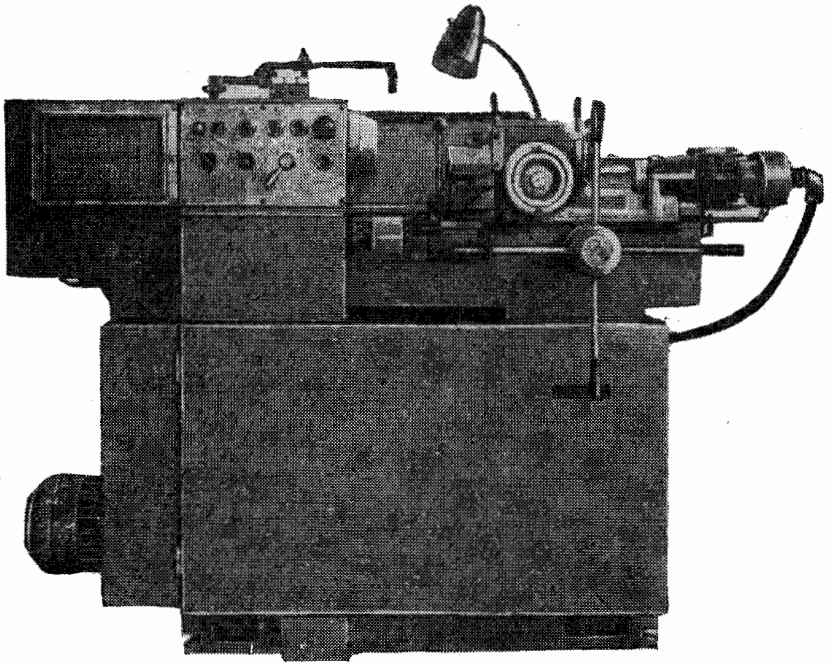
НОВОЧЕРКАССКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

СТАНОК ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЙ
Модель 1Д316П



Станок предназначен для легких токарных работ в условиях серийного и мелкосерийного производства при изготовлении деталей из калиброванного прутка диаметром до 18 *мм* или из штучных заготовок в трехкулачковом патроне при диаметре заготовки до 80 *мм*. Станок класса точности П по ГОСТ 8—71.

На станке можно производить следующие операции: точение, растачивание, сверление, зенкерование, разворачивание, нарезание резьб метчиками, плашками и по копиру и другие операции.

Точность обработки на станке: при наружном точении — 2а класс; отверстий мерным инструментом — 2 класс; резьб, нарезаемых по копиру,— 6g.

Конструктивные особенности станка:

установка режущего инструмента на размер по индикатору;

обработка деталей по упорам;

настройка режимов обработки на штекерной панели;

автоматическое переключение частоты вращения шпинделя и величины подачи;

расположение привода подач на задней части станка;

высокая точность вращения шпинделя;

высокая жесткость конструкции;

пространство для стружки по объему обеспечивает работу в течение смены;

зона для удаления стружки с хорошим доступом, стружка удаляется легко;

зажим и подача прутка механические с кнопочным управлением;

переключение на ходу частоты вращения шпинделя и подачи;

автоматическая перестановка упоров при повороте револьверной головки.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обрабатываемого прутка, *мм*	18
Наибольшее расстояние от переднего торца шпинделя до револьверной головки, *мм*	250
Конец шпинделя по ГОСТ 12595—72	1—4Ц
Расстояние от основания станка до оси шпинделя, *мм*	1060
Максимальная подача прутка за один цикл, *мм*	50
Количество скоростей шпинделя	24 (6 рядов)
Количество автоматически переключающихся скоростей шпинделя в ряду	4
Частота вращения шпинделя, *об/мин*	100; 125; 160; 250; 315; 400; 200; 250; 315; 500; 830; 800; 500; 630; 800; 1250; 1600; 2000; 1000; 1250; 1600; 2500; 3150; 4000
Количество ступеней подач револьверного суппорта	6 (2 ряда)
Количество ступеней подач, переключающихся автоматически в ряду	3
Пределы подач револьверного суппорта, *мм/об*	0,04; 0,006; 0,1; 0,16; 0,25; 0,4
Наибольший диаметр штучных заготовок, обрабатываемых в патроне, *мм*	80
Наибольшая длина обработки, *мм*	50
Наибольшая длина заправляемого прутка, *мм*	3000
Рекомендуемая длина заправляемого прутка для стабильного получения класса точности 2а, *мм*	1200
Диаметр отверстия шпинделя, *мм*	31
Наибольшее продольное перемещение револьверного суппорта, *мм*	175
Число упоров револьверного суппорта	12
Число инструментальных гнезд в револьверной головке	12
Наибольшая длина нарезаемых резьб, *мм*	50
Наибольшее усилие подачи, *кгс*	250

Привод, габарит и масса станка

Питающая сеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота тока, *гц*	50
напряжение, *в*	380 (по особому заказу 220)
Тип аппарата на вводе	Автоматический выключатель АК63-3М
Номинальный ток расцепителя вводного аппарата, *а*	20
Электродвигатели:	
привода главного движения:	
тип	Т41-4/2-С1
мощность, *квт*	1,7/2,2
частота вращения, *об/мин*	1400/2800
механизма подачи и зажима прутка:	
тип	4АХ71А4
мощность, *квт*	0,55
частота вращения, *об/мин*	1370
насоса смазки:	
тип	АОЛ12-4-С2
мощность, *квт*	0,18
частота вращения, *об/мин*	1400
насоса охлаждения:	
тип	ПА-22
мощность, *квт*	0,12
частота вращения, *об/мин*	2800
Соединение приводов электрошкафа со станком	Штепсельные разъемы
Производительность насоса смазки, *л/мин*	3
Емкость бака системы смазки, *л*	9
Производительность насоса охлаждения, *л/мин*	22
Емкость бака системы охлаждения, *л*	22
Габарит (длина×ширина×высота), *мм*:	
станка без приставного оборудования	1770×800×1250
устройства для поддержки прутка	2180×300×1100
электрошкафа	620×350×1610
станка с рекомендуемым расположением приставного оборудования	3662×940×1610
Масса станка, *кг*:	
без приставного оборудования	1028
с приставным оборудованием	1260

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
1Д316П	Станок в сборе	1	
	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка		
	Барабан упоров	1	
	Упор продольный индикаторный	1	
	Упор поперечный индикаторный	1	
	Упор вытяжной жесткий	1	
	Державка резцовая регулируемая	1	
	Державка для отрезного резца	1	
	Державка двухроликовая для накатки	1	
	Патрон для инструментов с цилиндрическим хвостовиком	1	
	Патрон для качающихся оправок	1	
	Оправка качающаяся	1	
	Патрон резьбонарезной предохранительный	1	
	Втулка для плашек	4	
	Упор жесткий	1	
	Втулка переходная	2	
	Втулка для метчиков	5	
	Втулка	2	
ГОСТ 17180—71	Втулка зажимная	1	
ГОСТ 19019—73	Державка расточная	1	
ГОСТ 18070—72	Втулка зажимная с буртиком	12	
	Рукоятка	1	
	Цанга зажимная	4	
	Цанга подающая	4	
	Втулка направляющая	4	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	3	

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ГОСТ 6394—73	Ключ рожковый	1	
ГОСТ 11737—66	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	3	S=5, 7, 8
ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых гаек шлицевых	2	
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1	
ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый для смазки, тип II	1	
	Упор	3	
	Ключ для электрошкафа	1	
	Ключ для винтов упоров	1	
	Ключ для установки втулок	1	
	Наконечник к шприцу	1	
	Руководство по эксплуатации	1	

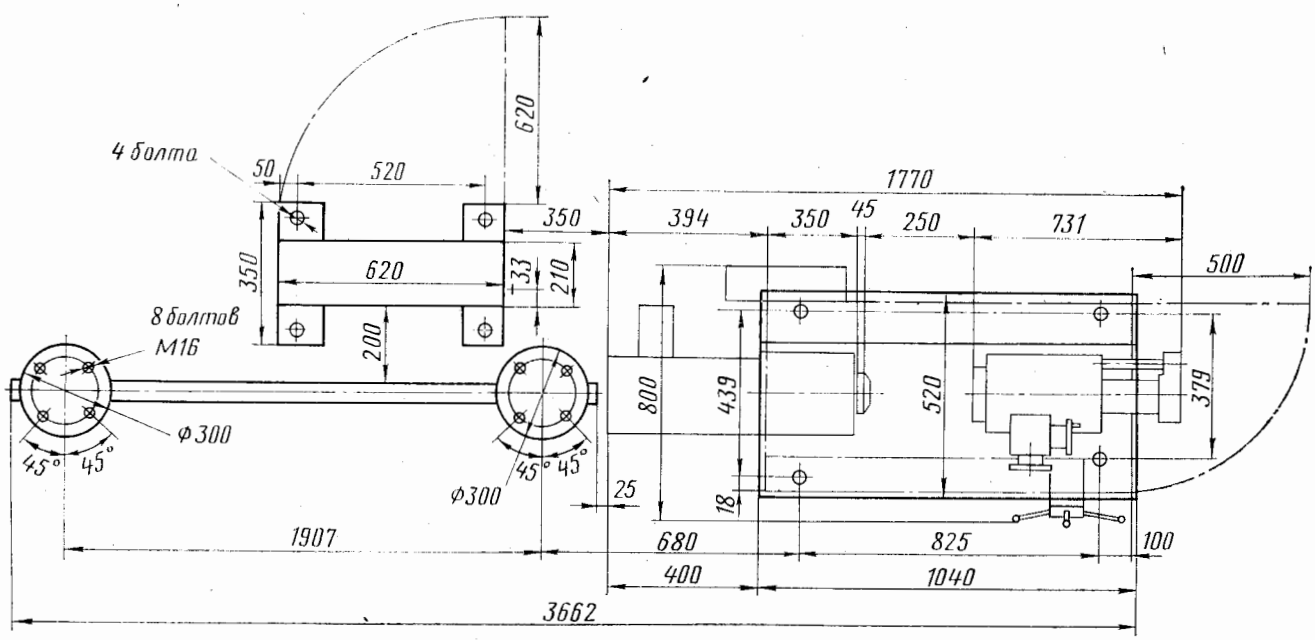
Изделия, входящие в комплект, но поставляемые за отдельную плату

	Ограждение	1	
	Кожух	1	
	Устройство поддерживающее	1	
	Устройство резьбонарезное	1	
	Ограждение патрона	1	
	Рукоятка	1	
	Гайка копирная	4	
	Копир резьбовой	4	
ГОСТ 2675—71	Патрон 7100—0002	1	
ГОСТ 2675—71	Патрон самоцентрирующийся трехкулачковый	1	
	Фланец		

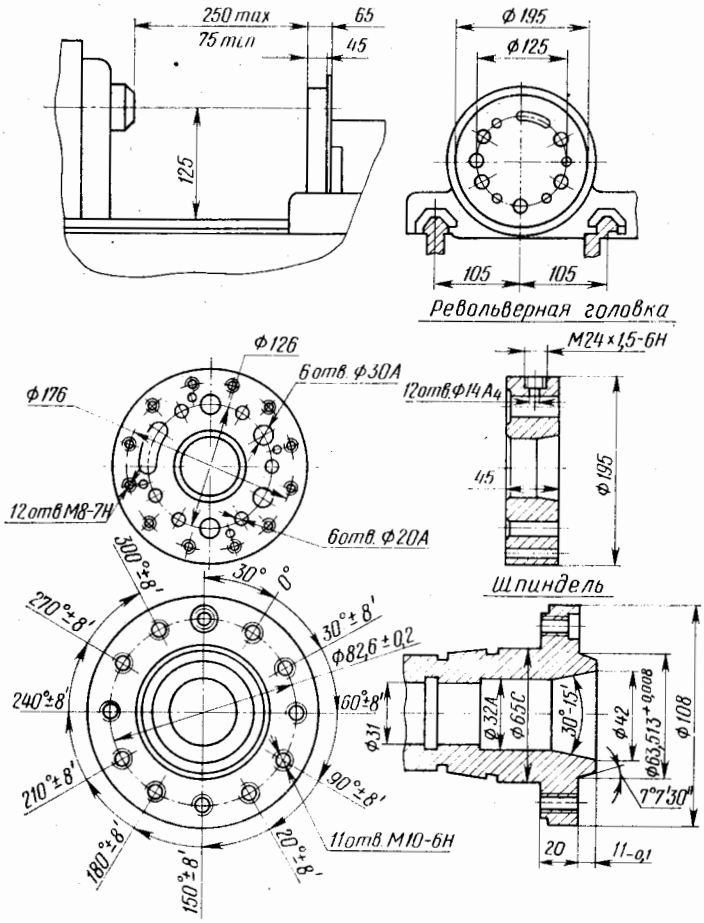
Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату

	Устройство копирования от револьверной головки	1	
	Державка многорезцовая	1	
	Державка с комбинированным креплением резца	2	
	Державка для отрезного резца	1	
	Державка для регулируемого резца	1	
	Державка расточная регулируемая	1	
	Наконечник к штангенрейсмусу	1	
	Патрон для качающихся оправок	1	
	Втулка качающаяся для разверток с коническим хвостовиком	1	
	Втулка переходная	1	
	Втулка направляющая для шестигранного прутка	3	S=12; 14; 16
	Втулка направляющая для квадратного прутка	3	a=10; 11; 12
	Цанга зажимная для шестигранного прутка	3	S=12; 14; 16
	Цанга зажимная для квадратного прутка	3	a=10; 11; 12
	Цанга подающая для шестигранного прутка	3	S=12; 14; 16
	Цанга подающая для квадратного прутка	3	a=10; 11; 12
	Спецификация и чертежи запасных деталей	1	

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

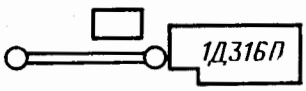


ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА. УСТАНОВОЧНЫЕ И ПОСАДОЧНЫЕ БАЗЫ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100



© НИИМАШ, 1977

Т-00186 Подписано в печать 7/II 1977 г. Объем печ. л. 0,5
Тираж 7500 экз. Изд. № 395-6(12) Заказ № 3416 Цена 9 коп.

Типография НИИМАШ, г. Щербинка