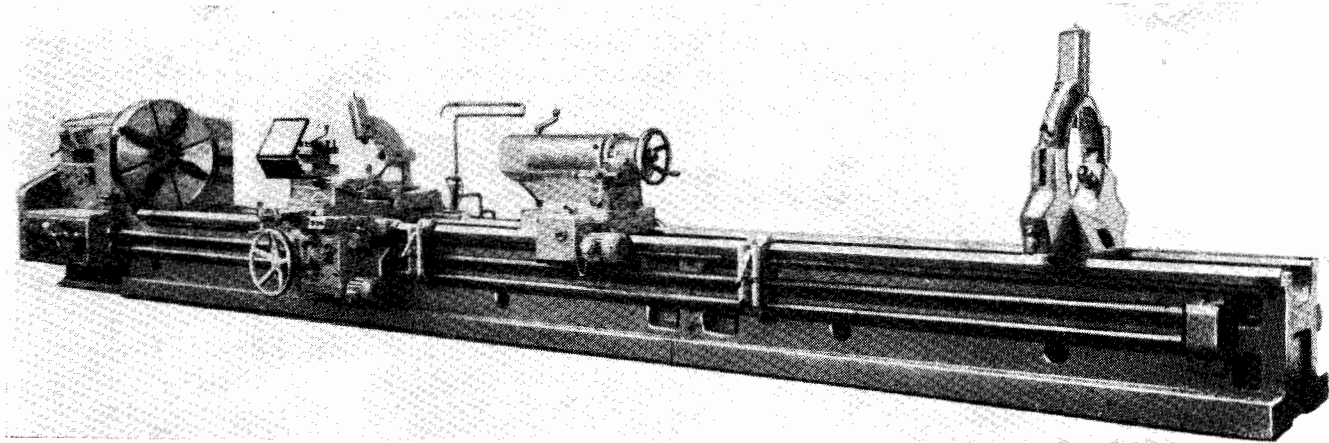


РЯЗАНСКОЕ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ СТАНОК

Модель 1М658



Предназначен для выполнения разнообразных токарных работ, в том числе для точения конусов и нарезания резьб: метрической, модульной и дюймовой.

Техническая характеристика и жесткость станка позволяют полностью использовать возможности быстрорежущего и твердосплавного инструмента при обработке черных и цветных металлов.

Шероховатость обработанных на станке поверхностей:

цилиндрических $Ra=2,5$ мкм по ГОСТ 2789—73.

конических $Rz=20$ мкм по ГОСТ 2789—73.

Класс точности станка Н по ГОСТ 8—82Е.

Станок предназначен для внутренних и экспортных поставок.

Высокая виброустойчивость и точность станка обеспечивается применением трехопорного шпинделя.

Шлифовальные направляющие станины в сочетании с жесткой конструкцией шпинделя, каретки,

коробки подач и отработанной технологией изготовления станков обеспечивают длительный срок эксплуатации с сохранением первоначальной точности.

Плановое перемещение и высокая точность нарезания резьб обеспечивается за счет жесткой кинематической цепи механизма привода подач.

Шпиндель в станке имеет прямое и обратное вращение.

Задняя бабка имеет механизм, обеспечивающий легкость перемещения ее по станине.

Люнеты обеспечивают обработку деталей в широком диапазоне диаметров и дополнительно оснащаются сменными роликами и сухарями.

Рукоятка и маховик управления перемещения суппорта поперек и вдоль станины имеют устройства для отключения вращения их при быстром перемещении суппорта.

Разработчик — Рязанское специальное конструкторское бюро станкостроения.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм:		Резцовые салазки:	
над станиной	1000	наибольшее перемещение, мм	240
над суппортом	600	наибольший угол поворота, град	±90
Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм, не менее	8000	цена одного деления шкалы поворота, град	1
Размер внутреннего конуса в шпинделе передней бабки	Метрический 100 Конусность 1:20	цена одного деления лимба, мм	0,05
Конец шпинделя по ГОСТ 12595—72	1-15М	Патрон диаметром 1000 мм:	
Диаметр цилиндрического отверстия в шпинделе, мм, не менее	85	диаметр зажимаемого прутка, мм:	
Высота резца, устанавливаемого в резцедержателе, мм, не менее	50	наименьший	75
Количество скоростей шпинделя	24	наибольший (по отверстию в шпинделе)	80
Частота вращения шпинделя, об/мин	5...500	диаметр зажимаемого изделия, мм (без выступания кулачков), мм:	
Количество подач	32	наименьший	75
Подача мм/об:		наибольший	880
продольная	0,20...3,05	наименьший диаметр отверстия в изделии, зажимаемом наружными ступенями кулачков, мм	210
поперечная	0,07...1,04	наибольшее допустимое число оборотов в минуту	500
Наибольшее усилие резания, допускаемое механизмом подач, кгс:		масса, кг	458
продольное	1200		
поперечное	780	<i>Электрооборудование</i>	
Шаг нарезаемой резьбы:		Питающая электросеть:	
метрической, мм	1...120	род тока	Переменный трехфазный
модульной, модуль	0,5...30	частота, Гд	50
дюймовой, ниток на дюйм	28...1/4	напряжение, В	380/220
Корректированный уровень звуковой мощности LpA, дБА, не более	102	Количество электродвигателей на станке (с электронасосом)	5
Ремонтная сложность:		Электродвигатели:	
механической части, R _м	19	главного движения:	
электрической части, R _э	-17	тип	4A180S4Y3
Габарит станка, мм	11380×2200×1876	мощность, кВт	22
Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг	10000	частота вращения, об/мин	1460
Масса станка, кг, не более	17730	перемещения суппорта:	
Шпиндель передней бабки:		тип	4AX80B4Y3
диаметр отверстия в шпинделе, мм	85	мощность, кВт	1,5
торможение шпинделя	Имеется	частота вращения, об/мин	1400
Шпиндель задней бабки:		перемещения задней бабки:	
центр в шпинделе	Морзе 6	тип	4AX80A4Y3
наибольшее перемещение пиноли, мм	200	мощность, кВт	1,1
перемещение пиноли за один оборот маховика, мм	16	частота вращения, об/мин	1400
цена одного деления линейки, мм	1	насоса охлаждения:	
наибольшее поперечное смещение, мм	±15	тип	ПА-22
скорость механического перемещения бабки задней, м/мин	1,87	производительность насоса, л/мин	22
Суппорт:		мощность, кВт	0,12
число резцов, установленных в резцедержателе	4	частота вращения, об/мин	2800
наибольшее расстояние от оси центров до кромки резцедержателя, мм	520	Электронасос:	
наибольшее перемещение суппорта, мм:		тип	ПА-45
продольное	7200	производительность насоса, л/мин	45
поперечное	600	мощность, кВт	0,15
перемещение за один оборот лимба, мм:		частота вращения, об/мин	2800
продольное	50	Суммарная мощность всех двигателей, кВт	26,45
поперечное	6		
цена одного деления лимба, мм:		<i>Система смазки</i>	
при продольном перемещении	0,1	Тип насоса	C12-54
при поперечном перемещении	0,05	Производительность смазки передней бабки, л/мин	8,2
скорость быстрого перемещения суппорта, м/мин:		Наибольшее давление, кгс/см ²	2,5
при продольном ходе	3	<i>Система охлаждения</i>	
при поперечном ходе	1	Объем заливаемой жидкости в резервуар, л, не менее	200
		Подача охлаждающей жидкости в зону резания, л/мин, не менее	9

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Продолжение

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
1M658	Станок в сборе	1	
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка			
<i>Запасные части</i>			
	Щетка	4	L=60 мм
<i>Сменные части</i>			
	Сухарь	4	
<i>Инструмент</i>			
	Ключ сборный	1	
	Ключ к резцедержателю	1	
ГОСТ 2839—80E	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	7	17×19; 22×24; 13×14; 27×30; 32×36; 41×46; 50×55
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	4	S=8; 14; 17; 19
СТПД73-502—77	Ключ к электрошкафу	1	
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1	250×1,6
ТУ2-035-343—74	Отвертка	1	2×200Ц 15хр
ГОСТ 4751—73	Рым-болт	2	M20,05
	Принадлежности		
	Гайка	1	
	Центр	1	
	Рукоятка	2	

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ГОСТ 13214—79	Центр 7032=0043	1	Морзе 6
ГОСТ 1284.1—80+	Ремень	5	B2650T
ГОСТ 1284-3—80	Шприц 3	1	
ГОСТ 3643—75	Головка под пресс-масленку	1	
СТП С86-501—79	Осветительная аппаратура	1	
HKC01×100/П00-01			
<i>Документация</i>			
	Руководство по эксплуатации станка	1	
	Руководство по эксплуатации электрооборудования	1	

Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату

Люнет закрытый	1
Люнет открытый	2

Условия транспортирования и хранения

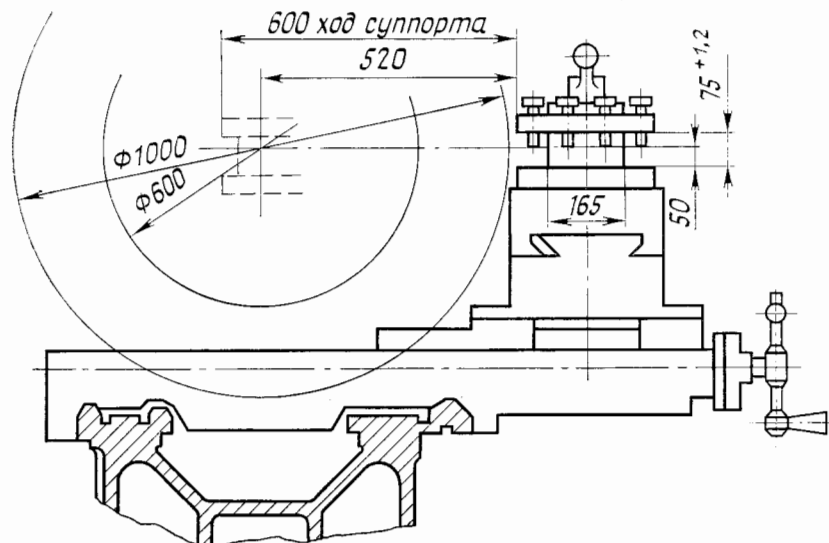
Категория условий хранения и транспортирования для внутренних поставок — Ж; для экспортных — ОЖ по ГОСТ 9.014—78, ГОСТ 15150—69 и ОСТ Н92-1—81, ОСТ Н89-30—79.

Рекомендации по технике

Необходимо соблюдать все общие правила техники безопасности при работе на металлорежущих станках.

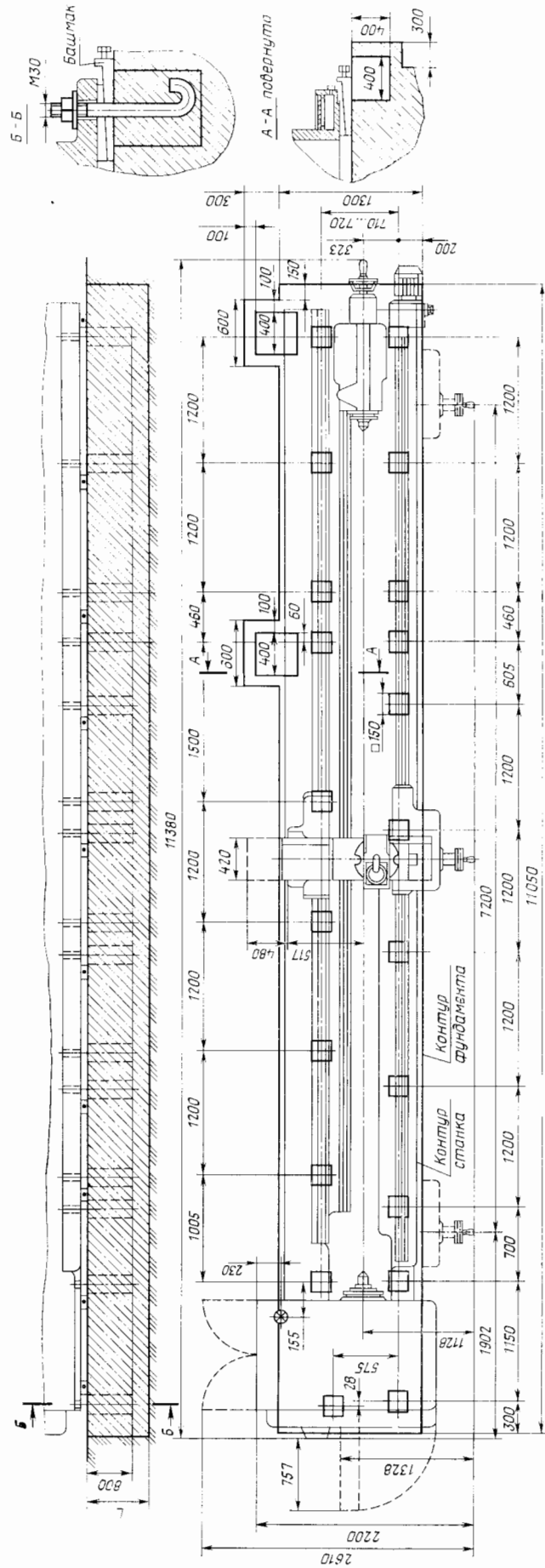
В руководстве на станок имеется раздел техники безопасности.

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

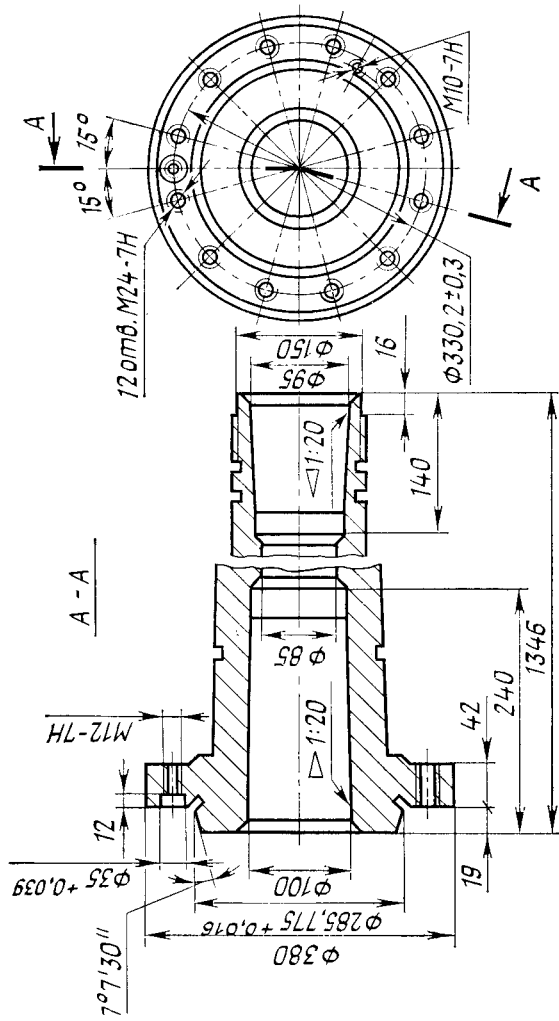


Суппорт

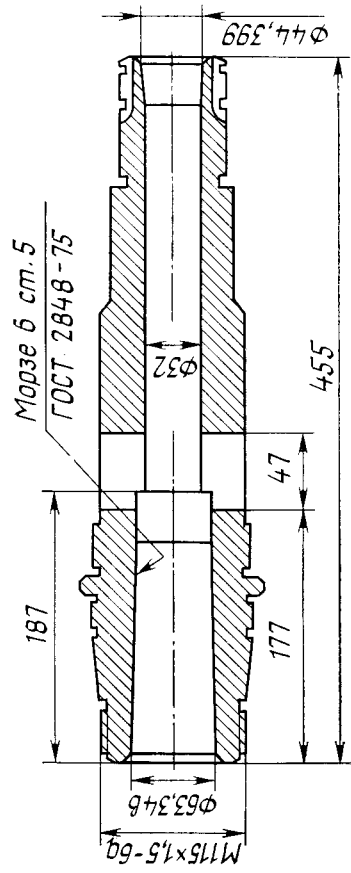
ФУНДАМЕНТ



Глубина заложения фундамента L принимается в зависимости от грунта.



Шпindelъ передней бабки



Шпindelъ задней бабки