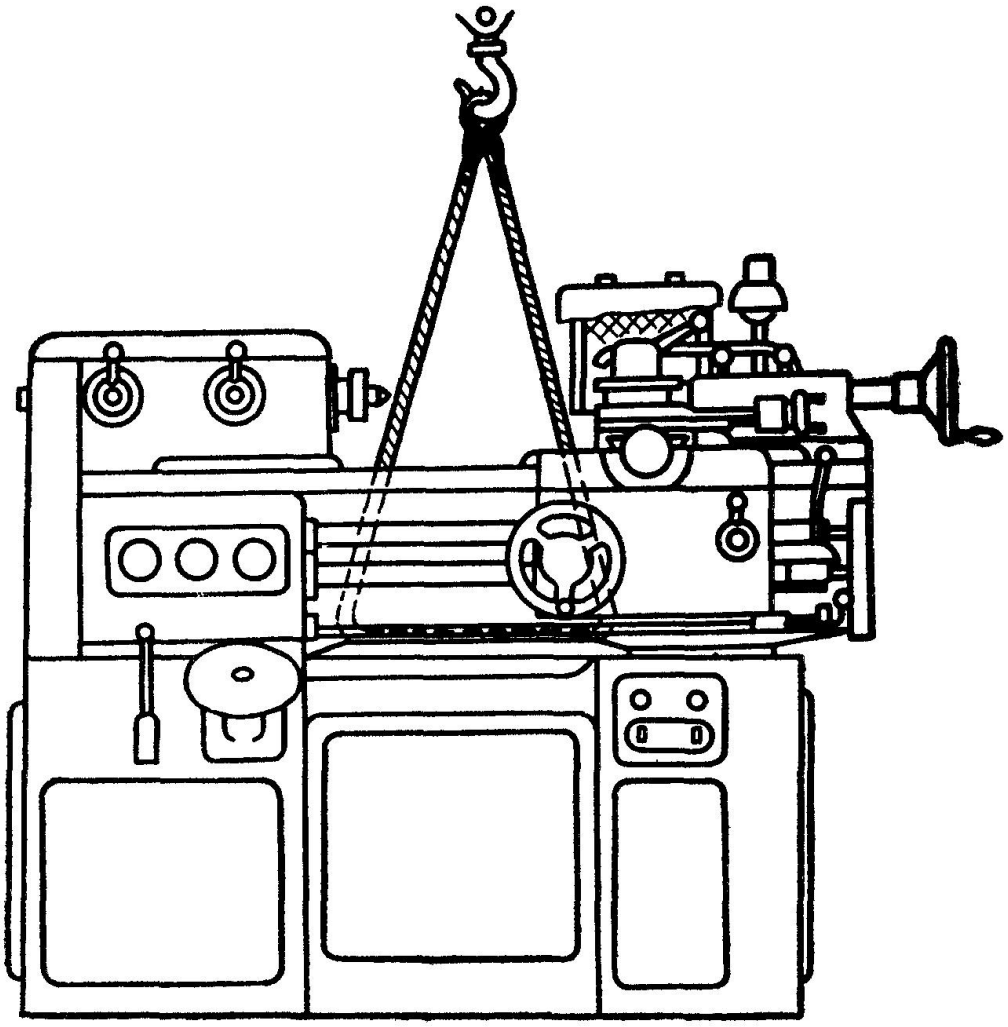
Универсальный токарно-винторезный станок модели 1И611П предназначен для выполнения самых разнообразных токарных и резьбонарезных работ повышенной точности.

На станке обеспечивается возможность нарезания метрической, дюймовой и модульной резьб.

II. ТРАНСПОРТИРОВКА СТАНКА

Транспортировку станка в распакованном виде надо производить, как показано на фиг. 1.

При транспортировке станка необходимо применять канаты достаточной прочности, при этом надо следить за тем, чтобы не были повреждены выступающие части станка



Фиг. 1. ТРАНСПОРТИРОВКА СТАНКА.

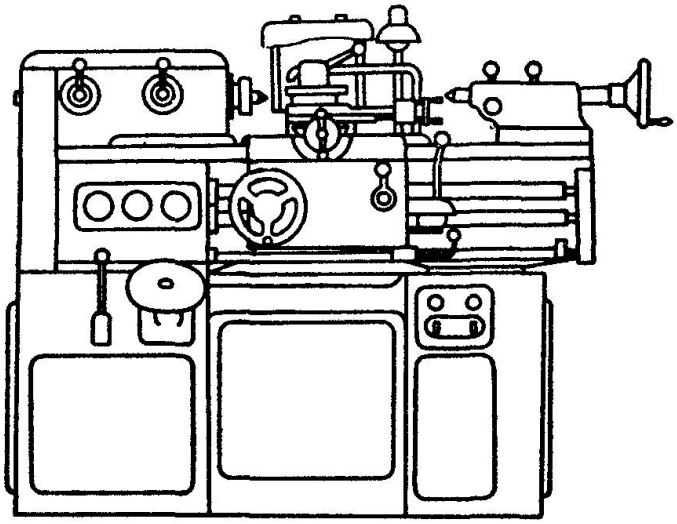
III. ФУНДАМЕНТ И УСТАНОВКА СТАНКА

Нормальная работа станка и его точность в значительной степени зависят от правильной его установки.

Станок устанавливается на фундаменте или бетонной подушке и крепится фундаментными болтами (фиг. 2). Глубина фундамента

IV. ПАСПОРТ

Тип	**Токарно-винторезный**	Год выпуска	1968 г.	Завод	
Завод-изготовитель	Машиностроительный завод	Время пуска станка в экспл.		Цех	
Модель	1И611П	Класс точности	П	Место установ.	
Заводский №		Станок особо пригоден или приспособлен		Для чистовых работ в механ. мастерских	
Вес станка 1120 кг		Габариты в мм: длина 1770, ширина 970, высота 1300			



Основные данные:

Основные размеры			Размеры обрабатываемых изделий		
Наиб. диаметр изделия, устанавливаемого над станиной, мм		250	Наибольший диаметр	Прутка, мм	24
Расстояние между центрами, мм		500		Над верхней частью суппорта, мм	
Длина выемки	до планшайбы, мм	нет		Над нижней частью суппорта, мм	125
	общая, мм	нет		В выемке, мм	нет
Высота центров, мм		130			

Наибольшая длина обточки, мм	500

Шаг нарезаемой резьбы

	Наим.	Наиб.		Наим.	Наиб.
Метрической, мм	0,2	48	Модульной, в модулях	0,2	30
Дюймовой, число ниток на 1″	24	0,5	Питчевой	нет	

СУППОРТ

Число резцов в резцедержателе	4	Наибольшие размеры державки резцов, мм	ширина	16
			высота	16

Высота от опорной поверхности резца до линии центров, мм		16	
Наиб. расстояние от оси центров до кромки резцедер., мм		130	
Число суппортов		передних: 1	задних: нет
Число резцовых головок в суппорте		1	1
Наибольшее перемещение, мм	от рукн	Прод.: 500	Попер.: 180
	по валику	500	—
	по винту	500	180
Выключающие упоры		есть	есть
Быстрое перемещ., м/мин.		нет	нет

Цена одного деления лимба, мм		Прод.: 0,1	Попер.: 0,02
Перемещение на один оборот лимба, мм		20	3
Резцовые салазки	Наибольший угол поворота, в градусах	160	
	Цена одного деления шкалы поворота, в градусах	1	
	Наиб. перемещение, мм	120	
	Цена одного деления лимба, мм	0,05	
	Перемещение на 1 оборот лимба, мм	3	
Резьбоуказатель		нет	
Предохранение от перегрузки		есть	
Блокировка		есть	

Задняя бабка

Конус: система Морзе № 3			Поперечное смещение, мм	вперед: 10
Наибольшее перемещение пиноли, мм		85		назад: 10
Цена деления перемещения пиноли, мм	линейки	1	Цена деления шкалы поперечного смещения, мм	нет
	лимба	0,05		

Конусная линейка

Наибольшая длина точения конуса, мм	170	Наибольший угол поворота линейки, в градусах	10
Поворот линейки на одно деление, в градусах			0,5

Привод

Род привода	Индивидуальный электр.

Электродвигатели

Назначение	Привод станка	Привод насоса охлажд.	Привод насоса смазки
Число оборотов в мин.	1430	2800	1390
Мощность в квт.	3	0,125	0,08
Тип	АОЛ2-32-4	ПА-22	АОЛ-012-4

Подшипники шпинделя

Тип	Передний: роликовый двухрядный радиальный	Задние: шариковый упорный	Задние: шариковый радиально-упорный
Основные размеры, мм	60х95х26 А3182112 ГОСТ 7634—56	40х65х14 А8109 ГОСТ 6874—54	45х85х19 А46209 ГОСТ 831—54

Число оборотов в мин. приемного шкива	

Ремни и цепи

Место нахождения	Главный привод	
Нормальные размеры ремней, № стандарта	Б 1700 ГОСТ 1284—57	
Число ремней	4	

Муфты фрикционные

Место нахожд.		
Тип		
Размеры поверхности трения		