

ДЕМОСТРАЦИОННАЯ ВЕРСИЯ ПАСПОРТА

ПОЛНУЮ ВЕРСИЮ ЭТОГО И ДРУГИХ ПАСПОРТОВ ВЫ МОЖЕТЕ ЗАКАЗАТЬ НА WWW.FREZ.RU или WWW.TPASPORT.RU

ООО «Асна-С» (Торговая марка Фрез.ру)

Офис: Москва, г. Зеленоград, ул. 1 Мая, дом 2

+7 (495) 646-50-26 (телефон)

+7 (499) 729-96-41 (факс)

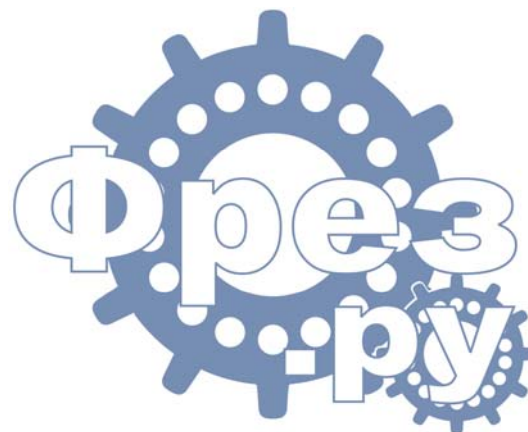
+7 (906) 063-41-23 (GSM)

+7 (903) 125-65-83 (GSM)

passport@frez.ru (Эл. почта)

Наш сайт: www.Frez.ru

или: www.Tpasport.ru



Паспорта к станкам и оборудованию

Промышленная компания ООО «Асна-С» ИНН: 7735095308
ПОЛНЫЙ КАТАЛОГ ТЕХ. ДОКУМЕНТАЦИИ НА СТАНКИ И КПО

www.frez.ru или www.Tpasport.ru

Эл. почта: frez@frez.ru

124365, РФ. Москва, г. Зеленоград, ул. 1-го Мая, дом 2

Тел/факс: (495) 646-50-26 / (499) 729-96-41

GSM: (903) 125-65-83 / (906) 063-41-23

Паспорт подготовлен и проверен Фрез.ру

ХАБАРОВСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

**АВТОМАТЫ ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЕ
ОДНОШПИНДЕЛЬНЫЕ ПРУТКОВЫЕ
МОД. 1И125П, 1Б125, 1И140П, 1И165П**

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
1И140П.0.00.000РЭ

Руководство по эксплуатации не отражает конструктивных изменений в оборудовании, внесенных изготовителем после подписания к выпуску в свет данного руководства, а также изменений по комплектующим изделиям и документации, поступающей с ними.

СОДЕРЖАНИЕ

	стр.
1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ АВТОМАТАХ	
1.1. Назначение и область применения	4
2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ	
2.1. Техническая характеристика	6
2.2. Механика главного движения	9
2.3. Механика подач	10
2.4. Длительность постоянных холостых ходов	14
2.5., 2.6. Сведения о содержании драгоценных и цветных металлов	14
3. КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ	
3.1. Комплект поставки автоматов	16
3.2. Характеристика дополнительных устройств	22
4. УКАЗАНИЕ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ	26
5. СОСТАВ АВТОМАТОВ	
5.1. Общий вид	28
5.2. Перечень составных частей	28
6. УСТРОЙСТВО, РАБОТА АВТОМАТОВ И ИХ СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ	
6.1. Общий вид аппарата	30
6.2. Перечень органов управления	30
6.3. Перечень графических символов, указываемых на табличках	32
6.4. Схема кинематическая	33
6.5. Основание	42
6.6. Станина, вспомогательный и распределительные валы	42
6.7. Коробка подач	44
6.8. Револьверный суппорт	44
6.9. Передний и задний поперечные суппорты	46
6.10. Передний и задний вертикальные суппорты	46
6.11. Шпиндельная бабка	47
6.12. Поддерживающее устройство	48
6.13. Командоаппарат	48
6.14. Упор качающийся	48
7. ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ	
7.1. Общие сведения	60
7.2. Первоначальный пуск	61
7.3. Описание работы схемы	61
7.4. Блокировки	64
7.5. Сигнализация	64
7.6. Защита.	64

7.7. Освещение	65
7.8. Указания по обслуживанию	65
7.9. Указание мер безопасности. Возможные неисправности работы электро- оборудования и способы их устранения.	65
7.10. Сведения о содержании драгоценных материалов	68
8. СМАЗОЧНАЯ СИСТЕМА	
8.1.,8.2. Состав	69
8.3. Централизованная проточная система	69
8.4. Расчет централизованной проточной системы	70
8.5.,8.6.Картерная и проточная фитильная системы	71
8.7. Указания по монтажу и эксплуатации	72
9. СИСТЕМА ОХЛАЖДЕНИЯ	79
10. ПОРЯДОК УСТАНОВКИ	
10.1. Распаковка	80
10.2. Транспортирование	80
10.3. Установка автомата	80
11. ПОРЯДОК РАБОТЫ	
11.1. Подготовка автомата к первоначальному пуску	86
11.2. Эксплуатация автомата в период приработки	87
11.3. Требования, предъявляемые к обрабатываемому материалу	87
11.4. Настройка, наладка и режимы работы	88
11.5. Рекомендации по регулировке основных узлов автомата	110
12. ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ	111
13. ОСОБЕННОСТИ РАЗБОРКИ И СБОРКИ ПРИ РЕМОНТЕ	114
14. ХРАНЕНИЕ	115
15. УКАЗАНИЕ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ, ЭКСПЛУАТА- ЦИИ И РЕМОНТУ	116
16. СВЕДЕНИЯ ПО ЗАПАСНЫМ ЧАСТЯМ	128
17. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ	174
ПРИЛОЖЕНИЕ. 1И140П.0.00.000РЭ01 Альбом электросхем	

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ АВТОМАТАХ

1.1. Назначение и область применения.

Автоматы токарно-револьверные одношпиндельные прутковые повышенной точности моделей 1И125П, 1И140П, 1И165П, 1Б125 (в дальнейшем автоматы) предназначены для изготовления различных деталей типа тел вращения с наибольшей длиной 105 мм и наибольшим диаметром:

- для автоматов модели 1И125П, 1Б125 - 25 мм (30 мм - при использовании устройства для наружной подачи прутка)
- для автоматов модели 1И140П - 40 мм (45 мм - при использовании устройства для наружной подачи прутка)
- для автоматов модели 1И165П - 65 мм

На автоматах обрабатываются прутки и штучные заготовки круглого и многогранного сечения не ниже II качества точности.

При соответствующих режимах резания на автоматах возможна обработка различных материалов: от цветных металлов до нержавеющей стали;

Шероховатость обработанных поверхностей при обточке и расточке R a 2,5 мкм по ГОСТ 2789-79.

Класс точности автоматов - II по ГОСТ 8-82.

Автоматы предназначены для работы в условиях массового и крупносерийного производства в различных отраслях промышленности. При использовании метода групповой обработки деталей, автоматы могут эффективно использоваться в серийном и мелкосерийном производстве.

Автомат в основном исполнении поставляется:

- с револьверной головкой на 8 позиций;
- с охлаждением маслом индустриальным;
- двумя вертикальными суппортами;
- двумя поперечными суппортами;
- транспортером для удаления стружки из зоны резания;

Кроме того, на автоматах могут быть установлены:

- приспособление для наружной подачи прутка (1И125П - 30 мм [max]; 1И140П - d max 45мм);
- передний крестовый суппорт (вместо переднего поперечного суппорта);
- задний крестовый суппорт (вместо заднего поперечного суппорта).

Возможно применение СОЖ типа "Укринол".

Оснащение автомата различными дополнительными устройствами позволяет выполнять следующие операции:

- многократные отвод револьверного суппорта без отвода револьверной головки;
- обтачивание гладких и ступенчатых поверхностей резцами, установленными в револьверную головку и фасонными резцами, установленными на поперечных суппортах;
- прорезание внутренних и наружных канавок и отрезка из прутка;
- сверление, рассверливание, зенкерование, развертывание и растачивание внутренних гладких и ступенчатых поверхностей;
- нарезание внутренних и наружных резьб - метчиками, плашками, резьбо-

выми резцами, гребенками;

- накатывание резьбы и рифление поверхностей;
- обработка фасонных и конусных поверхностей;
- резьбофрезерование;
- сверление, рассверливание и нарезание резьбы со стороны отрезки;
- выполнение смещенного и бокового сверления, в том числе с угловыми координатами;
- прорезка торцевых пазов;
- фрезерование продольных (шпоночных) пазов, в т.ч. через определенное угловое смещение;
- фрезерование наружных многогранников.

В автомате применен прогрессивный тиристорный электропривод, требующий общего повышенного ухода при эксплуатации. Запуск, обслуживание и текущий ремонт электропривода должен осуществляться квалифицированным специалистом электроникой. В случае отсутствия таких специалистов, необходимо обратиться за помощью на другие предприятия в пределах региона или пройти обучение на заводе-изготовителе (Хабаровское СПО).

Автоматы можно встраивать в автоматическую линию.

Загрузка штучных заготовок может осуществляться специальным магазинным устройством в автоматическом режиме.

Климатические условия эксплуатации автоматов - УХЛ, категория условий эксплуатации "4" по ГОСТ 15150-69.

ВНИМАНИЕ!

Запрещается включать вращение шпинделя без установки защитного колпачка, закрепленного на фланце справа.

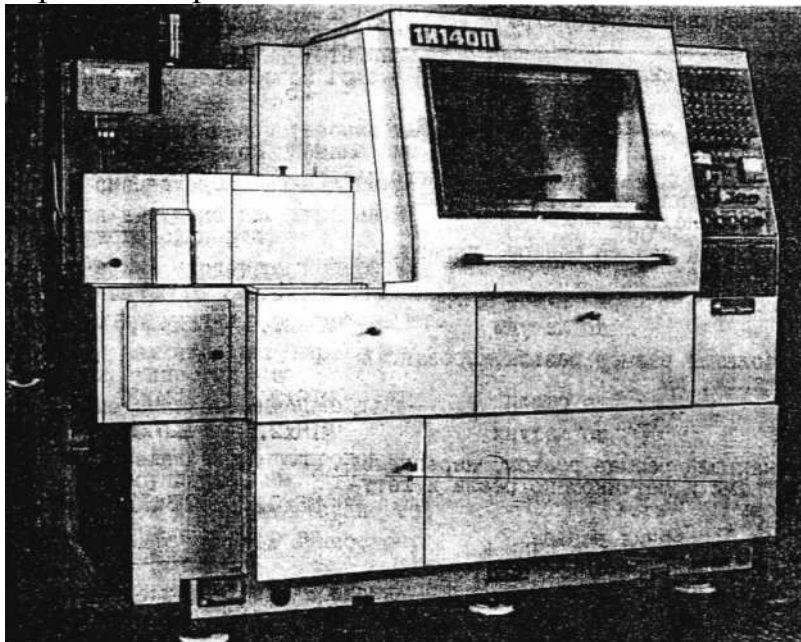


Рис.1.1. Автомат токарно-револьверный.

Год выпуска 1988. Заводской номер № 4021.

Завод-изготовитель: Хабаровский станкостроительный завод (680031 г. Хабаровск, ул. Промышленная, 20).

Министерство станкостроительной и инструментальной промышленности СССР

Хабаровский станкостроительный завод

АВТОМАТЫ ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЕ

одношпиндельные прутковые

МОД. ИИ125П, ИИ140П

Альбом электросхем

ИИ140П.0.00.000РЭ01

Приложение

1992г

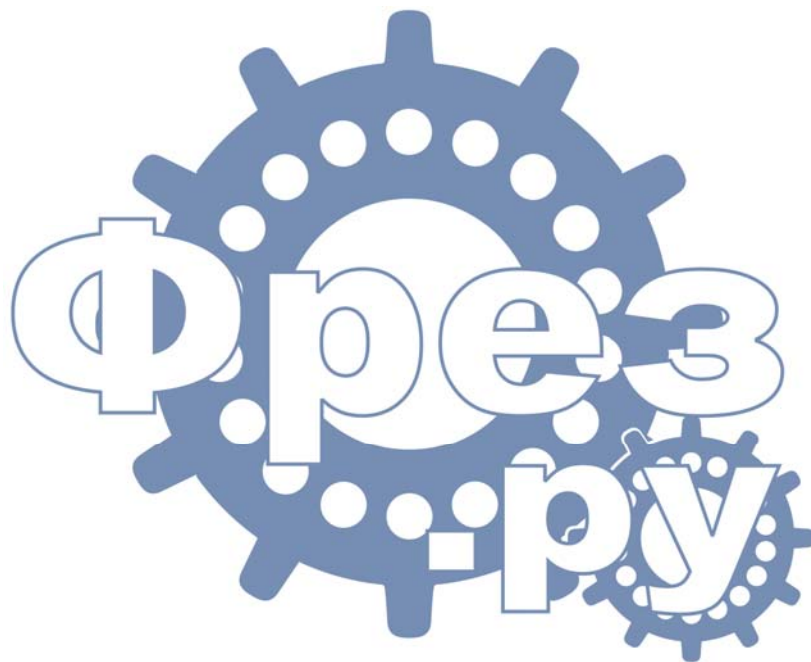
СО Д Е Р Ж А Н И Е

	Лист
1. Схема электрическая принципиальная	3
2. Перечень элементов к схеме	10
3. Плата А5. Плата 4. Плата А6	13
3а. Плата А5	13а
4. Релейный блок. Схема расположения	14
5. Панель. Схема расположения (Вариант с приводом "Мезоматик")	15
6. Электрощкаф. Схема расположения (Вариант с приводом "Мезоматик")	16
7. Пульт управления. Схема расположения	17
8. Схема электрическая соединений станка	18
9. Таблица соединений к схеме рис.9.....	19

Услов. Понят. и Услов. Измен. Услов. Услов. Услов.

Исполн	№ докум	Подп	Дата

1114017 0.00.000 P305



**ПАСПОРТА ДЛЯ СТАНКОВ
ПРОДАЖА СТАНКОВ
ИНСТРУМЕНТ**

www.Frez.ru

www.Passport.ru

эл.почта: frez@frez.ru



ООО «Асна-С»

Торговая марка Фрез.ру ®

124365, Москва, г. Зеленоград, ул. 1-го Мая, дом 2

Тел/фон: (495) 646-50-26 - многоканальный

Тел/факс: (499) 729-96-41 - 24 часа

Мобильные телефоны отдела продаж:

8 (903) 125-65-83 или 8 (906) 063-41-23

