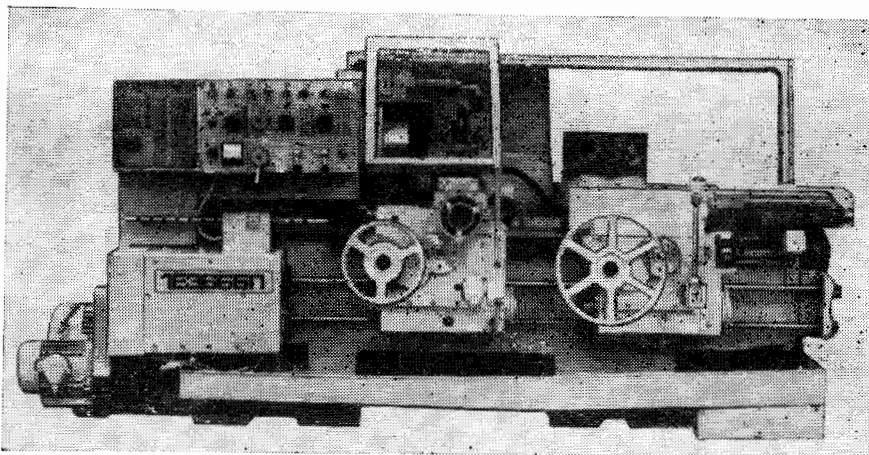


**АЛАПАЕВСКИЙ СТАНКООБРАТНЫЙ ЗАВОД
СТАНКИ ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЕ ПАТРОННЫЕ
С ВЕРТИКАЛЬНОЙ ОСЬЮ РЕВОЛЬВЕРНОЙ ГОЛОВКИ
Модели 1Е365Б и 1Е365БП**



Предназначены для токарной обработки штучных заготовок в условиях серийного и мелкосерийного производства. Можно производить черновую и чистовую обточку, расточку, сверление, зенкерование, развертывание, нарезание резьбы метчиками и плашками, прорезку канавок, снятие фасок.

Класс точности станка 1Е365Б — Н, станка 1Е365БП — П.

Точность обработки деталей на станках:

	Модель	
	1Е365Б	1Е365БП
наружных поверхностей	h8	h7
внутренних поверхностей	H9	H8
отверстий мерным центровым инструментом		H7
по длине, мкм	120—140	70—80

Шероховатость обработанной поверхности при обточке стали не ниже R_a 2,5 мкм.

Станки имеют шестипозиционную револьверную головку с вертикальной осью вращения, расположенную на револьверном суппорте. Для поперечной обработки на станках имеется поперечный суппорт мостового типа. Управление ускоренными и рабочими перемещениями суппортов осуществляет-

ся от мнемонических рукояток. Переход с ускоренного перемещения револьверного суппорта на рабочую подачу автоматический или вручную. Поворот револьверной головки возможен на любое количество позиций от кнопки, расположенной на револьверном суппорте, производится только в положении суппорта на станине, настроенном на наладку.

Частота вращения шпинделя и подача суппортов переключаются вручную на пульте управления станка.

На станке возможно дробление витой стружки прерыванием подачи револьверного суппорта от кнопки, расположенной на револьверном суппорте. В средней части станины между направляющими имеется проем для схода стружки в сварное корыто, предназначенное для сбора стружки и охлаждающей жидкости.

Средний уровень звука LA не должен превышать 83 дБА.

Корректированный уровень звуковой мощности LpA не должен превышать 102 дБА.

Разработчик — Ленинградское особое конструкторское бюро автоматов и револьверных станков.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр изделия, устанавливаемого над станиной, мм	500
Наибольший диаметр изделия, обрабатываемого над поперечным суппортом, мм	280
Расстояние от переднего торца шпинделя до револьверной головки, мм:	
наибольшее	1000
наименьшее	270
Высота оси шпинделя над станиной, мм	250
Диаметр зажимного патрона, мм	250
Диаметр отверстий под инструмент в револьверной головке, мм	95
Число скоростей шпинделя (в двух диапазонах, переключаемых вручную)	13
Частота вращения шпинделя, об/мин:	
I диапазон	24; 34; 48; 67; 95; 130; 190; 260; 380
II диапазон	95; 130; 190; 260; 380; 530; 750; 1050; 1500
Число продольных подач револьверного и поперечного суппортов (в трех диапазонах, переключаемых вручную)	13
Продольная подача револьверного и поперечного суппортов, мм/об:	
I диапазон	0,05; 0,071; 0,1; 0,14; 0,20; 0,28; 0,40; 0,56; 0,80
II диапазон	0,10; 0,14; 0,20; 0,28; 0,40; 0,56; 0,80; 1,10; 1,60
III диапазон	0,20; 0,28; 0,40; 0,56; 0,80; 1,10; 1,60; 2,20; 3,20
Число поперечных подач поперечного суппорта (в трех диапазонах, переключаемых вручную)	13
Поперечные подачи поперечного суппорта, мм/об:	
I диапазон	0,025; 0,036; 0,05; 0,071; 0,10; 0,14; 0,20; 0,28; 0,40
II диапазон	0,05; 0,071; 0,10; 0,14; 0,20; 0,28; 0,40; 0,56; 0,80
III диапазон	0,10; 0,14; 0,20; 0,28; 0,40; 0,56; 0,80; 1,10; 1,60
Наибольшее усилие продольной подачи револьверного суппорта, Н	20 000
Наибольшее усилие подач поперечного суппорта, Н:	
продольной	20 000
поперечной	10 000
Наибольшее рабочее перемещение револьверного суппорта, мм	730

Наибольшее рабочее перемещение поперечного суппорта, мм:	
продольное	730
поперечное	310
Скорость продольного ускоренного перемещения суппортов, м/мин	7
Скорость поперечного ускоренного перемещения поперечного суппорта, м/мин	3,5

Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, В	380
Тип автомата на вводе	АЕ2043-10УЗ
Напряжение цепей, В:	
управления	110; 24 (постоянный)
сигнализации	24 (постоянный)
освещения	24
Электродвигатели:	
привода главного движения:	
тип	4А160S4ПУЗ
мощность, кВт	15
частота вращения, об/мин	1460
гидронасоса:	
тип	АО2-31-4
мощность, кВт	22
частота вращения, об/мин	1500
ускоренных перемещений:	
тип	4А100S4УЗ
мощность, кВт	3
частота вращения, об/мин	1425
насоса охлаждения:	
тип	Х14-22М
мощность, кВт	0,12
частота вращения, об/мин	2800
производительность, л/мин	22
Станция гидропривода:	
тип	5/5АГ48-32
производительность, л/мин	8/8
емкость бака, л	63
давление, МПа	5,5/3,0
Габарит станка с выносным оборудованием, мм	4400×1525×1800
Масса станка, кг:	
без выносного оборудования	4700
с выносным оборудованием	5200

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
1Е365Б, 1Е365БП	Станок в сборе		
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка			
	Барабан упоров и упор продольных перемещений поперечного суппорта	1	
	Барабан упоров поперечных перемещений поперечного суппорта	1	
	Устройство зажимное для патронного исполнения	1	
	Устройство для подачи охлаждающей жидкости	1	
ГОСТ 2839—80Е	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	7	
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	5	
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1	
РГ 16000	Резцедержатель четырехпозиционный	1	
65.6115-1	Ключ для четырехпозиционного резцедержателя	1	
	Ключ для электрошкафа	1	
Инструмент вспомогательный			
	Втулка зажимная	2	∅30
	Втулка переходная на конус Морзе № 4, удлиненная	1	
	Державка с прямым креплением резца	2	
	Державка с косым креплением резца	4	∅30; 40
	Стойка одногнездная	3	
	Стойка пятигнездная	1	
ГОСТ 17178—71	Втулка переходная с конусом	2	Морзе № 4
6105-0072;	Руководство по эксплуатации		Морзе № 5
6105-0073			

Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату

ТРС.ВИ.3.03.000-01	Державка с прямым креплением резца	1	
ТРС.ВИ.3.06.000-01	Державка с косым креплением резца	1	
ТРС.ВИ.3.15.000-01	Державка многорезцовая	1	
ТРС.ВИ.3.24.000	Державка резцовая регулируемая	2	
ТРС.ВИ.3.42.000	Державка резцовая с отводом резца	1	
ТРС.ВИ.4.09.000;	Державка с комбинированным креплением резца	3	
ТРС.ВИ.4.11.000;			
ТРС.ВИ.4.14.000			
ТРС.ВИ.4.42.000;	Насадка	3	
ТРС.ВИ.4.43.000;			
ТРС.ВИ.4.44.000			
ТРС.ВИ.5.04.000			
	Державка резцовая на поперечный суппорт	1	
ТРС.ВИ.5.17.000	Державка двухроликковая для накатки	1	
ТРС.ВИ.6.12.000-01	Патрон для качающихся оправок	1	
ТРС.ВИ.6.29.000;	Оправка для насадных инструментов	3	
ТРС.ВИ.6.31.000;			
ТРС.ВИ.6.32.000			
ТРС.ВИ.6.48.000	Патрон резьбонарезной	1	
ТРС.ВИ.6.55.000;-01;-02	Втулка для плашек	3	
ТРС.ВИ.6.00.015;-01;-02	Втулка для метчиков	3	
ТРС.ВИ.7.28.000	Стойка семигнездная	1	
ТРС.ВИ.7.32.000	Стойка с перемещающейся кареткой	1	
ТРС.ВИ.6.00.004	Оправка качающаяся для разверток с коническим хвостовиком	1	

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

