

РЯЗАНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

СТАНКИ ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЕ
Модели 1М65, 1М65-5

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

1М65.00.000РЭ

Часть I

№ 2457



МОСКВА 1987

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР

РЯЗАНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

ОКП 38 1164 0000

СТАНКИ ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЕ
Модели 1М65, 1М65-5

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
1М65.00.000РЭ

Часть I

№ 2457

ВСЕСОЮЗНЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ИНФОРМАЦИИ
И ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИХ ИССЛЕДОВАНИЙ ПО МАШИНОСТРОЕНИЮ
И РОБОТОТЕХНИКЕ (ВНИИТЭМР)

МОСКВА 1987

СОДЕРЖАНИЕ

1. Общие сведения о станке	3
2. Основные технические данные и характеристики	3
3. Комплект поставки	9
4. Меры безопасности	10
5. Состав станка	11
6. Устройство, работа станка и его составных частей	12
7. Электрооборудование	22
8. Гидросистема	22
9. Пневмосистема	22
10. Система смазки	23
11. Порядок установки и транспортирования	27
12. Порядок работы	30
13. Характерные неисправности и методы их устранения	33
14. Особенности разборки и сборки при ремонте	34
15. Материалы по запасным частям	34
16. Свидетельство о приемке	34
17. Сведения о консервации и упаковке	37
18. Указания по техническому обслуживанию, эксплуатации и ремонту	38
19. Гарантийные обязательства поставщика и ответственность потребителя	39

Редактор *И. П. Котова*

Технический редактор *С. Н. Жданова*

Корректор *М. А. Обрезкова*

Сдано в набор 26.03.87. Подписано в печать 5.05.87. Формат 60×90¹/₁₆. Бумага тип. 2.
Гарнитура литературная. Печать высокая. Усл. печ. л. 5,0+вкл. Усл. кр.-отт. 5,5. Уч.-изд. л. 4,8.
Тираж 3000 экз. Изд. № 645-1. Заказ 848. Бесплатно

ВНИИТЭМР, 105203, Москва, 12-я Парковая ул., 5.

Телефоны: редакции 463-89-28, отдела заказов и распространения НТИ 465-46-54

Типография ВНИИТЭМР, 142002, г. Щербинка Московской обл., Типографская ул., 10.

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ О СТАНКЕ

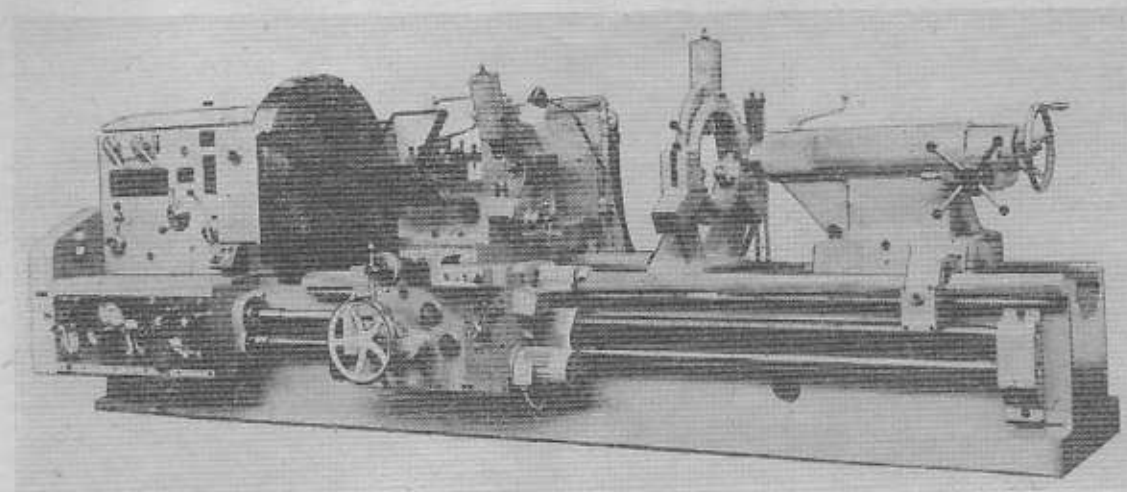


Рис. 1.1. Общий вид токарно-винторезного станка модели 1M65

1.1. Назначение и область применения (рис. 1.1).

Станки токарно-винторезные моделей 1M65, 1M65-5 предназначены для выполнения самых разнообразных токарных работ, в том числе для точения конусов и нарезания резьб: метрической, модульной и дюймовой.

Техническая характеристика и жесткость станка позволяют полностью использовать возможности быстрорежущего и твердосплавного инструмента при обработке как черных, так и цветных металлов.

Различия в технической характеристике станков приведены в разделе 2 «Основные технические данные и характеристики».

Вид климатического исполнения станка — УХЛ4 по ГОСТ 15150—69.

Инвентарный номер _____

Завод _____

Цех _____

Дата пуска станка в эксплуатацию _____

ВНИМАНИЕ! НЕОБХОДИМО СТРОГО ПРИДЕРЖИВАТЬСЯ ПРЕДПИСАНИИ И РЕКОМЕНДАЦИИ, ИЗЛОЖЕННЫХ В РУКОВОДСТВЕ!

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Техническая характеристика.

Основные параметры и размеры по ГОСТ 440—81.

Класс точности — Н по ГОСТ 8—82.

Наибольшая длина обрабатываемой заготовки, мм	3000; 5000
Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки, мм:	
над станиной	1000
над суппортом	600
Количество скоростей шпинделя	24
Частота вращения шпинделя, об/мин	5—500
Количество подач	32
Подача, мм/об:	
продольная	0,20—3,05
поперечная	0,07—1,04
Наибольшее усилие резания, допускаемое механизмом подачи, кН (кгс):	
при подачах:	
продольной	12(1200)
поперечной	7,8(780)

Количество нарезаемых резьб:

метрических	44
модульных	37
дюймовых	31

Шаг нарезаемой резьбы:

метрической, мм	1—120
модульной, модуль	0,5—30
дюймовой, ниток на дюйм	28—1/4

Габарит станка, мм:

длина	6140; 8180*
ширина	2200
высота	1760

Наибольшая масса заготовки, обрабатываемой на станке, кг

5000

Масса станка, кг

12800; 15750*

2.2. Основные данные.

2.2.1. Шпиндель бабки передней (рис. 2.1).

* Размеры для станка с длиной обрабатываемой заготовки 5000 мм.