

# 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"**

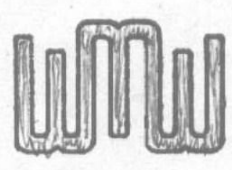
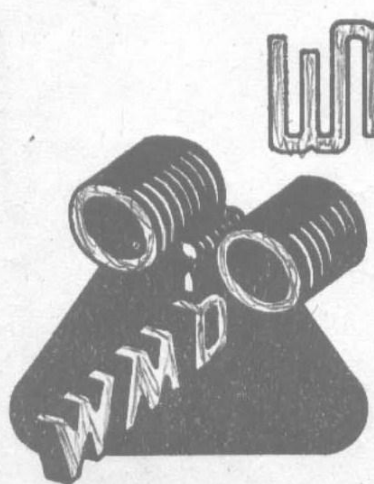


Документ восстановлен, подготовлен и проверен специалистами © Фрез.ру  
Запрещено к копированию и/или распространению в электронном или печатном виде

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)**

**Инструкция по обслуживанию**  
**валковой профилирующей машины**  
**UPW 12.5.1                      UPW 25.1**



**VEB Werkzeugmaschinenfabrik**  
**Bad Düben im**  
**VEB Kombinat Umformtechnik**  
**„Herbert Warnke“ Erfurt**

Настоящая инструкция по обслуживанию написана для мастерских. Очень часто инструкций по обслуживанию не придерживаются так как это требуется. Удовлетворительные результаты по достижению мощности и работоспособности во многих случаях не достигаются по той причине, что потребитель не точно придерживается инструкции по обслуживанию. Хотя он думает, что правильно обходится с машиной, но часто из-за несоблюдения особых деталей вызывает повреждения.

Поэтому наша просьба - точно соблюдайте все указания нашей инструкции !

По желанию наших заказчиков валковые профилирующие машины оснащаются часто специальными валковыми шпинделями, диаметр которых не соответствует стандартному исполнению.

В собственных интересах наших заказчиков просим при заказах зуборезного инструмента обкатного типа указывать соответствующие диаметры шпинделя машины, чтобы инструменты были изготовлены с правильным посадочным отверстием.

Если при заказе зуборезного инструмента обкатного типа не будет указан диаметр валкового шпинделя, то инструменты будут поставятся с диаметром шпинделей для стандартного исполнения валковых профилирующих машин, а именно

для типа	UPW12.5.I	отверстие $\varnothing$ 63 мм
для типа	UPW25.I	отверстие $\varnothing$ 80 мм

Заранее отклоняем претензии на возмещение убытков, вытекающих из-за несоблюдения данной инструкции.

	Страница	Изменения издания
5.4.	Установление рабочих параметров	35
5.4.1.	Установка числа оборотов Диаграмма для установки числа оборотов шпинделя механизма обкатки рис.9	35
5.4.2.	Регулировка шпиндельного усилия Диаграмма для регулировки шпиндельного усилия рис.10	35
5.4.3.	Регулировка подачи	36
5.5.	Снятие фаски с заготовок Объяснения к рис.11 и 12 Нагрузка боковых сторон профиля резьбы на зуборезный инструмент с деталями без фаски рис.11 Снятие фаски с заготовок рис.12	36
6.	<u>Таблицы</u>	39
6.1.	Таблицы черновых размеров	39 ... 45
7.	<u>Инструменты, принадлежность, дополнительные узлы</u>	46
7.1.	Общее	46
7.2.	Инструменты	
7.2.1.	Резьбонакатной инструмент для метода радиальной подачи (врезной метод)	46
7.2.2.	Резьбонакатной инструмент для метода осевой подачи	48
7.2.3.	Специальный инструмент	48
7.2.4.	Уход за инструментом	48
7.3.	Стандартные принадлежности	49
7.3.1.	Распорные кольца	49
7.3.2.	Гаечный ключ	50
7.3.3.	Съемочное приспособление	50
7.4.	Принадлежность	51
7.4.1.	Общее	51
7.4.2.	Опорные ножи с накладной линейкой рис.13	51

	Страница	Изменения издания
7.4.3. Размер накладной линейки по вертикали	53	
7.4.4. Объяснения к рис.13	54	
7.4.5. Вращающийся опорный нож <i>рис. 14</i>	54	
7.4.6. Прокладки для установки по высоте вращающегося опорного ножа	55	
7.4.7. Упор для заготовок	56	
7.4.8. Пружинная опора и держатель опорных валков	56	
7.4.9. Компенсация зазора	56	
7.4.10. опрокидное вальцовочное приспособление	56	
7.4.11. Приспособление для вальцовки центров	57	
7.4.12. Держатель стрелочного индикатора, электро-активный контроль	57	
7.5. Дополнительные узлы	58	
7.5.1. Устройство для накатного полирования	58	
7.5.2. Поворотные шпиндели механизма обкатки	58	
7.5.3. Плавающее устройство, устройство пульсирующей нагрузки	58	
7.5.4. Опорное устройство	59	
7.5.5. Холодильный агрегат	59	
7.5.6. Насадочное устройство	59	
7.5.7. Роторный бункер	59	
8. <u>Общее о профильной вальцовке</u>	60	
8.1. Варианты метода	61	
Диаграмма для обкатываемой методом радиальной подачи длины резьбы ом. <i>рис.15</i> (Ориентировочные данные) Объяснения к <i>рис.15</i>		
8.2. Требования к материалу, обрабатываемому давлением	62	
8.3. Достигаемое качество поверхности и точность	63	

		Страница	Изменения издания
9.	<u>Причины повреждений при профильной вальцовке и их устранение</u>	64... 68	
10.	<u>Запасные детали</u>	69	
10.1.	Запасные детали привода	69	
	Привод	рис.16	
10.1.1.	UPW 12,5.I	69... 70	
10.1.2.	UPW 25.I	71... 72	
10.2.	Запасные детали, подшипники качения и прокладки	73	
	Привод	рис.16	
	Опора шпинделя механизма обкатки	рис.17	
10.2.1.	UPW 12,5.I	73	
10.2.2.	UPW 25.I	74	
10.3.	Запасные детали гидравлической системы	75	
	Напорный цилиндр	рис.18	
10.3.1.	UPW 12,5.I	75	
10.3.2.	UPW 25.I	76	
10.4.	Электроприборы	UPW 12,5.I	77
	Командоконтролер	UPW 12,5.I	77
		UPW 25.I	
10.4.2	Коммутационные аппараты	UPW 12,5.I	78
10.4.3.	Электродетали	UPW 12,5.I	79
10.4.4.	Коммутационные аппараты	UPW 25.I	80... 81
10.4.5.	Электродетали	UPW 25.I	82
10.4.6.	Ножной рычажной выключатель	UPW 12,5.I	83
		UPW 25.I	

II. <u>Приложения</u>	Рис.
Основные параметры станка <i>пкт. 2.6.</i>	I
Вид машины в плане <i>пкт. 2.6.</i>	2
Подвеска машины <i>пкт. 2.6.</i>	3
Схема смазки <i>пкт. 4.3.</i>	4
Наладка резьбонакатного инструмента <i>пкт. 5.2.8.</i>	5
Наладка зуборезного инструмента <i>пкт. 5.2.8.</i>	6
Чертеж машины <i>пкт. 5.3.6.</i>	7
Бюстекстные таблички по ободуживанию <i>пкт. 5.3.6.</i>	8
Диаграмма для установки числа оборотов шпинделя механизма обкатки <i>пкт. 5.4.1.</i>	9
Диаграмма для установки уоилия обкатки <i>пкт. 5.4.2.</i>	10
Нагрузка боковых сторон профиля резьбы у инструмента <i>пкт. 5.5.</i>	II
Снятие фаски с заготовок <i>пкт. 5.5.</i>	12
Опорный нож с линейкой <i>пкт. 7.4.4.</i>	13
Вращающийся опорный нож <i>пкт. 7.4.5.</i>	14
Диаграмма для обкатываемой методом радиальной подачи длины резьбы <i>пкт. 8.1.</i>	15
Запасные детали, привод <i>пкт. 10.1. /10.2.</i>	16
Запасные детали опоры шпинделя <i>пкт. 10.2.</i>	17
Запасные детали, напорный цилиндр <i>пкт. 10.3.</i>	18
Обьянения к пункту 5.1.6.	19
Схема функционирования гидравлической системы	024.2-0800:II-04
Обьянения см. стр.	84
Сборочная схема гидравлич. системы	024.2-0800:2I-03
Схема последовательности гидравлической системы	024.2-0800:3I-04
Коммугационная электроохема	9.0330-000:0I
Обьянения см. на стр. (только для иностр.яз.)	85... 86
Сборочная схема машины	9.0330-000:2I -
Электромонтажная схема	
Вотройка электроаппаратуры I	9.0330-0II:02I-
Электромонтажная схема	
Вотройка электроаппаратуры II	9.0330-0I5:2I-
Электромонтажная схема	
Щит (панель) для командоконтрольных приборов	9.0330-020:2I

- 7 -

I. Основные параметры

Технические данные и основные размеры	UPW 12,5.I	UPW 25.I
Наименьший/наибольший диаметр обрабатываемой заготовки	: 3/70 мм	10/100 мм
Наибольший обрабатываемый наклон	: 4 мм	8 мм
Наибольшее обрабатыв. деление при мелкошлицевом профиле	: 1,6 мм	2,5 мм
Наибольшая обрабатыв. длина резьбы методом радиальной подачи (врезной метод)	: 125 мм	180 мм
методом осевой подачи (сквозной метод)	: 2000 мм	2000 мм
Наименьшее/наибольшее расстояние шпиндельных механизмов обкатки включ. 15 или 25 мм хода	: 130/240 мм	150/325 мм
Высота шпинделя над станиной станка	: 160 мм	180 мм
Наибольший диаметр зуборезного инструмента обкатного типа	: 195 мм	230 мм
Диаметр валковых шпинделей специального исполнения	: 63 мм	80 мм
Приемная длина валковых шпинделей специального исполнения	: 54,69,85 мм	69,85 мм
Усилия обкатки, бесступенчатого регулируемое	: 125 мм	180 мм
Число оборотов шпинделей бесступенчатое регулируемое от (при 50 Гц)	: 160 мм	225 мм
(при 60 Гц)	: 0-12500 кгс	0-25000 кгс
Двигатель шпиндельного привода	: 20-90 об/мин	20-90 об/мин
Двигатель шестеренчатого насоса высокого давления	: 24-108 об/мин	24-108 об/мин
Двигатель насоса охлаждающей среды	: 4 кВт	7,5 кВт
Потребная площадь (длина x ширина)	: 1,5 кВт	2,2 кВт
Вес нетто	: 0,2 кВт	0,2 кВт
Вес брутто	: 1350x1080 мм	1570x1230 мм
Нагрузка на пол на м <sup>2</sup>	: ок. 1940 кг	2750 кг
Размер ящика (длина x ширину x высоту)	: ок. 2100 кг	3400 кг
	: ок. 1600 кг	1900 кг
	: 1560x1320x1450 мм	1800x1450x1550 мм