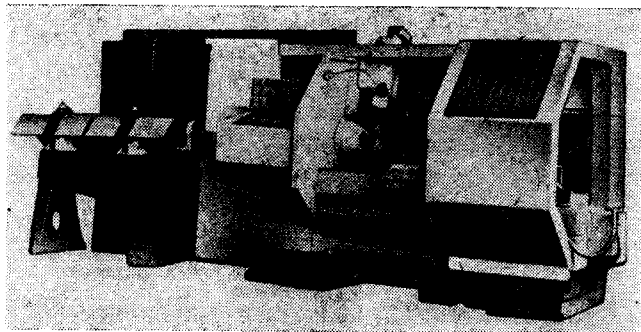


СТАНОК ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЙ ПРУТКОВЫЙ С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

Модель 1E365ПФ30



томатическом цикле в мелкосерийном и среднесерийном производстве.

При использовании универсальных промышленных роботов станок может работать в автоматическом цикле при обработке штучных заготовок.

Класс точности станка II по ГОСТ 8—82E.

Станок имеет крестовый револьверный суппорт с бесступенчатым регулированием продольных и поперечных подач и вертикальный отрезной суппорт. На поперечных салазках револьверного суппорта расположена восьмипозиционная револьверная головка с вертикальной осью вращения, перпендикулярной оси шпинделя.

На станке можно производить обточку, расточку, подрезку, проточку и расточку канавок, сверление,

Предназначен для токарной обработки деталей из прутков до 65 мм в автоматическом цикле и штучных заготовок диаметром до 250 мм в полуав-

зенкерование, развертывание, нарезание резьб метчиками и плашками, а также резцами, обточку и расточку конических и криволинейных поверхностей.

Шероховатость обработанной поверхности при обточке стальных деталей Ra 2,5 мкм, при обточке деталей из цветных металлов — Ra 1,25 мкм.

Основные данные

Наибольший диаметр, мм:	
устанавливаемого изделия над станиной	500
обрабатываемого изделия	250
обрабатываемого прутка	65
Дискретность задания перемещения, мм:	
по оси X	0,005
по оси Z	0,010
Количество координат:	
управляемых	2
одновременно управляемых	2
Расстояние от переднего торца шпинделя до револьверной головки, мм:	
наибольшее	770
наименьшее	270
Наибольшее рабочее перемещение револьверного суппорта, мм:	
продольное	500
поперечное	260
Расстояние от низа основания до оси шпинделя, мм	1060
Конец шпинделя по ГОСТ 12595—72	1-8Ц
Диаметр, мм:	
отверстия шпинделя	92
зажимных патронов	250 или 315
Расстояние между гранями восьмигранной револьверной головки, мм	350
Диаметр отверстия в револьверной головке, мм	60
Частота вращения шпинделя, об/мин	31,5 ... 2000
Количество всех частот шпинделя	13
Количество автоматически переключающихся частот шпинделя	13
Рабочая подача револьверного суппорта, мм/мин:	
продольная	3 ... 2500
поперечная	2 ... 1200
Скорость быстрого перемещения револьверного суппорта, м/мин:	
продольного	10
поперечного	5
Наибольшее усилие подачи револьверного суппорта, кгс:	
продольное	2000
поперечное	1000
Время поворота револьверной головки на одну позицию, с	3
Корректируемый уровень звуковой мощности L_{pA} , дБА, не более	102
Габарит станка, мм:	
без приставных агрегатов	3240×1700×1950
с приставными агрегатами, устройством ЧПУ и устройствами подачи и поддержки прутка	4800×1700×1950
Масса станка без приставных агрегатов и устройства ЧПУ, кг	4200

Электрооборудование

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный
частота, Гц	трехфазный
напряжение, В	50
Количество электродвигателей на станке (с электронасосом охлаждения)	220/380
Электродвигатели:	6
главного привода:	
тип	4A160S4Y3
мощность, кВт	15
частота вращения, об/мин	1465
гидронасоса:	
тип	АО2-31-4

мощность, кВт	2,2
частота вращения, об/мин	1500
охлаждения:	
тип	X14-22M
производительность, л/мин	22
мощность, кВт	0,12
частота вращения, об/мин	2800
привода продольных подач:	
тип	ПБВ 112 RZ-4-K7718
	(СССР) (ПНР)
мощность	2,2 кВт 16 НМ
частота вращения, об/мин	750 3000
	(номин.) (наиб.)
привода поперечных подач:	
тип	ПБВ 100L PF-4-K7713
	(СССР) (ПНР)
мощность	1,1 кВт 14 НМ
частота вращения, об/мин	1000 2500
	(номин.) (наиб.)

Система смазки коробки скоростей

Марка масла	T_{22} , ГОСТ 32—74
Насос:	
тип	С 12-54
производительность, л/мин	8
номинальное давление, кгс/см ²	2,5
Фильтр магнитно-сетчатый:	
тип	0,08 ФМС-12М
производительность, л/мин	16
номинальная тонкость фильтрации, мкм	80

Система смазки револьверного суппорта

Марка масла	ВНИИ НП-401
	ГОСТ 11058—75
Смазочная станция:	
тип	И-ЦЭ—2,5.01
производительность, л/мин	0,5

Гидрооборудование

Марка масла	T_{22} , ГОСТ 32—74
Тип насосной установки	5/8 АГ48-32
Гидронасос:	
тип	5Г12-21
производительность, л/мин	8/12
давление в системе, кгс/см ²	50/30
Тип реле давления	ПГ 62-11
Гидродвигатель поворота револьверной головки:	
тип	Г 15-21Н
давление номинальное, кгс/см ²	63
наибольший крутящий момент при давлении 50 кгс/см ² , кгс·м	0,8
Гидропневмоаккумулятор:	
тип	АРХ-2,5/320
рабочий объем, л	2,5

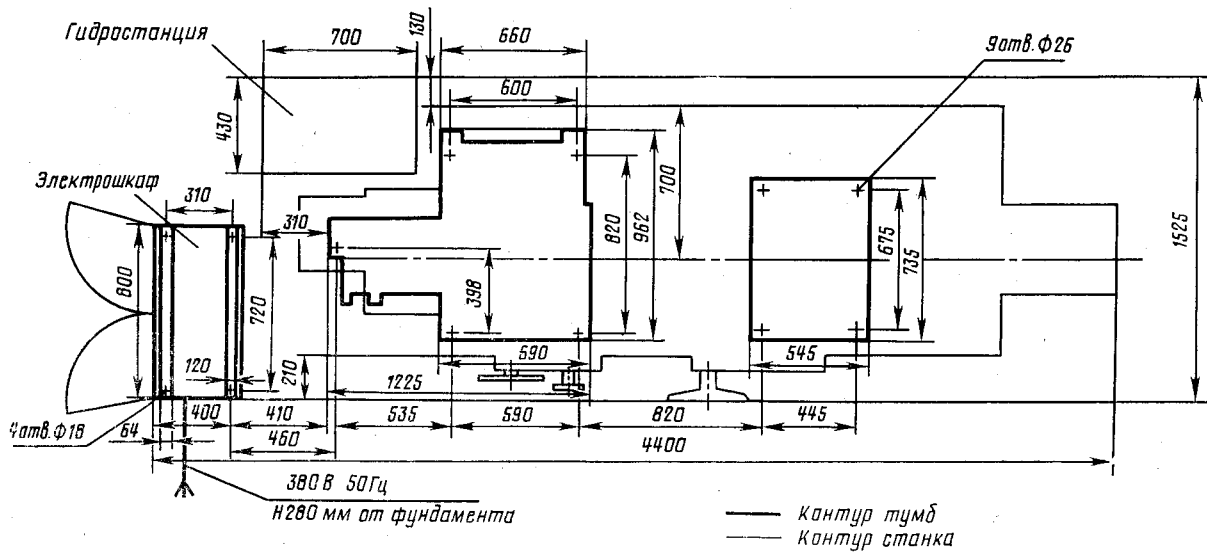
Устройство числового программного управления

Тип	НЦ-31
Способ задания программы	Приращения и абсолютные координаты
Система кодирования	ISO
Количество координат:	
управляемых	2
одновременно управляемых	2
Интерполяция	Линейно-круговая
Дискретность, мм:	
по координате X	0,005
по координате Z	0,01

Разработчик — Ленинградское специальное конструкторское бюро прецизионного станкостроения (СКБ ПС).

Изготовитель — Алапаевский станкостроительный завод.

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100

1E 365 ПФ30



КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
1E365ПФ30	Станок в сборе	1		ГОСТ 19062—73	Пластина 08116-19061 30 Т15К6	20	
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка				Изделия, поставляемые по требованию заказчика за отдельную плату			
	Механизм зажима гидравлический	1		1E365ПФ3.03.90.000	Механизм окончания прутка	1	
	Станция охлаждения	1		1E365ПФ3.05.20.000	Ловитель деталей	1	
	Монтаж охлаждения	1		1E365ПФ30 07.61.000	Привод датчика резьбонарезания	1	
OCT1604.23.000—72	Нагреватели к тепловым реле:			1E365П.01.50.000	Станина приставная	1	
	0,5 ТРН-10	4			Державка резцовая	5	
	5 ТРН-10	2			Державка расточная резцовая	5	
	32 ТРН-32	2			Державка расточная	1	
ГОСТ 6940—74	Лампа КМ48-50	20			Втулка переходная	3	
TU16-535.937—74	Лампа МО24-40-43	2			Втулка переходная на конус Морзе 4	2	
	ЗИП к УЧПУ	1			Втулка переходная на конус Морзе 4 удлиненная	1	
ГОСТ 2839—80	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	6		ГОСТ 13598—68	Стойка двухгнездная	3	
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	6			Втулка	2	
ГОСТ 16984—71	Ключ шарнирный для круглых гаек шлицевых	5			Резец проходной с механическим креплением трехгранной неперетачиваемой пластины, правый	3	
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	2			Резец проходной с механическим креплением трехгранной неперетачиваемой пластины, левый	2	
	Ключ для электрошкафа	1			Резец для контурного точения с механическим креплением неперетачиваемой пластины $\Phi=93^\circ$, левый	2	
	Цанговый патрон	1			Скоба	3	$\varnothing 55; 60; 65$
ГОСТ 16886—71	Патрон 7102-0073	1		1П426Ф3.09.90.000	Приспособление для настройки инструментов	1	
ГОСТ 3643—75	Шприц 2	1		1П426Ф3.09.21.000	Патрон для качающихся оправок	1	
ГОСТ 3027—75	Головка 1	1		ТРС ВИ.6.26.000	Оправка для насадных инструментов	1	
	Резец для контурного точения с механическим креплением неперетачиваемой пластины $\Phi=93^\circ$, левый	2		ТРС ВИ-6.27.000	»	1	
	Резец для контурного точения с механическим креплением трехгранной неперетачиваемой пластины $\Phi=63^\circ$, правый	2		ТРС ВИ-6.28.000	»	1	
	Резец для контурного точения с механическим креплением трехгранной неперетачиваемой пластины $\Phi=63^\circ$, левый	2		ТРС ВИ-6.29.000	»	1	
	Резец канавочный	1		ТРС ВИ-6.31.000	»	1	
	Резец резьбонарезной	1		ТРС ВИ-6.43.000	Патрон резьбонарезной	1	
ГОСТ 20874—75	Резец:			ТРС ВИ-6.53.000	Втулка для плашек	1	
	2145-0525	2		-01	»	1	
	2145-0331	2		-02	»	1	
	2145-0555	2		ТРС ВИ-6.54.000	»	1	
	2145-0661	2		-01	»	1	

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
1E365ПФ3.09.01.000	Державка для отрезного суппорта	1		-02	Цанга подающая шести-гранная	1	s=50
1E365ПФ3.09.01.000	То же	1		-03	»	1	s=55
1E365П.01.51.000	Поддержка прутка	1		1E365П.07.41.003	Втулка направляющая	1	∅ 40
1E365П.01.60.000	Механизм подачи прутка	1		-01	»	1	∅ 45
1E365П.00.06.000	Кран консольный	1		-02	»	1	∅ 48
1E365П.00.09.000	Транспортер для стружки	1		-03	»	1	∅ 50
ГОСТ 16886—71	Патрон 7102-0074	1		-04	»	1	∅ 55
1П426Ф3.00.93.610	Фланец переходный	1		-05	»	1	∅ 60
1E365П.07.40.000	Цанга зажимная круглая	1	∅ 40	-06	»	1	∅ 65
-01	»	1	∅ 45	1E365П.07.41.004	Втулка поддерживающая	1	∅ 40
-02	»	1	∅ 48	-01	»	1	∅ 45
-03	»	1	∅ 50	-02	»	1	∅ 48
-04	»	1	∅ 55	-03	»	1	∅ 50
-05	»	1	∅ 60	-04	»	1	∅ 55
-06	»	1	∅ 65	-05	»	1	∅ 60
1E365П.07.40.002	Цанга зажимная шести-гранная	1	s=41	-06	»	1	∅ 65
-01	»	1	s=46	1E365П.07.41.005	Скоба	1	∅ 40
-02	»	1	s=50	-01	»	1	∅ 45
-03	»	1	s=55	-02	»	1	∅ 48
1E365П.07.41.001	Цанга подающая круглая	1	∅ 40	-03	»	1	∅ 50
-01	»	1	∅ 45	ТРС ВИ-6.00.014	Втулка для метчиков	1	
-02	»	1	∅ 48	-01	»	1	
-03	»	1	∅ 50	-02	»	1	
-04	»	1	∅ 55	-03	»	1	
-05	»	1	∅ 60	-04	»	1	
-06	»	1	∅ 65	-05	»	1	
1E365П.07.41.002	Цанга подающая шести-гранная	1	s=41	ТРС ВИ-600.015	»	1	
-01	»	1	s=46	-01	»	1	
				-02	»	1	
				-03	»	1	

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

