

# ДЕМОСТРАЦИОННАЯ ВЕРСИЯ ПАСПОРТА<sup>1</sup>

**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**  
**passport@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](http://Frez.ru)  
[Pasportz.ru](http://Pasportz.ru)  
[Texpasport.ru](http://Texpasport.ru)  
[Tpasport.ru](http://Tpasport.ru)  
[StankoZona.ru](http://StankoZona.ru)  
[ZonaStankov.ru](http://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](http://www.PasportZ.ru)**

Станкостроительный завод им. С.М. Кирова

Станки трубоотрезные

моделей 91А15; 91А25  
91А38, 91А53

Руководство по эксплуатации

91А25-000. 000РЭ

# Содержание

1. Техническое описание

Назначение и область применения . . . . .

Состав станков . . . . . 6-14

Устройство и работа станков и их основных частей . . . . . 15-47

Электрооборудование . . . . . 42-87

Гидросистема . . . . . 70-83

Система смазки . . . . . 81-83

2. Инструкция по эксплуатации

Указания мер безопасности . . . . . 19

Порядок установки . . . . . 29-36

Настройка, наладка и режимы работы . . . . . 97-113

Регулирование . . . . . 114-116

Схема расположения подшипников . . . . . 117-118

3. Паспорт

Общие сведения . . . . . 129-131

Основные технические данные и характеристики . . . . . 132-141

Сведения о ремонте . . . . . 141

Сведения об изменениях в станке . . . . . 142

Комплект поставки . . . . . 143-162

Свидетельство о приемке . . . . . 163-171

Свидетельство о консервации . . . . . 172

Свидетельство об упаковке . . . . . 173

Гарантии . . . . . 174

Дата и дата  
И. Б. М. - 1974

91A25-0.00.000 PЭ

Исполн.	Подп.	Дата
Исполн.	Подп.	Дата
Исполн.	Подп.	Дата
Исполн.	Подп.	Дата

Станки трубоотрезные  
Руководство по  
эксплуатации

Лист	Лист	Лист
	2	174
СКБС при станкозаводе им. С. И. Кирова		

3.2 Основные технические данные и характе-  
ристики

3.2.1 Технические характеристики

Основные параметры и размеры

Таблица 24

Наименование параметров	Модель			
	3113	3135	91A38	91A53
Класс точности по ГОСТ 8-71	H	H	H	H
Высота оси шпинделя над основанием, в мм	1100	1100	1200	1200
Расстояние от торца зажимного патрона до отрезных резцов, в мм	70	70	70	70
Номинальный наружный диаметр трубы, в мм	наименьший	30	50	114
	наибольший	150	250	380
	наименьший	2	2	5
наибольший	30	30	40	40
Наибольший размер наружной фаски, снимаемой на трубе, в мм	15x5	15x15	20x20	20x20
Наибольший размер внутренней фаски, снимаемой	3x3	3x3	3x3	3x3

диаметр

диаметр фаски

Исх. № докум. лист 2 из 2

91A15-0.00.000P3

Лист 182

Копировать

Продолжение

Наименование параметров	Модели			
	91A15	91A25	91A38	91A53
но труде в мм (снаруж-ного диаметра трубы 3,2 мм и выше)				
Диаметр отверстия в шильце шпинделя, в мм	170	270	420	570
Частота вращения шпинделя, обороты в минуту	50-630	315-400	25-315	16-200
Количество скоростей шпинделя	12	12	12	12
Возможность работы без остановки шпинделя	есть	есть	есть	есть
Зажим изделия	Цанговый автоматический с быстрозменными губками для каждого размера трубы (зских губки мм)			
Наибольший расход цанг по диаметру от номинального размера трубы, в мм	40	40	40	40
Диаметр посадочной шейки шпинделя под патрон, в мм	375H	480H	520H	630H
Диаметр посадочной шейки сменной губки, в мм	175E3	280E3	425E3	580E3
Ширина сменной губки, в мм	95	95	140	140

91A15  
 91A25  
 91A38  
 91A53

91A25-0.00.000.РЭ

Исполн: 12805 17-03-0000

133

Продолжение ТУСР 27

Наименование параметров	Модель			
	91A15	91A25	91A38	91A53
Количество отрезных суппортов	2	2	2	2
Наибольшее перемещение суппортов (сдвиг в мм)	80	80	110	110
Начальная рабочая подача (бесступенчатое регулирование) в мм/мин				
наименьшее	8	8	5	5
наибольшее	300	300	170	170
Количество ступеней подачи отрезных суппортов	Бесступенчатое регулирование			
Угол наклона опорной поверхности резца в резцедержателе	10°	10°	10°	10°
Наибольшие размеры сечения отрезного резца (ширина x высота), мм	8x40	8x40	8x40	8x40
Длина отрезного конца трубы при работе с упором станка в мм (производится удаление обрезков труб с внутренним диаметром 80 мм и выше)				
Наименьшая	30	30	30	30
Наибольшая	500	500	500	500

91A25-0.00.000.РЭ

№ док. Дата

1140  
1134