

В связи с постоянной работой по совершенствованию изделия, повышающей его надежность и улучшающей условия эксплуатации, в конструкцию могут быть внесены незначительные изменения, не отраженные в настоящем издании.

1. ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ ОБ ИЗДЕЛИИ

Инвентарный № _____

Завод _____

Дата пуска станка в эксплуатацию _____

19 г.

Универсальные токарно-винторезные станки

Обозначение базовой модели	Обозначение исполнения	Расстояние между центрами (РМЦ)
ИТ-1М	ИТ-1ГМ 02	РМЦ 1000
	03	РМЦ 1400
	ИТ-1М 01	РМЦ 1000
		РМЦ 1400

Предназначены для выполнения разнообразных токарных и винторезных работ в патроне, на планшайбе и в центрах.

На станках выполняются работы по обточке, расточке, торцовке, сверлению и нарезанию метрических, дюймовых, модульных и питчевых резьб.

При наличии специальных приспособлений на станках можно производить фрезерование плоскостей, шпоночных и других пазов, расточку небольших корпусных деталей, наружное и внутреннее шлифование.

Станок ИТ-1М (рис. 1) предназначен для использования в подвижных ремонтных мастерских, а ИТ-1ГМ (рис. 2) — станок стационарного исполнения.

Климатические условия эксплуатации станков ИТ-1М и ИТ-1ГМ для внутрисоюзных поставок по ГОСТ 15150-69: исполнение и категория У2.

Для экспортного исполнения климатические условия эксплуатации — согласно требованиям заказ-нарядов.

2. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1. Техническая характеристика

(основные параметры и размеры согласно ГОСТ 440—80)

Класс точности по ГОСТ 8—77	Н
Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки над станной, мм	400
Напоольший диаметр обрабатываемой заготовки над выемкой, мм	550
Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки над суппортом, мм	225
Наибольшая длина обрабатываемой заготовки (РМЦ), мм	1000; 1400
Наибольшая длина обработки в выемке, мм	300
Центр в шпинделе по ГОСТ 13214-67	Морзе 5 АТ8
Концы шпинделя по ГОСТ 12593-72	6К
Диаметр прутка, проходящего через отверстие в шпинделе, мм	36
Высота реза, устанавливаемого в резцедержателе, мм	25
Количество скоростей шпинделя	12
Пределы частоты вращения шпинделя, об/мин	23...1250
Количество подач:	
продольных	50
поперечных	50
Пределы подач, мм/об:	0,05...6,0
продольных	0,025...3,0
поперечных	
Шаги нарезаемых резьб:	
метрических, мм	0,25...1,12
модульных, модуль	0,25...56
дюймовых, ниток на один дюйм	56...1
инчевых, пнтч	56...1
Габаритные размеры станка, мм:	
длина (РМЦ)	2165; 2585
ширина	960
высота	1500
Масса станка без принадлежностей и приспособлений, кг:	
ИТ-1М (РМЦ)	1140; 1330
ИТ-1ГМ (РМЦ)	1190; 1370

2.2. Основные данные

Шпиндель (рис. 3)

Диаметр отверстия в шпинделе, мм	38
Торможение шпинделя	имеется

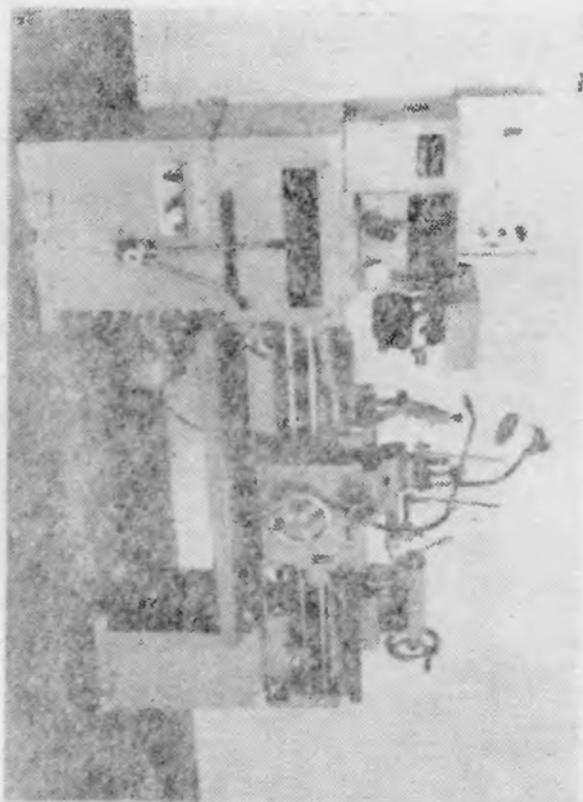


Рис. 1 Станок токарно-винторезный ИТ-1М

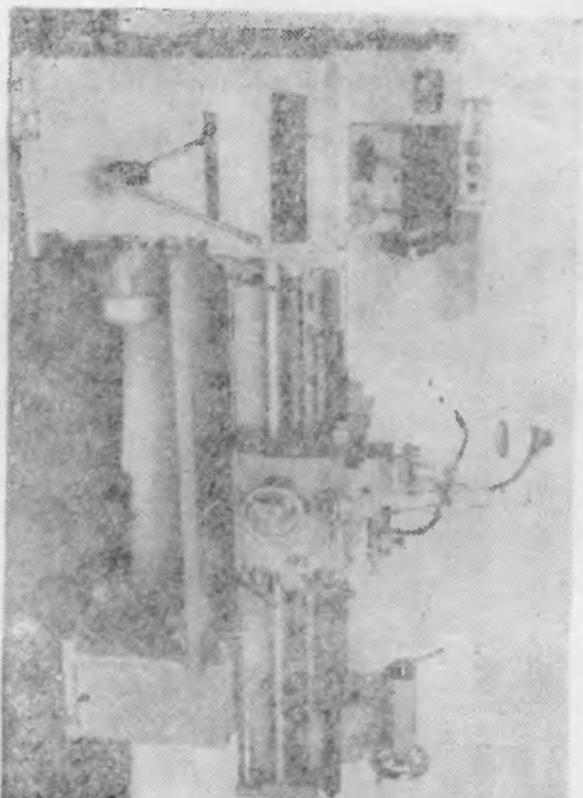


Рис. 2 Станок токарно-винторезный ИТ-1ГМ

СОДЕРЖАНИЕ

1. Общие сведения об изделии	3
2. Основные технические данные и характеристики	5
3. Комплект поставки	10
4. Указания мер безопасности	12
5. Состав изделия	14
6. Устройство, работа изделия и его составных частей	16
7. Электрооборудование	31
8. Смазочная система	43
9. Порядок установки	47
10. Порядок работы	50
11. Материалы по запасным частям	53
12. Свидетельство о приемке	56
13. Сведения о консервации и упаковке	59
14. Указания по техническому обслуживанию	61
15. Гарантийные обязательства поставщика и ответственность потребителя	63