

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 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 «АЧНА-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
Pasportz.ru
Texsport.ru
Tpsport.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 "АЧНА-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

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
РЯЗАНСКИЙ ОРДЕНА ЛЕНИНА СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

СТАНКИ
ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЕ
Модели ИМ63Б, ИМ63Б-1, ИМ63БФ101

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ИМ63Б.00.000 РЭ

НО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ИНФОРМАЦИИ ПО МАШИНОСТРОЕНИЮ
Москва 1981

Руководство по эксплуатации станка не отражает незначительных конструктивных изменений, внесенных заводом-изготовителем после издания данного руководства.

СОДЕРЖАНИЕ

1. Техническое описание	3	3.5. Комплект поставки	44
1.1. Назначение и область применения	3	3.6. Комплект поставки станка модели 1М63БФ101	45
1.2. Состав станка	3	3.7. Свидетельство о приемке	46
1.3. Устройство и работа станка и его составных		3.8. Свидетельство о консервации	49
частей	3	3.9. Свидетельство об упаковке	49
1.4. Система смазки	20	3.10. Гарантия	49
2. Инструкция по эксплуатации	25	<i>Приложение 1. Материалы по быстронизнашивающимся деталям</i>	50
2.1. Указания по мерам безопасности	25	51	
2.2. Порядок установки	26	<i>Приложение 2. Электрооборудование 1М63Б.00.000.РЭ1</i>	58
2.3. Настройка, наладка и режимы работы	28	Общие сведения	58
2.4. Регулирование	32	Первоначальный пуск	59
2.5. Ремонт	37	Описание электроприводов и схемы управления	59
2.6. Схема расположения подшипников	38	Указания о необходимых регулировках	65
3. Паспорт	40	Указания по эксплуатации электрооборудования	
3.1. Общие сведения	40	стапка	65
3.2. Основные технические данные и характеристики	40	Указания о порядке демонтажа и монтажа элек-	
3.3. Сведения о ремонте	43	трооборудования	67
3.4. Сведения об изменениях в станке	43	Электрооборудование для станка модели	
		1М63БФ101	67

© НИИмаш, 1981

Редактор Н. В. Фофкина
Технический редактор С. Н. Жданова
Корректоры Т. И. Гарбузова, В. В. Саксонова

Сдано в набор 15.04.81
Бумага типографская № 3
Уч.-з才算. 7,08
Подписано в печать 4.06.81
Печать высокая
Тираж 5030 экз.
Гарнитура «Литературная»
Изд. № 1915-1
Формат 60×90½
Печ. л. 8,5
Заказ № 1042

НИИмаш
105203, Москва, 12-я Парковая ул., д. 5

Типография НИИмаш, г. Щербинка Московской обл., Типографская ул., д. 10

I. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

1.1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

1.1.1. Станок токарно-винторезный модели 1М63Б предназначен для выполнения разнообразных токарных работ, в том числе точения конусов и нарезания метрической, дюймовой, модульной и пинчевой резьб.

Техническая характеристика и жесткость станка позволяют полностью использовать возможности быстрорежущего и твердосплавного инструментов при обработке как черных, так и цветных металлов.

Станок модели 1М63Б-1 с укороченной станиной.

Станок модели 1М63БФ101 оснащен устройством цифровой индикации, обеспечивающим отсчет попечного перемещения суппорта в цифровой форме.

1.2. СОСТАВ СТАНКА

1.2.1. Общий вид станка с обозначением его составных частей (рис. 1).

1.2.2. Перечень составных частей станка (табл. 1).

1.3. УСТРОЙСТВО И РАБОТА СТАНКА И ЕГО СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ

1.3.1. Общий вид станка с обозначением органов управления (рис. 2).

1.3.2. Перечень органов управления (табл. 2).

1.3.3. Перечень графических символов, указываемых на табличках и папелях (табл. 3).

1.3.4. Схема кинематическая (рис. 3)

Привод главного движения осуществляется от электродвигателя через клиновременную передачу.

Частота вращения шпинделя изменяется переключением зубчатых блоков.

Коробка скоростей сообщает шпинделю 24 скорости прямого вращения и 11 скоростей обратного вращения через кинематические цепи согласно табл. 4.

Из полученных 24 скоростей две скорости повторяются.

Реверс шпинделя осуществляется механической фрикционной муфтой.

Перечень зубчатых колес и червяков к кинематической схеме приведен в табл. 5.

Перечень корректированных колес приведен в табл. 6.

Вращение на первый вал смених зубчатых колес передается через следующие кинематические цепи:

от шпинделя через зубчатые колеса 32—33, 36—37 или 32—33, 35—38—37;

от пятого вала коробки скоростей (звено увеличения шага) через зубчатые колеса 24—28—30—31, 36—37 или 24—28—30—31; 35—38—37, что дает увеличение шага в 16 или в 4 раза.

Привод подач

Привод подач обеспечивает через звенья кинематической цепи связь шпинделя VI с ходовым винтом 95, реечной шестерней 102, винтом 94 попечной подачи и с винтом 88 верхних салазок.

Винторезная кинематическая цепь обеспечивает получение метрической, дюймовой, модульной и пинчевой резьб с нормальным (1:1) и увеличенными (4:1 и 16:1) шагами.

Для получения двух дистанционно переключаемых подач на валу XX установлены две электромагнитные фрикционные муфты.

Метрические резьбы

Нарезание метрических резьб осуществляется за счет передачи вращения от приемного вала смених шестерен на ходовой винт через следующую кинематическую цепь:

сменные шестерни 41—49—42—44, вал XIV, далее через зубчатую передачу 53—55, зубчатые передачи 61—62 или 59—63, 50—58, или 52—51, далее через муфту 67—57 на вал XVII, далее через 71—70 или 68—69 на вал XVIII, далее через 72—79 или 65—78 на ходовой винт 95.

Дюймовые резьбы

Нарезание дюймовых резьб осуществляется через следующую кинематическую цепь:

сменные шестерни 41—49—42—44, вал XIV, далее через зубчатые передачи 54—60—57, вал XVI, зубчатые передачи 62—61 или 63—59, или 58—50, или 51—52, вал XV, зубчатую передачу 64—66 на вал XVII, далее через зубчатые передачи 71—70 или 68—69, вал XXI, зубчатые передачи 72—79 или 65—78 на ходовой винт 95.

Министерство строительной и инструментальной промышленности

код ОКП

Рязанский станоостроительный завод

Станок токарно-винторезный
модель ИМ63Б, ИМ63БФ101
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ
ИМ63Б.00.000РЭI

1987

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

СОДЕРЖАНИЕ

Общие сведения	3
Первичальный пуск	5
Описание электроприводов и схемы управления	6
Выключение и отключение электрооборудования	6
Электропривод вращения изделия	6
Электропривод подач	7
Электропривод ускоренных перемещений суппорта	7
Электропривод насоса охлаждения	8
Местное освещение	8
Схема электрическая принципиальная	9
Элементы электрооборудования	10
Схема электрическая соединений электрошкафа	13
Схема электрическая соединений столика	14
Таблица соединений к схеме электрической	15
Схема расположения электрооборудования на станке	17
Блокировка и сигнализация	18
Указания мер безопасности	19
Указания о необходимых регулировках	20
Указания по эксплуатации электрооборудования станка	21
Перечень возможных нарушений в работе станка	22
Указания о порядке демонтажа и монтажа	
электрооборудования	24
* Схема устройства цифровой индикации (УЦИ) со	
столиком	25
Лист регистрации изменений	26

* Для стакнов с устроением цифровой индикации ТМ63БРЮ1

- 1.1. На станке установлены следующие электродвигатели:
 М1- электродвигатель вращения изделия;
 М2- электродвигатель насоса охлаждения;
 М3- электродвигатель ускоренного перемещения суппорта.
- 1.2. Питание электрооборудования станка осуществляется от сети переменного тока 380 В; 50Гц.
- Цепи управления электроприводами станка питаются напряжением ППО переменного тока, получаемым от трансформатора ТП1.
- Электромагнитные муфты УС1...УС7 фертука, коробки шайб и коробки скоростей питаются напряжением постоянного тока 24В от дополнительного трансформатора ТП через диоды D1...D4.

1.3. Вся аппаратура управления электроприводами смонтирована в электрошкафу, который установлен на передней бабке сзади.

1.4. Управление электроприводами станка дистанционное кнопочное и осуществляется со следующих мест:

- ШК- пульт управления на каретке;
 ШБ- пульт управления на передней бабке.

1.5. Присоединение электрооборудования станка к позиционной электроприводы осуществляется с помощью плоского выключателя QPI, установленного внутри шкафа на боковой стенке.

Включение и отключение плоского выключателя производится вручную с помощью рукоятки выключателя, выведенной наружу электрошкафа.

1.6. Задача электродвигателей и цепей управления от токов короткого замыкания перегрузкам производится автоматическими выключателями, тепловыми реле и предохранителями.

Белтичан композитных токов и значений устройств автоматических выключателей и реле даны в таблицах I,2 и 3.

1.7. На станке предусмотрена ножевая защита, осуществляемая размыканием замыкающих блокконтактов в цепи самопитания магнитных пускателей, исключающая, независимо от положения органов управления, самопроизвольное включение станка при восстановлении внесенного вспомогательного напряжения.

1.8. На боковой стенке электрошкафа снаружи предусмотрено специальное устройство, с помощью которого плоский выключатель QPI

Министерство станкоотропительной и инструментальной промышленности

Код ОКП

Рязанский станкостроительный завод

СТАНОК ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ
МОДЕЛЬ ИМ63Б, ИМ63БФ101
РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
ЧАСТЬ 2
МАТЕРИАЛЫ ПО ЗАПАСНЫМ ЧАСТИМ
ИМ63Б.00.000РЭ2

СОДЕРЖАНИЕ					
I. Введение	3				
2. Схемы расположения подшипников	4				
3. Перечень подшипников	5...7				
4. Чертежи оборотных единиц, в которых расположены запасные части и быстроизнашиваемые детали	8				
5. Перечень чертежей быстроизнашиваемых деталей	9...10				
6. Чертежи быстроизнашиваемых деталей	II...32				

Номенклатура	Стан. № документа	Полн. и дата	Номенклатура	Стан. № документа	Полн. и дата
Исполнитель			Год		
Разработчик	СЫЛОГОВА	Станок токарно-	Лист.	Лист	Листов
Проверка	Бергасов	Модель ИМ63Б. ДМ63Б5101	A	2	32
Технический	Гелинский	Руководство по			
Мат. инв.	Сергеева	Вспомогательный			
Утв.	Климаков	материалы по			
		запасным частям			

IM63Б.003.000Р32

Формат 78

Утв. тех. зам. 1915 гир. 1968 19-VI-1968 г.

Ном. Лист	№ документа	Полн. и дата	Ном. Лист	№ документа	Полн. и дата
1			2		

IM63Б.003.000Р32

Формат 11

Лист 3

Конфиденциальная

Раз. стендоводство, Т. (1968), 2, 22, 1968 г.