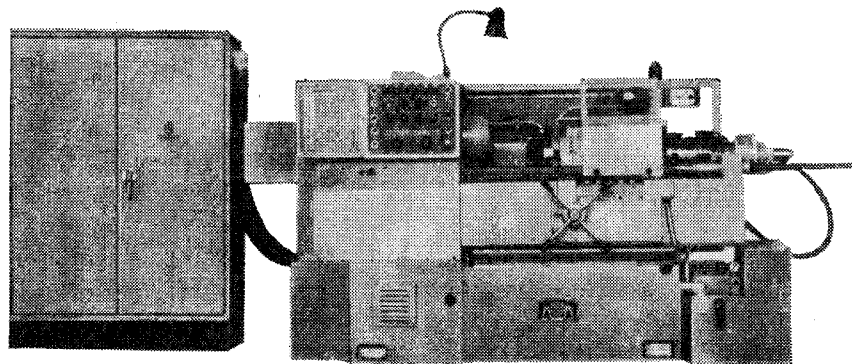


ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЙ СТАНОК С ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ ОСЬЮ РЕВОЛЬВЕРНОЙ ГОЛОВКИ, ЦИКЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

Модель 1А341ПЦ



Станок предназначен для высокопроизводительной токарной обработки в условиях серийного и мелкосерийного производства с высокой степенью точности.

Класс точности станка П по ГОСТ 8—71.

На станке можно выполнять обтачивание, зенкерование, растачивание, развертывание, отрезку и нарезание резьбы метчиками, плашками и с помощью резьбонарезного устройства.

Станок изготавливается в двух исполнениях: для обработки прутковых материалов до диаметра 40 мм и для обработки в трехкулачковом патроне штучных заготовок наибольшим диаметром 200 мм.

Для управления станком (перемещение инструмента, изменение режимов резания и т. д.) применена цикловая система программного управления. Обработка деталей из прутка осуществляется в

автоматическом цикле, деталей из штучных заготовок — в полуавтоматическом. Задание программы производится по элементарным циклам на панели с помощью штекеров.

Частоту вращения и подачи можно также регулировать и непосредственно с пульта управления.

Диапазон чисел оборотов и подач позволяет экономично обрабатывать всевозможные виды материалов.

Большинство деталей можно обрабатывать с одной установки.

Одним из отличительных свойств станка является его быстрая переналаживаемость, достигаемая за счет применения инструментов, настраиваемых вне станка (станок оснащается сменной револьверной головкой).

Режущий инструмент с помощью специальных принадлежностей крепится в отверстиях револьверной головки.

Поперечная обработка осуществляется за счет круговой подачи головки.

Зажим и подача прутка в цанге, а также зажим штучных заготовок в патроне осуществляются гидравлическим механизмом зажима и подачи материала. Наибольшее колебание диаметра прутка,

зажимаемого в цанге ± 1 мм, наибольшее колебание размера штучных заготовок ± 3 мм.

Станки по желанию заказчика поставляются с дополнительными приспособлениями: копировальным, резьбонарезным, устройством для наладки впе станка, устройством для снятия обработанных деталей.

Станок обеспечивает точность обработки изделий по 2а классу с шероховатостью поверхности $R_a 2,5$ мкм.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обрабатываемого прутка, мм:	
круглого	40
шестигранного (размер под ключ)	32
Наибольшая длина прутка, мм	3000
Наибольший диаметр изделия, устанавливаемого над станиной, мм	400
Наибольшая длина подачи прутка, мм	120
Диаметр отверстия в шпинделе, мм	62
Расстояние от торца шпинделя до револьверной головки, мм:	
наименьшее	82
наибольшее	630
Количество инструментальных отверстий в револьверной головке	16
Высота оси шпинделя над станиной, мм	200
Высота загрузки, мм	1060
Количество ступеней чисел оборотов шпинделя	12 (в двух автоматических диапазонах)
Количество продольных подач револьверного суппорта	7 (в двух автоматических диапазонах)
Скорость ускоренных продольных перемещений револьверного суппорта, м/мин	8/2
Количество поперечных (окружных) подач револьверной головки	2 группы по 6 подач
Скорость ускоренных перемещений (окружных) револьверной головки, об/мин	8
Частота вращения шпинделя, об/мин	45; 63; 90; 125; 180; 250; 355; 500; 710; 1000; 1400; 2000
Подачи револьверного суппорта, мм/об:	
продольные	0,035; 0,067; 0,125; 0,236; 0,45; 0,85; 1,6
поперечные	В отношении 1:2 к продольным подачам
Привод, габарит и масса станка	
Питающая сеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, гц	50
напряжение, в	380

Тип аппарата на вводе	AK63-3МУ3 $I_H=32$ а, $U=440$ в
Количество электродвигателей на станке (с электронасосом)	5
Электродвигатели:	
привода главного движения:	
тип	АО2-52-6/4С2
мощность, кВт	4,2/6,3
частота вращения, об/мин	970/1470
ускоренного продольного перемещения револьверного суппорта:	
тип	АОЛ22-4С2; М301
мощность, кВт	0,4
частота вращения, об/мин	1400
ускоренного поперечного (кругового) перемещения револьверного суппорта:	
тип	АОЛ12-4С2; М301
мощность, кВт	0,18
частота вращения, об/мин	1400
привода гидравлики:	
тип	АОЛ2-21-4С2
мощность, кВт	1,1
частота вращения, об/мин	1400
электронасоса:	
тип	ПА-22
производительность, л/мин	22
мощность, кВт	0,125
частота вращения, об/мин	2800
Суммарная мощность всех электродвигателей, кВт	8,1
Насос гидропривода и смазки:	
тип	Г12-31
производительность, л/мин	12
Габарит станка (длина×ширина×высота), мм:	
без приставного оборудования	2224×1140×1560
с рекомендуемым расположением приставного оборудования	4800×1240×1560
Габарит приставного оборудования (длина×ширина×высота), мм:	
стоек с трубой	1900×500×940
насосной установки	800×500×567
электрошкафа	1200×420×1680
Масса станка, кг:	
без выносного оборудования	2500
с выносным оборудованием	3750

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
1А341ПЦ	Станок в сборе Электрошкаф Насосная установка Кронштейн местного освещения	1 1 1 1	
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка			
ГОСТ 9833-61	Кольцо уплотнительное Кольцо	5 16	H1-10×6-1 (6); H1-16×12-2 (6); H1-50×42-2 (4)
ЭЦ102-00-02 МН5658-65 НО.360.600 КГЕТ УЖО.321.04 ЭТУ МРТУ16-528-008-65 МРТУ16-526-012-65	Прокладка Пружина Штанга для снятия подмоторной плиты Штекер Щетки к электромагнитным муфтам Переключатель щеточный типа ПР-8 П1Н2	3 2 2 60 24 2	
ГОСТ 1182-72 ОЖО.467.011 ТУ ГОСТ 2839-71 ГОСТ 11737-74	Диод плоскостной кремниевый Микропереключатель, тип МП1102, исполнение 3 Микропереключатель, тип МП2101, исполнение 3 Линза для коммутаторных ламп Лампа местного освещения типа С-13 Сопротивление проволочное	7 2 1 5 2 4	Тип Д243А (2); Д243Б (5) Тип ПЭВ15-160; ПЭВ7-100 S=5; 6; 7; 8
ГОСТ 16984-71 ГОСТ 17199-71 Д73-72 И155-3 И155-13 Н19-61	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ» Ключ для круглых гаек шлицевых Отвертка слесарно-монтажная 7810-0308 гр 2Х9 Ключ для электрошкафа Ключ торцовый квадратный Ключ стержневой Щипцы для пружинных колец Державка Втулка Патрон байонетный Патрон для нарезания резьбы с головкой Кольцо для метчика Накатка Вкладыш универсальный	5 4 1 1 1 2 1 1 11 10 1 1 6 1	S=10; 12 6×8
22П2-50У 24П2-50У 27П2-50У 28П1-50 32П1-50 36П1-50 40П1-50 19П2-50 32П2-50	Вкладыш круглый » » » » » » Вкладыш шестигранный »	1 КОМПЛ. 1 КОМПЛ. 1 КОМПЛ. 1 КОМПЛ. 1 КОМПЛ. 1 КОМПЛ. 1 КОМПЛ. 1 КОМПЛ. 1 КОМПЛ.	
1Б-85-55	Цанга подачи универсальная Цанга подачи круглая Цанга подачи шестигранный Втулка направляющая	1 3 1 9	∅ 32; 36; 40 S=32 ∅ 22; 24; 26; 28; 30; 32; 36; 38; 40
ГОСТ 3722-60	Упор для контроля прутка Упор круговых перемещений Шарик IV 12,7 П Виброопоры ОВ-31 Руководство по эксплуатации Руководство к коробке АКС Руководство к лопастному насосу Г12-31	1 8 3 4 1 1 1	
Изделия, входящие в комплект, но поставляемые за отдельную плату			
1341.10.003	Стойка Патрон токарный клиновой самоцентрирующий	1 КОМПЛ. 1 КОМПЛ.	

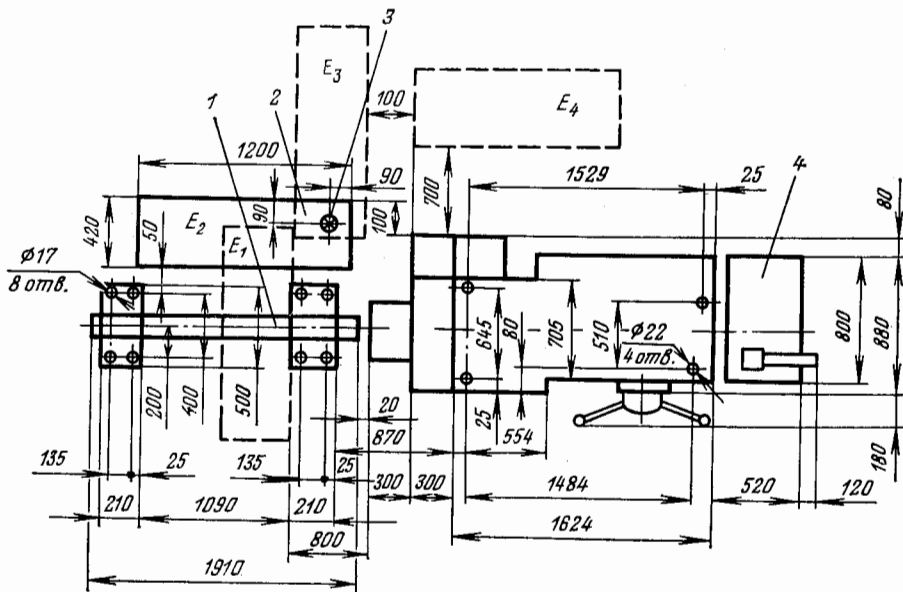
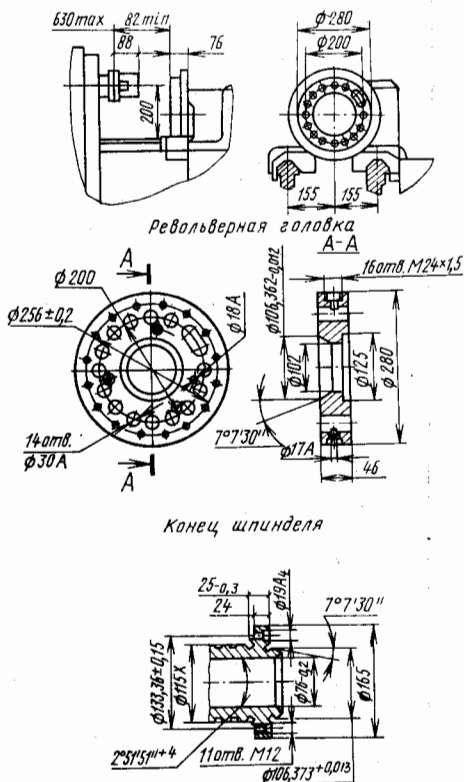
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
-------------------	------------------------------------	------------	-------------------

Изделия и документация, поставляемые по особому заказу за отдельную плату

Резьбонарезное устройство	1
Механизм разгрузки	1
Копировальное устройство	1
Наладка вне станка	1
Головка револьверная	2
Электромагнитная муфта в сборе	3 КОМПЛ.
Чертежи быстроизнашивающихся деталей	1 КОМПЛ.

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА.
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ
БАЗЫ

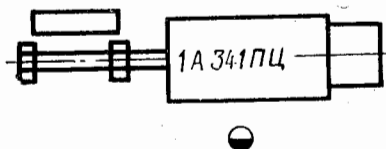
УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



1 — труба ограждения; 2 — электрощит; 3 — подвод электроэнергии; 4 — насосная установка; E₁, E₂, E₃, E₄ — положения электрощита в патронном исполнении; E₂, E₃, E₄ — положение электрощита в прутковом исполнении

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100



© НИИМАШ, 1977