

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

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
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 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
С С С Р

ТБИЛИССКОЕ С П О
ОРДЕНА ТРУДОВОГО КРАСНОГО ЗНАМЕНИ
СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД ИМЕНИ
С. М. КИРОВА

СТАНКИ ТОКАРНО - ВИНТОРЕЗНЫЕ

МОДЕЛИ

1М63Д и 1М63ДФ101

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

1М63Д. 00. 000 РЭ

Часть I

Всего частей 4

1983

СОДЕРЖАНИЕ

Часть I

1. Общие сведения об изделии	3
2. Основные технические данные и характеристики	6
3. Комплект поставки	19
4. Указания мер безопасности	27
5. Состав изделия	32
6. Устройство и работа изделия и его составных частей	34
7. Смазочная система	69
8. Порядок установки	83
9. Порядок работы	91
10. Характерные неисправности и методы их устранения	105
11. Особенности разборки и сборки при ремонте	107
12. Указания по эксплуатации, техническому обслуживанию и ремонту	109
13. Гарантийные обязательства поставщика и ответственность потребителя	130

Часть II - 1МБЗД. 00. 000 РЭ1
Свидетельства о приемке и консервации

Часть III - 1МБЗД. 00. 000 РЭ2

Электрооборудование

Часть IV - 1МБЗД. 00. 000 РЭ3

Материалы по запасным частям.

				1МБЗД. 00. 000 РЭ		
				Станки токарно- венторезные моделей 1МБЗД, 1МБЗДФ101 Указания по эксплуатации	Лист	Листов
					41	2
				Тбилисское СКТБС		
				Копировал Ечелаянба		
				Формат 11		

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

1.1. Назначение и область применения

1.1.1. Станки токарно-винторезные моделей 1МБЗД, 1МБЗДФ101 предназначены для выполнения разнообразных токарных и винторезных работ по черным и цветным металлам, включая точение конусов и нарезание резьб: метрической, дюймовой, модульной и питчевой на изделиях длиной 1400мм.

1.1.2. Станок модели 1МБЗДФ101 оснащен устройством цифровой индикации (УЦИ) для контроля величины поперечного перемещения суппорта.

1.1.3. Станки могут быть применены в условиях индивидуального и мелкосерийного производства в цехах машиностроительных заводов и других отраслях промышленности.

1.1.4. Станки оснащены самоцентрирующим трехлопастным и поводковым патронами.

1.1.5. Климатическое исполнение станков УХЛЗ по ГОСТ 15150-89.

Исполнитель: [blank]
Проверил: [blank]
Инженер: [blank]
Мастер: [blank]
Работник: [blank]

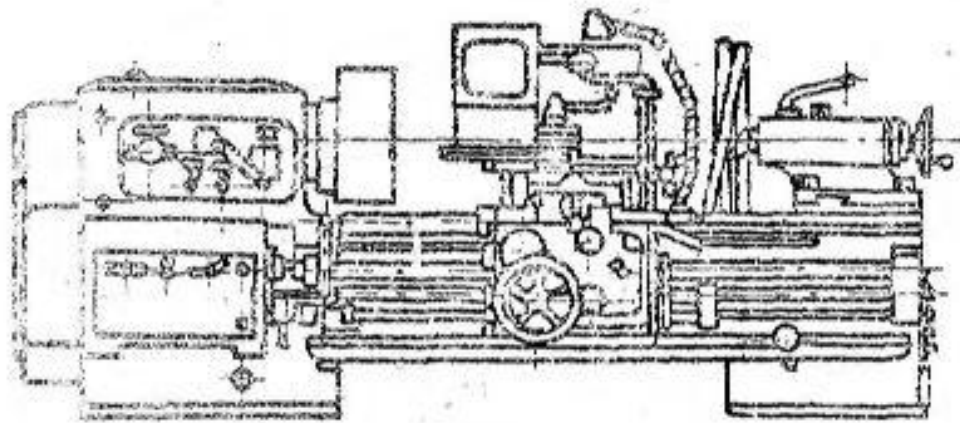
Изм.	Лист	№	Объём	подп.	Дата

1МБЗД.00.000.03

Лист 3

подпр. Жульж Фортатт

di-projekt.r.



Изготовлено в СССР на заводе им. В.И. Ленинского в г. Ленинграде

Рис 1 Точильно-винторезный станок
Модель 1М63А.

ИЗМ.	ВЫСТ.	КР. ДАТУМ	ПОДП.	ДОДА

1М63А. 00. 0000РЭ

Лист
4

Копир. Б.У.С.Ф. Формат: А1

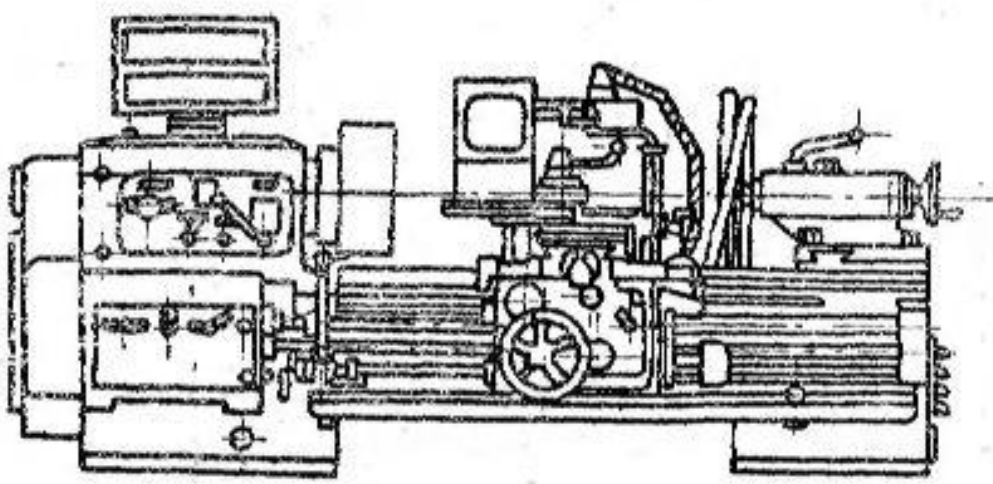


Рис. 2. Токарно-винторезный станок
 Модель 1М63АФ101

Шиб. № подл. Подп. и дата
 Шиб. № подл. Подп. и дата
 Шиб. № подл. Подп. и дата
 Шиб. № подл. Подп. и дата

1М63А. 00. 0000РЭ

Лист
 5

Копир. 667амц. Формат: А1

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ.

2.1. Основные технические данные и размеры должны соответствовать табл.1.

Таблица/

Наименование параметров	Данные	
	1МБЭД	1МБЭДФ101
Код ОКЛ	3811633354	3811633355
1. Класс точности по ГОСТ 8-77	Н	
2. Основные размеры	ГОСТ 440-81 и ТУ 2-024-5670-83	
3. Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки над станком, мм	630	
4. Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки над суппортом, мм	350	
5. Наибольшая длина обрабатываемой заготовки, мм.	1400	
6. Конец шпинделя фланцевый по ГОСТ 12593-72.	8м	
7. Центр с конусом Морзе по ГОСТ 13214-79	в шпинделе	
	в шпиндели задней бабки	
8. Размер внутреннего конуса шпинделя СТЭВ 147-75	Метрич. 80	
9. Диаметр цилиндрического отверстия в шпинделе, мм	70	
10. Высота устанавливаемого резца, мм	32	
11. Количество частот вращения шпинделя:	- прямое вращение	
	- обратное вращение	
	22	11

Шпindel, суппорт, станина, резец, инструмент

Продолжение табл.

Наименование параметров	Данные	
	1МБЭД	1МБЭДФЮ1
12. Пределы частот вращения шпинделя (прямое вращение), об/мин	12,5 - 1600	
13. Количество подач (в ряду):		
продольных	32	
поперечных	32	
резцовых салазок	32	
14. Диапазон подач, мм/об:		
I ряд		
продольных	0,06 - 1,0	
поперечных	0,024 - 0,37	
резцовых салазок	0,019 - 0,31	
II ряд		
продольных	0,084 - 1,4	
поперечных	0,034 - 0,518	
резцовых салазок	0,027 - 0,434	
15. Диапазон подач с использованием механизма увеличения шага, мм/об:		
- при частоте вращения шпинделя до 100 об/мин (увеличение в 16 раз)		
I ряд		
продольных	0,96 - 16	
поперечных	0,384 - 5,92	
резцовых салазок	0,304 - 4,96	
II ряд		
продольных	1,344 - 22,4	
поперечных	0,544 - 8,288	
резцовых салазок	0,432 - 6,944	

Эскиз и пояснение к чертежу
Эскиз и пояснение к чертежу
Эскиз и пояснение к чертежу
Эскиз и пояснение к чертежу

Дат. 24.12.77

Продолжение табл. 1.

Наименование параметров	Данные	
	1МБЭД	1МБЭДР101
- при частоте вращения шпинделя 125 - 400 об/мин. (увеличение в 4 раза)		
I ряд		
продольных	0,24 - 4	
поперечных	0,095 - 1,48	
резцовых слезок	0,076 - 1,24	
II ряд		
продольных	0,336 - 5,6	
поперечных	0,136 - 2,072	
резцовых слезок.	0,108 - 1,736	
16. Количество нарезаемых резьб:		
метрических	46	
дюймовых	31	
модульных	37	
пиччевых	30	
17. Пределы шагов нарезаемых резьб:		
метрических, мм	1 - 224	
дюймовых, ниток на 1"	28 - 0,25	
модульных, модуль	0,25 - 50	
пиччевых, пичч диамет. ральный	112 - 0,5	
18. Шпиндель		
наибольший крутящий момент, кНм (кгс-м)	3,3 (330)	
торможение шпинделя	имеется.	

Номер и дата выдачи документа
 Место и дата выдачи документа
 Дата - 26.10.2000

Продолжение табл.

Наименование параметров.	Данные	
	ИМБЭД	ИМБЭДФИО
19. Моторная установка - ремни приводные клиновые по ГОСТ 1284.1-80 - ГОСТ 1284.3-80 размер количество	B-2007	4
20. Коробка скоростей - муфты фрикционные много- дисковые: диаметр поверхностей трения, мм наружный внутренний материал поверхностей трения количество поверхностей трения прямое вращение шпинделя обратное вращение шпинде- ля - тормозная муфта тип количество диаметр поверхностей трения, мм наружный внутренний материал поверхностей трения количество поверхностей трения	Сталь по стали 20 14 ЭТМ 106-2Н 1 125 62 Сталь по стали	105 65 20 14 1 10

Изм. вост. № докум. Подп. Дата