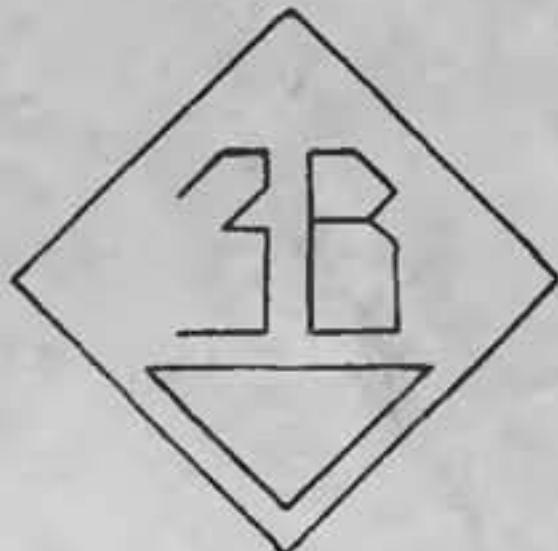


ПРИВОЛЖСКИЙ СОВНАРХОЗ



ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ
СТАНОК IE61M
ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ

РУКОВОДСТВО К СТАНКУ



I. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Токарно-винторезный станок модели НЕ61М повышенной точности предназначен преимущественно для чистовых и получистовых всевозможных токарных и резьбонагревных работ.

II. РАСПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВКА

Грузоподъемность крана для перемещения станка не менее 2-х тонн.

Станок должен доставляться в цех в неповрежденной упаковке. После снятия верхнего и боковых щитов упаковку необходимо озна-

комиться с технической документацией, приложенной к станку, и проверить наличие принадлежностей по акту упаковки.

С нижних салазок станок должен сниматься лишь перед установкой его на подготов-

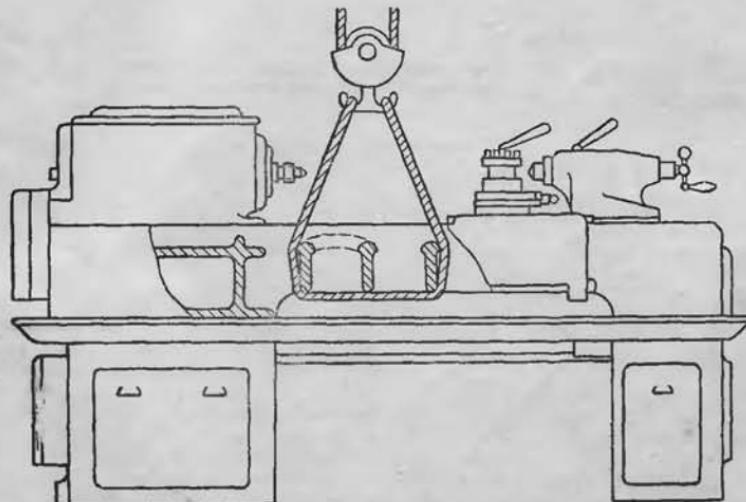


Рис. 1. Транспортировка станка.

ленное место. При снятии станка с салазок будьте осторожны. Не повредите шестерни механизма переключения коробки скоростей.

Транспортировку станка в распакованном виде к месту установки надо производить, как

указано на рис. 1. В случае транспортировки тросом, а не пеньковым канатом в соответствующих местах под трос нужно подкладывать деревянные бруски, чтобы не повредить рабочих частей станка.

III. ФУНДАМЕНТ СТАНКА И УСТАНОВКА

УСТАНОВКА

Точность работы станка в значительной степени зависит от его правильной установки. Поэтому необходимо выполнить нижеследующие указания.

Станок установить на массивном, хорошо просохшем фундаменте и закрепить на анкерные болты.

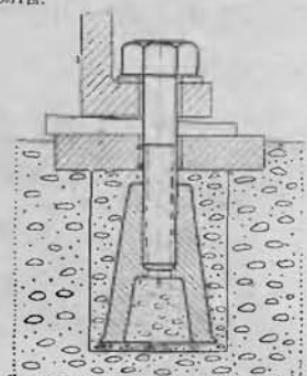


Рис. 2. Крепление станка к фундаменту.

Гнезда для фундаментных болтов желательно перекладывать железными плитами с отверстиями для прохода болтов (рис. 2). Размеры фундамента приведены на рис. 3.

Глубина фундамента зависит от характера грунта. На бетонном полу допускается установка станка без фундамента.

ВЫВЕРКА СТАНКА ПРИ УСТАНОВКЕ

Перед выверкой станка на фундаменте следует ослабить крепление всех подвижных частей, которые были закреплены при транспортировке.

Выверка производится в продольном и попечном направлениях при помощи уровня с ценой деления 0,02 мм на 1 м и плоских стальных клиньев (ширина 40—60 мм; уклон 1:20),

подкладываемых на железные плиты под основания тумб. Зазор между основанием тумб и полом должен быть приблизительно равным 15—20 мм.

Для поперечной выверки уровень (1 и 3 рис. 4) следует поставить на направляющие станины сначала около передней бабки, а затем у конца станины на расстоянии приблизительно 100 мм. Пузыrek уровня займет среднее положение после подбивания тех или других клиньев под переднюю и заднюю тумбы.

Для продольной выверки уровень следует поставить на горизонтальную направляющую, по которой перемещается задняя бабка (2 рис. 4). После продольной выверки необходимо еще раз пропустить выверку в поперечном направлении так, как указано выше.

Точность установки станка 0,02/1000 согласно ГОСТ 1969—43. После выверки по уровню следует произвести контрольную проточку валика в соответствии с проверкой № 21 акта технических испытаний. Диаметр проточенного валика промеряется на его концах микрометром в двух взаимно перпендикулярных плоскостях. Полученная в результате промеров разность сверяется с отклонениями, указанными в проверке № 21. Если полученная разность выше, то это значит, что станок установлен неправильно, с перекосом. В зависимости от направления перекоса подклинивается соответствующая тумба станины и производится повторная проточка валика. Затем следует произвести заливку цементным раствором (1:3). После затвердевания раствора необходимо затянуть гайки фундаментных болтов, проверяя положение станка по уровню. Затяжка болтов должна производиться разномерно. Неправильная затяжка вызывает неточность в работе станка. Затем подливают цементный раствор под тумбы и окончательно отделяют фундамент.

В процессе эксплуатации рекомендуется периодически производить контроль установки станка, даже если и не имеется к этому непосредственного повода.

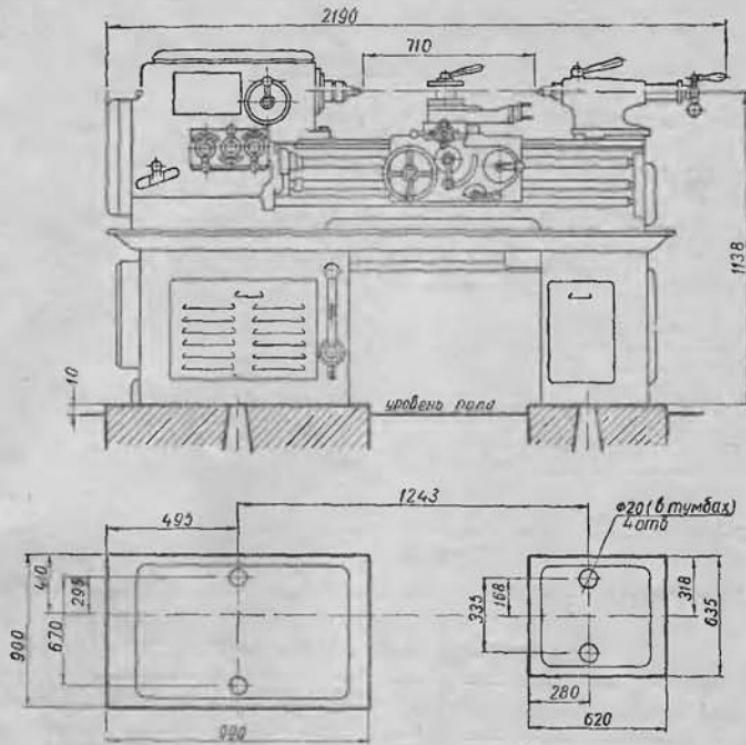


Рис. 3. Фундамент станка.

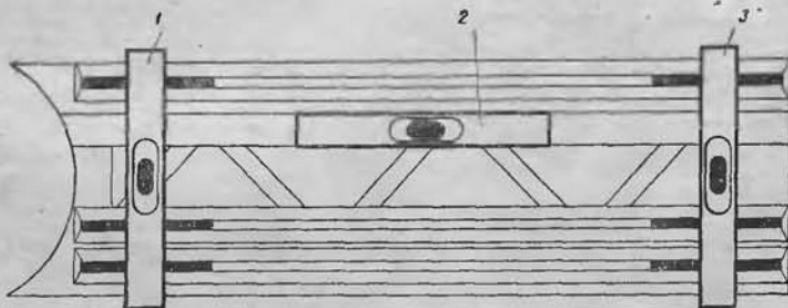


Рис. 4. Выверка станка по уровню.

IV. ПАСПОРТ

Инвентарный № _____

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Тип станка. Токарно-винторезный станок повышенной точности.

Модель: IE61M

Завод-изготовитель. Машиностроительный завод Приволжского совнархоза.

Заводской номер 21677

Год выпуска 1965

Завод _____

Цех _____

Место установки _____

Время пуска в эксплуатацию _____

СПЕЦИФИКАЦИЯ ОРГАНОВ УПРАВЛЕНИЯ (рис. 5)

№ по схеме	Наименование и назначение органов управления	№ по схеме	Наименование и назначение органов управления
1	Включение масляного электронасоса и соединение с внешней электросетью	14	Перемещение верхних салазок суппорта
2	Включение эмульсионного электронасоса	15	Крепление резцодержательной головки
3	Пуск, останов и реверсирование шпинделя	16	Включение продольных или поперечных подач
4	То же	17	Включение гайки ходового винта
5	Переключение чисел оборотов шпинделя	18	Включение и выключение падающего червяка
6	Включение перебора передней бабки	19	Крепление каретки суппорта к станине
7	Трензель и механизм восьмикратного увеличения шагов резьб	20	Крепление задней бабки к станине
8	Переключение шестерен конуса Нортока	21	Перемещение пиноли задней бабки
9	Включение метрических и модульных, дюймовых и пинчевых или точных резьб	22	Крепление пиноли задней бабки
10	Множительный механизм подач или шагов резьб	23	Поперечное смещение корпуса задней бабки
11	Включение ходового винта или ходового валика	24	Упор автоматического выключения продольного самохода
12	Маховичок для ручного продольного перемещения каретки	25	Упор автоматического выключения поперечного самохода
13	Перемещение поперечного суппорта	26	Жесткая фиксация маточной гайки ходового винта
		27	Включение местного освещения
		28	Быстрый отвод резца от изделия

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Габариты станка (длина, ширина, высота) в мм

2190×930×1500

Вес станка в кг
Расстояние между центрами в мм
Высота центров в мм

1650

710

170