

РЯЗАНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД



УНИВЕРСАЛЬНЫЙ  
ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ  
СТАНОК

МОДЕЛЬ 1М65

Руководство по обслуживанию и уходу

ОТРАСЛЕВОЙ ЦЕНТР НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКОЙ ИНФОРМАЦИИ  
И ПРОПАГАНДЫ  
РЯЗАНЬ – 1972

**Руководство к станку по обработке  
вращательных конструктивных элементов в станке,  
используя шпиндель-моторный блок подвижного  
двухруководья и стола.**

## **I. НАИМЕНОВАНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ СТАНКА**

Универсальный станок-инструментальный станок модели 1ММ (рис. 1) предназначен для обработки черных и цветных металлов с большой скоростью резания резанием на базе профинансовой стали и твердых сплавов.

На станке могут выполняться самые разнообразные токарные работы, включая точение конусов, а также сверление конических, конусной и прямой резьбы.

Максимальный вес заготовки, обрабатываемой на станке, не должен превышать 10 т.

### **Технические характеристики станка**

Наибольший диаметр заготовки устанавливаемой в обрабатываемой, мм	
над станиной	450
над шпинделем и станком	1400
Наибольшая длина обрабатываемой заготовки, мм	8000
Длина заготовки в зажиме от центра патрона, мм	300
Радиус конуса конической передней бабки по ДП	2-1150
Количество ступеней частот вращения шпинделя	24
Длина конусоцилиндрического шпинделя в зажиме, мм	170
Продольная частота вращения шпинделя, об/мин	2-3000
Продольная рабочая скорость, м/с(м/мин)	
прямая линия	0,04-2,42
гиперболическая	0,022-0,08
резьбовая линия	0,022-0,08
Продольная частота вращения резьбы	
метрическая, мм	1-90
дюймовая, дюймов(мм)	24,0-20
модульная, мм(мм)	0,5-24
метрическая, мм(мм)	0,5-1
Ускоренная продольная скорость, мм/мин	
прямая линия	3
гиперболическая и резьбовая линии	3
Наибольший вес устанавливаемой заготовки, кг	10000-20000
Мощность, кВт(л.с.) в приводе, кВт	22
Габаритные размеры, мм	
длина	11 200
ширина	2200
высота	1750
Масса, кг	17700

Во всех вопросах изготовления станка  
обращайтесь по адресу: Рязань, П.  
станкостроительный завод.

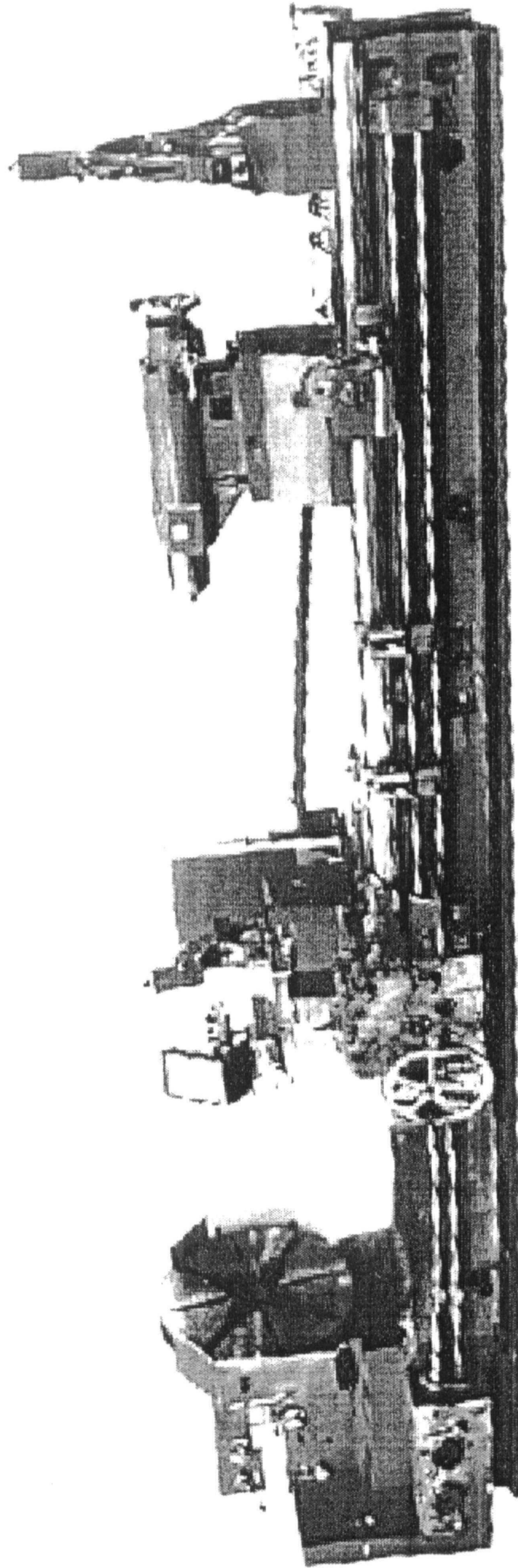


Рис. 1 Универсальный токарно-винторезный станок модели 1М65

## II. РАСПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВКА

Распаковку начинать с разборки верха ящика. Транспортировку станка в распакованном виде надо производить согласно схеме, приведенной на рис. 2. При транспортировке необходимо следить за тем, чтобы канатом не были повреждены выступающие части станка и обработанные поверхности, для чего в соответствующих местах следует подкладывать деревянные бруски размером 80 X 100 X 500 мм.

**Чальщик! Строго соблюдай схему зачаливания и инструкцию по технике безопасности.**

Диаметр стальных штанг для подъема станка должен быть не менее  $d = 100$  мм (РМЦ-8000).

Материал штанг сталь 10 ГОСТ 1050-60 или сталь ст 2-3 ГОСТ 380-71

Длина штанг не менее:  $L = 1100$   $Q = 6300$  для 165X8000

Вылет штанги до точки захвата не более  $l = 160$

Диаметр стального каната не менее  $dk = 29$  мм

Длина ветви стропа «А» не менее  $L1 = 6100$  мм

Длина ветви стропа «Б» не менее  $L1 = 6900$  мм

## III. ФУНДАМЕНТ СТАНКА, МОНТАЖ, УСТАНОВКА

### Указания по установке станка

Точность работы станка в значительной мере зависит от правильной его установки (монтажа). Станок устанавливается на бетонный фундамент и укрепляется фундаментными болтами. Глубина заложения фундамента устанавливается в зависимости от грунта. Фундаментные болты к станку не прилагаются.

Выверку станины следует производить по уровням с помощью клиньев. Схема установки уровней и требуемая точность приведены в проверках № 1 и 2 акта приемки станка.

После выверки станка по уровням следует произвести проверку № 9 согласно акту приемки станка.

После выверки станка фундаментные болты заливаются цементным раствором. Когда раствор затвердеет, следует затянуть гайки фундаментных болтов, проверяя положение станка по уровню. Затяжка болтов должна производиться равномерно и плавно. Затем подливают цементный раствор под корыто вокруг станка и производят отделку цоколей (рис. 3 и 4).