

ДЕМОСТРАЦИОННАЯ ВЕРСИЯ ПАСПОРТА¹

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

ICQ

Логин: Frez.ru

SKYPE

Отправить заявку

Заявка 24 часа

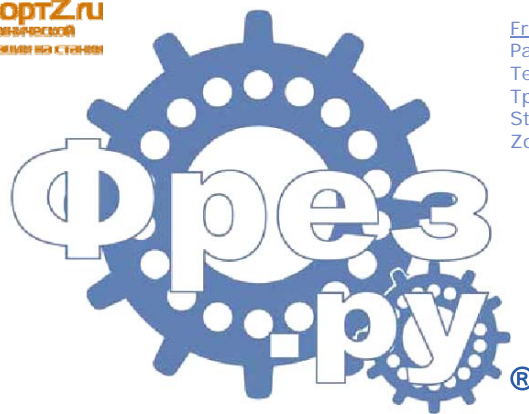
Сайты:

www.Frez.ru
www.PasportZ.ru

Основной сайт

Портал о паспортах

ПаспортZ.ru
Портал 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
(499) 729-96-41

+7 (906) 063-41-23
+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

**СТАНКИ ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЕ
1М61 и 1М61П**

**Руководство по эксплуатации
1М61.00.000 РЭ
1М61П.00.000 РЭ**

СТАНКОИМПОРТ

СССР

МОСКВА

В связи с постоянной работой по совершенствованию изделия, повышающей его надежность и улучшающей условия эксплуатации, в конструкцию могут быть внесены незначительные изменения, не отраженные в настоящем издании.

СОДЕРЖАНИЕ

1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ	3	2.6. Схема расположения подшипников	28
1.1. Назначение и область применения	3	3. ПАСПОРТ	29
1.2. Состав станка	3	3.1. Общие сведения	29
1.3. Устройство и работа станка и его составных частей	4	3.2. Основные технические данные и характеристики	29
1.4. Электрооборудование	18	3.3. Сведения о ремонте	32
1.5. Система смазки	23	3.4. Сведения об измерениях в станке	33
2. ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ..	26	3.5. Комплект поставки	34
2.1. Указания по технике безопасности	26	3.6. Свидетельство о приемке	35
2.2. Порядок установки	26	3.7. Свидетельство о консервации	45
2.3. Настройка, наладка и режимы работы	27	3.8. Свидетельство об упаковке	45
2.4. Регулирование	27	ПРИЛОЖЕНИЕ. Материалы по быстрознашивающимся деталям	46
2.5. Особенности разборки и сборки станка при ремонте	28		

1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

1.1. Назначение и область применения

Универсальный токарно-винторезный станок 1М61 и универсальный токарно-винторезный станок повышенной точности 1М61П предназначены для выполнения разнообразных токарных работ, в том числе для нарезания метрической, дюймовой, модульной и шагевой резьб. Станок 1М61 выпускается с межцентровым расстоянием 710 и 1000 мм, а станок 1М61П только с межцентровым расстоянием 710 мм (рис. 1).

Станки могут быть использованы в механических цехах при мелкосерийном и индивидуальном производстве.

1.2. Состав станка

Общий вид с обозначением составных частей станка показан на рис. 2.

Перечень составных частей станка приведен в табл. 1.

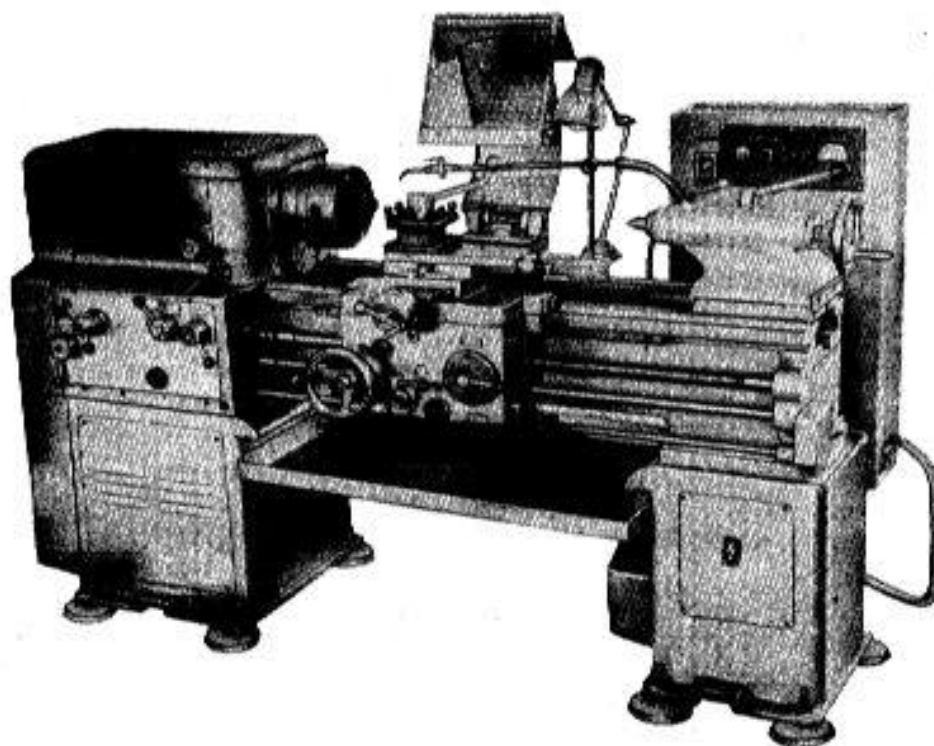


Рис. 1. Универсальный токарно-винторезный станок 1М61

Таблица 14

Наименование	Класс точности		Куда входит	Позиция на рис. 17	Количество
	1М61	М61П			
Подшипник 942/20, ГОСТ 4060 — 69	0	0	Фартук	1	1
Подшипник 18, ГОСТ 8338 — 75	0	0	Фартук	2	1
Подшипник 8204, ГОСТ 8374 — 75	0	0	Задняя бабка, фартук, суппорт	3	3
Подшипник 8203, ГОСТ 8338 — 75	0	0	Фартук	4	1
Подшипник 8106, ГОСТ 8374 — 75	5	5	Коробка подач	5	2
Подшипник 206, ГОСТ 8338 — 75	0	0	Коробка подач, коробка скоростей	6	6
Подшипник 202, ГОСТ 8338 — 75	0	0	Коробка подач	7	5
Подшипник 205, ГОСТ 8338 — 75	0	0	Коробка подач, коробка скоростей	8	3
Подшипник 305, ГОСТ 8338 — 75	0	0	Коробка подач, коробка скоростей	9	2
Подшипник 207, ГОСТ 8338 — 75	0	0	Коробка подач	10	1
Подшипник 204, ГОСТ 8338 — 75	0	0	Коробка подач, коробка скоростей	11	5
Подшипник 60204, ГОСТ 7242 — 70	0	0	Коробка переключ	12	2
Подшипник 60205, ГОСТ 2893 — 73	0	0	Коробка скоростей	13	2
Подшипник 8216, ГОСТ 8374 — 75	5	5	Коробка скоростей	14	1
Подшипник 67510, ГОСТ 8169 — 71	5	5	Коробка скоростей	15	1
Подшипник 211, ГОСТ 8338 — 75	0	0	Коробка скоростей	16	2
Подшипник 60207, ГОСТ 2893 — 73	0	0	Коробка скоростей	17	1
Подшипник 109, ГОСТ 8338 — 75	0	0	Коробка скоростей	18	1
Подшипник 60307, ГОСТ 2893 — 73	0	0	Коробка скоростей	19	1
Подшипник 3182116, ГОСТ 7634 — 75	5	4	Коробка скоростей	20	1

3. ПАСПОРТ

3.1. Общие сведения

Инвентарный номер
 Завод
 Цех
 Дата пуска станка в эксплуатацию

3.2. Основные технические данные и характеристики

3.2.1. Техническая характеристика (основные параметры и размеры согласно ГОСТ 440 — 71)

Класс точности: станка 1М61 по ГОСТ 8 — 77 Н
 станка 1М61П по ГОСТ 8 — 77 П

Наибольший диаметр обрабатываемого изделия над станочной, мм 320
 Наибольший диаметр обрабатываемого изделия над суппортом, мм 160
 Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм:
 на станке 1М61 710 (1000)
 на станке 1М61П 710
 Центр в шпинделе по ГОСТ 13214—67 Морзе 5
 Концы шпинделя по ГОСТ 12593—72 (условный размер) 6К
 Диаметр прутка, проходящего через отверстие в шпинделе, мм 32
 Высота реза, установленного в резцедержателе, мм 25

Количество скоростей шпинделя:
 прямого вращения 24
 обратного вращения 24
 Пределы чисел оборотов шпинделя в минуту:
 прямого вращения 12,5—1600
 обратного вращения 12,5—1600
 Количество подач:
 продольных 17
 поперечных 17
 Пределы подач, мм/об:
 продольных 0,08—1,2 или 0,12—1,9
 поперечных 0,04—0,6 или 0,06—0,95
 Количество нарезаемых резьб:
 метрических 13
 дюймовых 16
 модульных 10
 питчевых 16
 Шаги нарезаемых резьб:
 метрических, мм 0,5—6
 дюймовых, ниток на дюйм 48—3,5
 модульных, модули 0,25—3
 питчевых, питчи 7—96
 Примечание. Шаги резьб могут быть увеличены в 16 раз при частоте вращения шпинделя 12,5—125 об/мин.
 Габаритные размеры станка, мм:
 длина 2055 (2380)*
 ширина 1095
 высота 1450

Масса станка (без электрооборудования), кг 1260 (1335)*
 * Поставляется по особому заказу только для станков 1М61.

3.2.2. Основные данные

Шпиндель (рис. 18)
 Диаметр отверстия в шпинделе, мм 35
 Торможение шпинделя Имеется
 Муфты электромагнитные фрикционные многодисковые указаны в табл. 15
Суппорт (см. рис. 9)
 Число резцов, установленных в резцовой головке 4
 Наибольшее расстояние от оси центров до кромки резцедержателя, мм 180
 Наибольшее продольное перемещение, мм 640
 Наибольшее поперечное перемещение, мм 200
Резцовые салазки
 Наибольшее перемещение салазок, мм 120
 Наибольший угол поворота, град .. От -60 до +45
 Цена одного деления шкалы поворота, град 1
 Цена одного деления лимба, мм ... 0,05

Задняя бабка
 Центр в шпindle по ГОСТ 13214—67 Морзе 4
 Наибольшее перемещение шпindle, мм 100
 Поперечное смещение, мм ± 12

3.2.3. Установка станка (рис. 19)

Таблица 15

Муфта	Кула оходит	Размерат поперзго-стей трения	Материал поверх-ностей трения	Колл-чест-во по-верх-ностей трения
Прямое вращение шпинделя	Коробка скоростей	Наружный диаметр 85 мм	Сталь по стали	9
Обратное вращение шпинделя	То же	Внутренний диаметр 42 мм	То же	9

3.2.4. Механика станка

- а) механизм главного привода (табл. 16);
 б) механизм подачи (см. табл. 5 и 6).

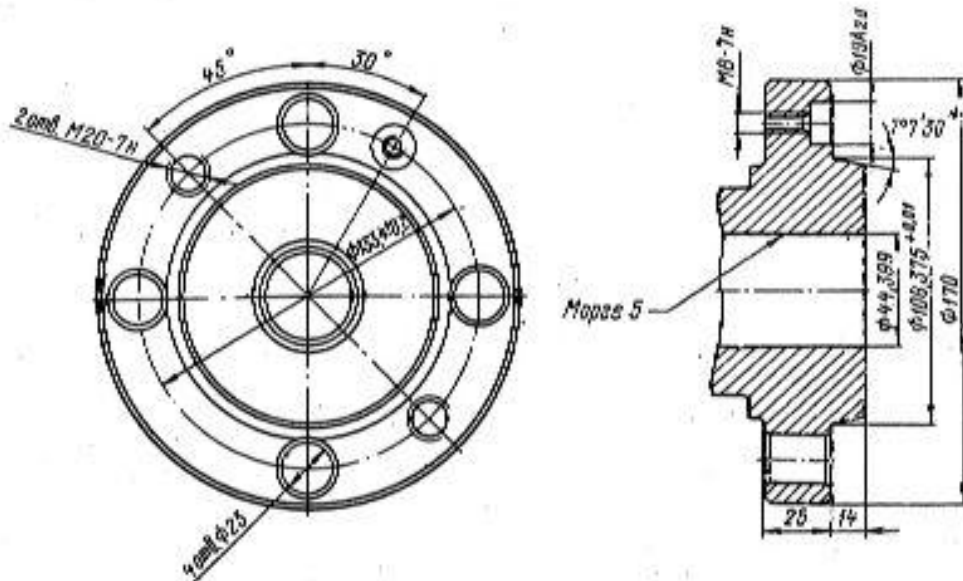


Рис. 18. Шпиндель

3.6.2. Испытание станка на соответствие установленным требованиям

Станок отвечает всем предъявленным к нему требованиям по ГОСТ 7599 — 73.

Корректированный уровень звуковой мощности LpA не должен превышать дБА

3.6.3. Электрооборудование

Электрошкаф (панель)

Завод-изготовитель: ИЗМТ/ИСТ/ИМТ г.м.б.б.

Заводской номер: 2 ИМТ/ИСТ/ИМТ

Питающая сеть:
напряжение, В 380
род тока
частота, Гц

Цели управления:
напряжение, В 380
род тока
род тока при напряжении 24 В
род тока при напряжении 36 В

Местное освещение:
напряжение, В

Испытание повышенным напряжением промышленной частоты проведено, напряжение В

Максимальное сопротивление изоляции проводов относительно земли

Силовые цепи	МОм	Цепи управления	МОм

Электрическое сопротивление между винтом заземления и металлическими частями, которые могут оказаться под напряжением 50 В и выше, не превышает 0,1 Ом.

ВЫВОД. Электродвигатели, аппараты, монтаж электрооборудования и его испытания соответствуют общим техническим требованиям к электрооборудованию станков.

Дата _____

3.6.4. Общее заключение

На основании осмотра и проведенных испытаний станок признан годным для эксплуатации и к поставке на экспорт.

Дата выпуска 15/01/82
(подпись) _____

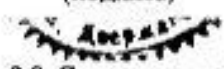
3.7. Свидетельство о консервации

Станки токарно-винторезные 1М61, класс точности Н и 1М61П, класс точности П заводской номер 2456 подвергнуты консервации согласно установленным требованиям.

Дата консервации 15/01 1982 г.
Срок консервации 48 мес.

Консервацию произвел _____

Принял _____ (подпись)



3.8. Свидетельство об упаковке

Станки токарно-винторезные 1М61, класс точности Н и 1М61П, класс точности П заводской номер 2456 упакованы согласно установленным требованиям.

Дата упаковки 15/01 1982 г.

Упаковку произвел _____

Принял _____ (подпись)

