

ДЕМОСТРАЦИОННАЯ ВЕРСИЯ ПАСПОРТА ⁷

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

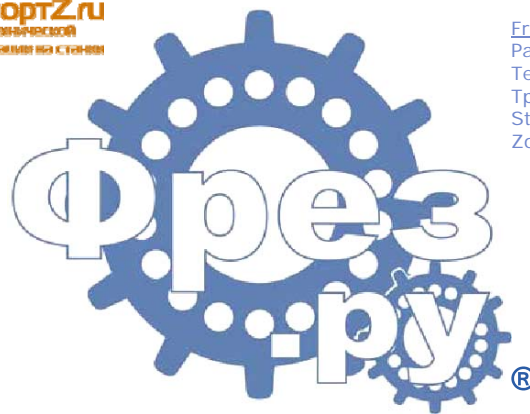
Сайты:

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
(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

ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЕ СТАНКИ
1Е61ВМ, 1Е61ОМ, С1Е61ВМ, С1Е61ПМ

Руководство по эксплуатации
(Е61ВМ ПВ). 610.001 Р)

СССР

СТАНКОИМПОРТ

МОСКВА

СОДЕРЖАНИЕ

ВВЕДЕНИЕ	3
1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ	
1.1. Назначение и область применения	3
1.2. Устройство и работа станка и его составных частей	4
1.3. Электрооборудование	16
1.4. Система смазки	25
2. ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ	
2.1. Указания по мерам безопасности	29
2.2. Порядок установки	29
2.3. Настройка, наладка и режимы работы	32
2.4. Регулирование	32
3. ПАСПОРТ	
3.1. Общие сведения	41
3.2. Основные технические данные и характеристики	41
3.3. Сведения о ремонте	45
3.4. Сведения об изменениях в станке	46
3.5. Комплект поставки	48
3.6. Свидетельство о приемке	49
3.7. Свидетельство о консервации	51
3.8. Свидетельство об упаковке	51
Приложение: Материалы по быстрознающим деталям	52

ВВЕДЕНИЕ

Руководство содержит сведения по конструкции, установке, пуску, эксплуатации и обслуживанию токарно-винторезных станков 1Е61ВМ, 1Е61ПМ, С1Е61ВМ, С1Е61ПМ.

Последние три модели выполнены на базе основной модели 1Е61ВМ с максимальной унификацией и имеют одинаковые кинематические схемы и унифицированную конструкцию.

Различия станут Вам ясны из приведенных в руководстве таблиц и описаний в разделах 1.1, 1.3, 3.6.

Соблюдение правил ухода и обслуживания станков позволяет длительное время сохранять первоначальную точ-

ность, предотвращать преждевременный износ и поломку деталей станка.

Необходимо учесть, что для сохранения высокой и повышенной точности станков, их не следует использовать для черновой обработки.

РУКОВОДСТВО К СТАНКУ НЕ ОТРАЖАЕТ НЕЗНАЧИТЕЛЬНЫХ КОНСТРУКТИВНЫХ ИЗМЕНЕНИЙ, ВНЕСЕННЫХ ЗАВОДОМ-ИЗГОТОВИТЕЛЕМ ПОСЛЕ ПОДПИСАНИЯ К ВЫПУСКУ В СВЕТ ДАННОГО РУКОВОДСТВА.

1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

1.1. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

1.1.1. Станок токарно-винторезный модели 1Е61ВМ является универсальным и предназначен для выполнения финишных операций при токарной обработке деталей высокой точности и нарезания различных резьб. Класс точности станка — В.

1.1.2. Станок токарно-винторезный модели 1Е61ПМ является универсальным и предназначен для выполнения

различных токарных и винторезных работ. Класс точности — П.

1.1.3. Станок специальный токарно-винторезный модели С1Е61ВМ оснащен механизмом автоматического переключения продольных перемещений суппорта станка на прямой (обратный) ход.

1.1.4. Станок специальный токарно-винторезный повышенной точности модели С1Е61ПМ оснащен механизмом автоматического переключения продольных перемещений суппорта станка на прямой (обратный) ход.

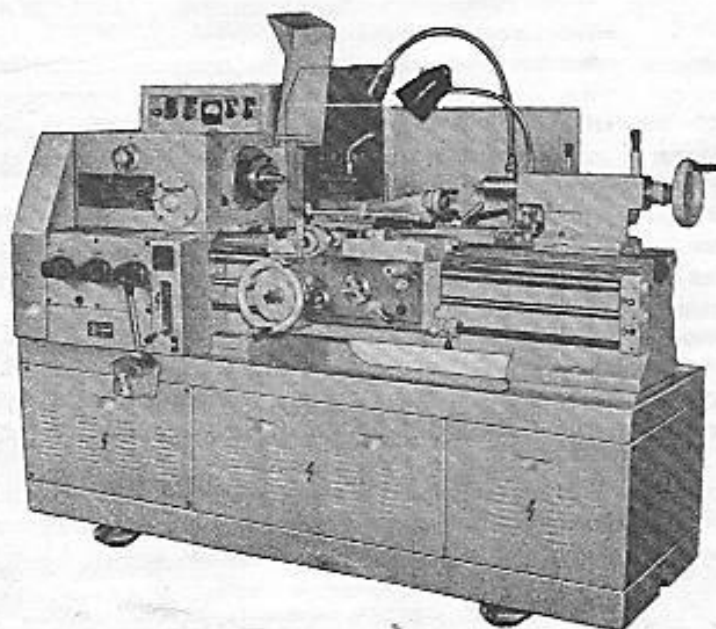


Рис. 1. Общий вид станка

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 согласно ГОСТ 440-71)

Класс точности	по ГОСТ 8-71
Наибольший диаметр обрабатываемого изделия над станиной, мм	320 ✓
Наибольший диаметр обрабатываемого изделия над суппортом, мм	170
Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм	710 ✓
Центр в шпинделе (ГОСТ 13214-67)	Морзе 5
Концы шпинделя (ГОСТ 12595-72), мм	5К
Диаметр прутка, проходящего через отверстие в шпинделе, не менее, мм	25 ✓
Высота резца, устанавливаемого в резцедержателе, мм	20
Количество скоростей шпинделя прямого и обратного вращения	18
Пределы частоты вращения шпинделя прямого и обратного вращения, об/мин	35,5-1800
Количество продольных и поперечных подач	40
Пределы подач, мм/об:	
продольных	0,018-1,1
поперечных	0,01-0,625
Количество нарезаемых резьб:	
метрических	35
модульных	31
дюймовых	26
Пределы шагов нарезаемых резьб:	
метрической, мм	0,1-56
модульной, мм	0,1-28
дюймовой, число витков на 1"	60-3,0
Габаритные размеры станка, мм:	
длина	2290
ширина	1150
высота	1365
Масса станка (с электрооборудованием), кг	1670

3.2.2. Основные данные

Торможение шпинделя	имеется
Муфта электромагнитная в редукторе	установлена
Число резцов, установленных в резцовой головке	4 ✓
Наибольшее расстояние от оси центров до кромки резцедержателя, мм	175 ✓
Наибольшее продольное перемещение, мм	710
Наибольшее поперечное перемещение, мм	230
Продольное перемещение на одно деление лимба, мм	0,1
Продольное перемещение за один оборот лимба, мм	24
Поперечное перемещение на одно деление лимба, мм	0,02
Поперечное перемещение за один оборот лимба, мм	5

Верхний суппорт

Число резцовых головок в суппорте	1
Наибольший угол поворота, град	360 ✓
Цена одного деления шкалы поворота, град	1
Цена одного деления лимба, мм	0,02 ✓
Перемещение за один оборот лимба, мм	3
Наибольшее перемещение, мм	140

Задняя бабка

Наибольшее перемещение пиноли, мм	100
Центр в пиноли по ГОСТ 12595-72	Морзе 3 ✓
Цена одного деления лимба, мм	0,05
Поперечное смещение, мм	± 5

Дополнительные данные

Блокировка включения главного электродвигателя и насоса смазки	имеется
Предохранение от перегрузки	имеется

3.2.3. Механика станка

- а) механизм главного движения (табл. 15);
 б) механизм подачи (табл. 16, 17, 18);
 в) наибольшее усилие резания, допускаемое механизмом подачи (табл. 14).

3.2.4. Техническая характеристика электрооборудования

Количество электродвигателей на станке (с электронасосом)	3
Тип электродвигателя главного привода станков: 1Е61ВМ и С1Е61ВМ	АО2-51-8/4-СО ГОСТ 183-66
1Е61ИМ и С1Е61ИМ	АО2-51-8/4-С1 ГОСТ 183-66
Мощность электродвигателя главного привода, кВт	2,7/4,4
Число оборотов электродвигателя главного привода, об/мин	700/1400
Тип электродвигателя насоса смазки	АОЛ-011-4-СО ГОСТ 8212-70

Мощность электродвигателя насоса смазки, кВт	0,05
Число оборотов электродвигателя насоса смазки, об/мин	1390
Тип электронасоса	11А-22-С1
Подача насоса, л/мин	22
Мощность двигателя электронасоса, кВт	0,12
Число оборотов двигателя электронасоса, об/мин	2800

3.2.5. Техническая характеристика системы смазки

Марка масла для смазки шпиндельной бабки	индустриальное 20; ГОСТ 1707-54
Тип насоса смазки шпиндельной бабки	С12-51
Подача насоса, л/мин	1,6
Тип сетчатого фильтра	0,08С4-12

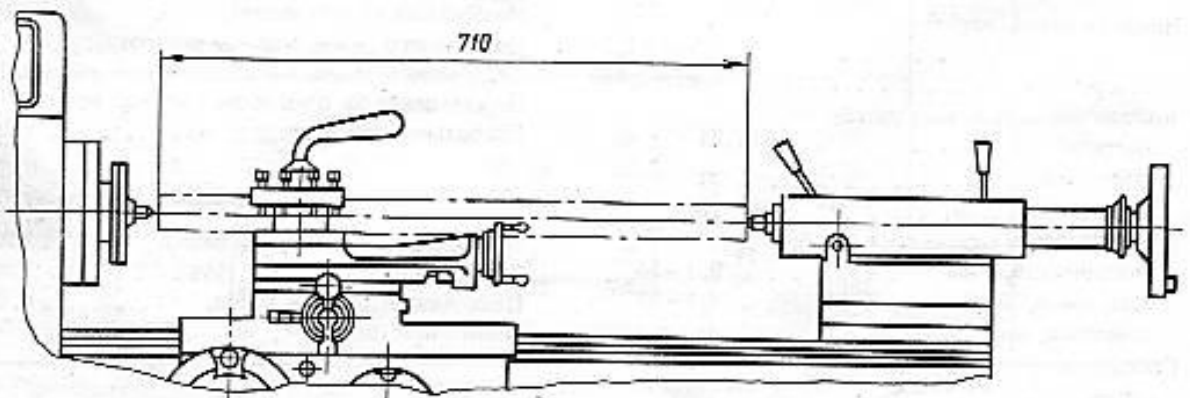


Рис. 26. Наибольшая длина обработки в центрах

МАТЕРИАЛЫ ПО БЫСТРОИЗНАШИВАЮЩИМСЯ
ДЕТАЛЯМ

Перечень быстроизнашивающихся деталей

Обозначение	Наименование	Количество	Узел	Материал
ПВ8.370.014	Ходовой винт	1	Задняя бабка	Сталь А40Г ГОСТ 1414-54
ПВ8.370.007	Ходовой винт	1	Задняя бабка	Сталь 45 ГОСТ 1050-60
ПВ8.373.003	Гайка	1	Каретка	Чугун СЧ21-40 ГОСТ 1412-70
ПВ8.370.013	Винт	1	Каретка	Сталь А40Г ГОСТ 1414-54
ПВ8.373.005	Гайка	1	Каретка	Бронза Бр.ОЦС 5-5-5 ГОСТ 613-65
ПВ8.220.180	Компенсатор	1	Каретка	Бронза Бр.ОЦС 5-5-5 ГОСТ 613-65
ПВ8.370.017	Ходовой винт	1	Верхний суппорт	Сталь 45 ГОСТ 1050-60
ПВ8.373.010	Гайка	1	Верхний суппорт	Бронза Бр.ОЦС 5-5-5 ГОСТ 613-65
ПВ8.373.008	Разрезная гайка	1	Фартук	Бронза Бр.ОЦС 5-5-5, ГОСТ 613-65
1Е61ВМ				
ПВ8.460.008	Зубчатое колесо спаренное	1	Редуктор	Сталь 40Х ГОСТ 4543-71
1Е61ВМ				
ПВ8.460.009	Зубчатое колесо спаренное	1	Редуктор	Сталь 40Х ГОСТ 4543-71
ПВ8.366.023	Сухарь	1	Редуктор	Бронза Бр.ОЦС 5-5-5 ГОСТ 613-65
ПВ8.366.071	Сухарь	2	Редуктор	Бронза Бр.ОЦС 5-5-5 ГОСТ 613-65