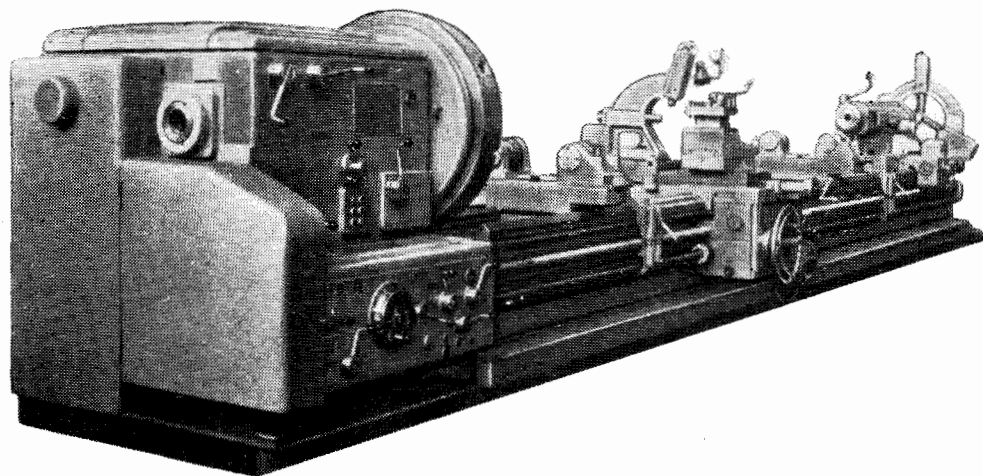


РЯЗАНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ СТАНОК

Модель 1658



Станок предназначен для обработки черных и цветных металлов с большими скоростями резания резцами из быстрорежущей стали и твердых сплавов.

На станке можно выполнять разнообразные токарные работы в центрах и патроне, включая точение конусов, а также нарезание метрической, дюймовой и модульной резьбы.

Коробка подач закрытого типа обеспечивает нарезание стандартной резьбы.

Точные резьбы нарезаются с применением сменных зубчатых колес минуя коробку подач.

Изменение чисел оборотов шпинделя и скорости подачи суппорта осуществляется переключением зубчатых колес коробки скоростей и коробки подач при помощи рукояток.

Перемещение задней бабки и выдвижение пиноли выполняется вручную вращением маховичков.

Класс точности станка Н.

Шероховатость обработанной поверхности $\nabla 6$.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Расстояние между центрами, мм	8000
Высота центров, мм	500
Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм:	
над станиной	1000
над суппортом	600
Наибольший диаметр обрабатываемого прутка, мм	80
Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг	10 000
Нарезаемые резьбы:	
метрическая, мм	1—120
дюймовая, число ниток на 1"	28—1/4
модульная, модуль	0,5π—30π
Наибольшее сечение реза (высота × ширина), мм	50×45

Шпиндель

Диаметр переднего фланца, мм	380
Диаметр отверстия, мм	85
Внутренний конус	Метрический 100

Суппорт

Наибольшее перемещение (механическое и вручную), мм:	
продольное	7200
поперечное	600
Цена одного деления лимба, мм:	
при продольном перемещении	0,1
при поперечном перемещении	0,05
Перемещение на один оборот лимба, мм:	
продольное	50
поперечное	6

Резцовые салазки

Наибольшее перемещение, мм	240
Наибольший угол поворота, град	±90
Цена одного деления шкалы поворота, град	1
Цена одного деления лимба, мм	0,05
Перемещение на один оборот лимба, мм	5

Задняя бабка

Наибольшее перемещение пиноли, мм	200
Внутренний конус пиноли	Морзе 6
Наибольшее поперечное смещение, мм	±15

Механика станка

Число скоростей шпинделя	24
Число оборотов шпинделя в минуту	5; 7; 9,5; 11; 13; 16; 19; 22; 27; 32; 38; 45; 55; 63; 76; 90; 107; 127; 157; 178; 214; 250; 375; 500
Число продольных и поперечных подач суппорта	32
Продольные подачи, мм/об	0,2; 0,23; 0,26; 0,28; 0,3; 0,33; 0,36; 0,38; 0,4; 0,46; 0,51; 0,56; 0,61; 0,66; 0,71; 0,76; 0,81; 0,91; 1,02; 1,12; 1,22; 1,32; 1,43; 1,53; 1,63; 1,83; 2,04; 2,24; 2,44; 2,65; 2,85 3,05

Поперечные подачи, мм/об	0,07; 0,08; 0,09; 0,1(2); 0,11; 0,12; 0,13; 0,14; 0,16; 0,17; 0,19; 0,21; 0,23; 0,24; 0,26; 0,28; 0,31; 0,35; 0,38; 0,42; 0,45; 0,48; 0,52 0,55; 0,62; 0,69; 0,76; 0,83; 0,90; 0,97; 1,04
--------------------------	---

Быстрос перемещение, м/мин:

продольное — суппорта	2,16
поперечное — суппорта	0,735
продольное — задней бабки	2,12
Наибольший допустимый крутящий момент на шпинделе, кгс·м	1160
Наибольшее усилие, допускаемое механизмом подачи, кгс:	
продольное	1200
поперечное	780

Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:

род тока	Переменный трехфазный
частота, гц	50
напряжение, в	220 или 380
тип автомата на вводе	A3124

Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, а:

при напряжении 380 в	60
при напряжении 220 в	100

Электродвигатели:

привода главного движения:

тип	АО2-71-4С1
мощность, квт	22
число оборотов в минуту быстрого хода суппорта:	1450

быстрого хода суппорта:

тип	АОЛ2-22-4С1
мощность, квт	1,5
число оборотов в минуту перемещения задней бабки:	1420

тип	АО2-21-4С1
мощность, квт	1,1
число оборотов в минуту	1410

Насос охлаждения:

тип	ПА-45; ПА-22
мощность, квт	0,15; 0,125
число оборотов в минуту	2800
производительность, л/мин	45; 22
емкость бака, л	170

Насос смазки коробки скоростей:

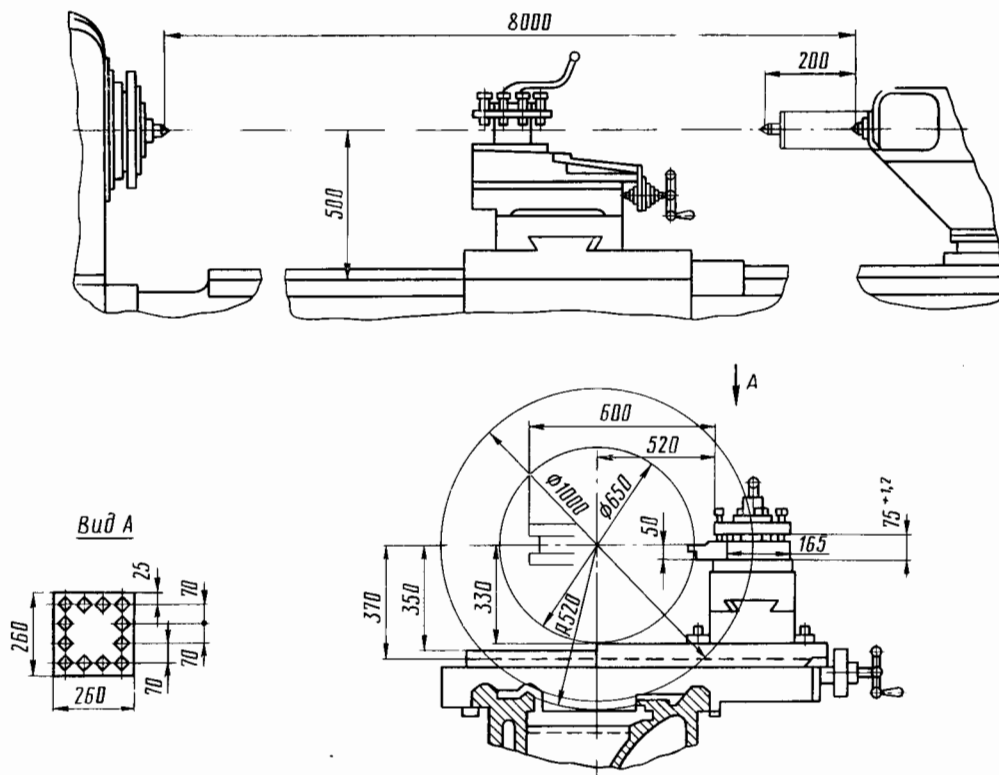
тип	МП3032-61
производительность	8,2
заправочная емкость коробки скоростей, л	65

Габарит станка (длина × ширина × высота), мм	11 380 × 2100 × 1760
Масса станка, кг	17 730

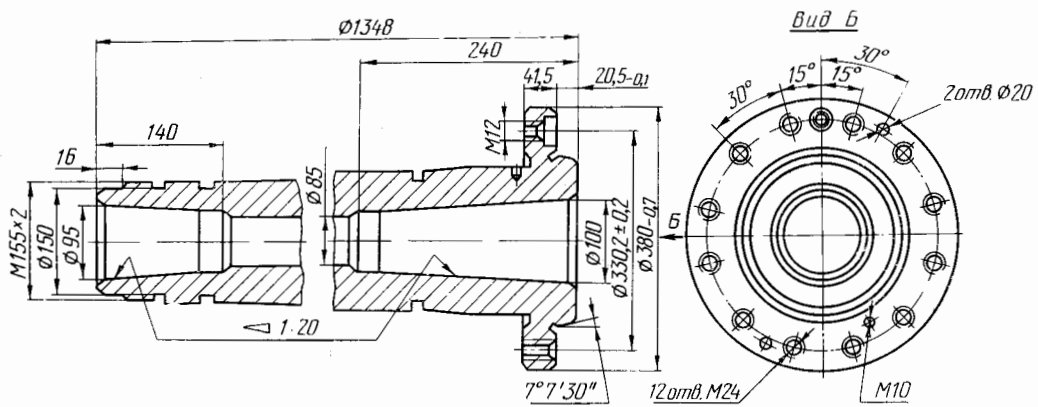
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр		
Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка									
Д73—72 ГОСТ 2839—62	Четырехкулачковый патрон	1	∅1000	ГОСТ 11 737—66	Ключ торцовый	1	S=6; 14; 17 A=250×1,4 M20 200 см ³ , тип 1 Напряжение 50/37 в, ток 8 а		
	Люнет закрытый	1	Метрический 100 и Морзе 6	ТУ2-035-097—69	Отвертка	1			
	Люнет подвижный	1		ГОСТ 4751—62	Винт грузовой	2			
	Центр	2		ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый	1			
	Сухарь к люнету	4		100ГМ16А2	Головка под пресс-масленку	1			
	Рукоятка резцедержателя	1		СГС-1-18	Селеновый выпрямитель	1			
	Ключ для патрона	1			Осветительная арматура	Руководство по уходу и обслуживанию станка		1	
	Ключ к электрошкафу	1				1			
	Ключ для резцедержателя	1							
	Ключ гаечный двусторонний	6							

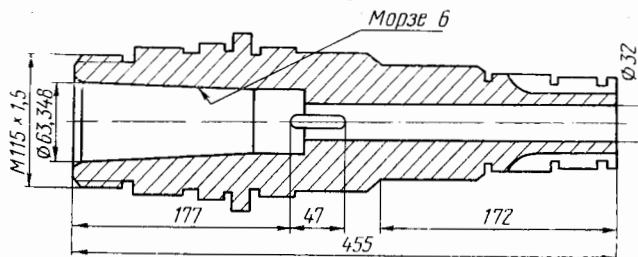
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



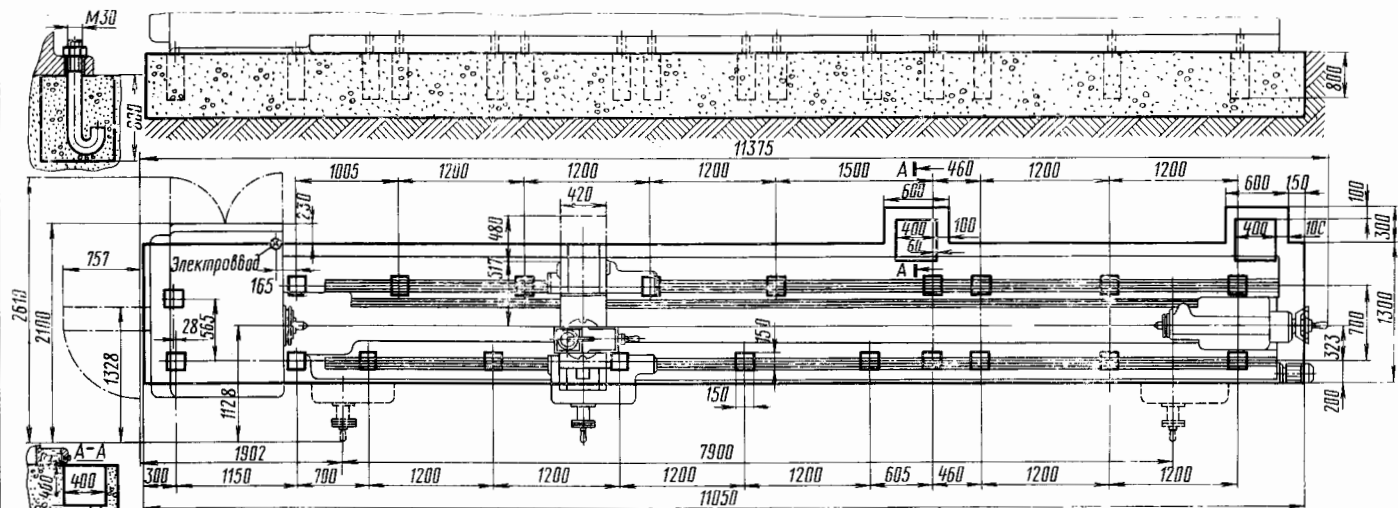
ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Шпиндель передней бабки



Шпиндель задней бабки
ФУНДАМЕНТ СТАНКА



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1:100

