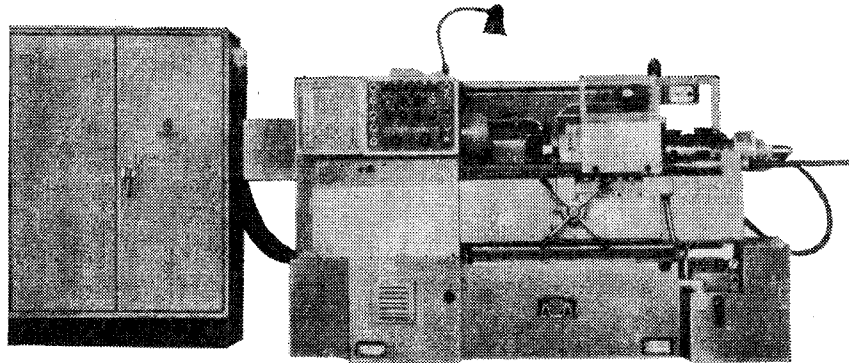


БЕРДИЧЕВСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД  
«КОМСОМОЛЕЦ»

## ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЙ СТАНОК С ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ ОСЬЮ РЕВОЛЬВЕРНОЙ ГОЛОВКИ, ЦИКЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

Модель 1А341ПЦ



Станок предназначен для высокопроизводительной токарной обработки в условиях серийного и мелкосерийного производства с высокой степенью точности.

Класс точности станка П по ГОСТ 8—71.

На станке можно выполнять обтачивание, зенкерование, растачивание, развертывание, отрезку и нарезание резьбы метчиками, плашками и с помощью резьбонарезного устройства.

Станок изготавливается в двух исполнениях: для обработки прутковых материалов до диаметра 40 мм и для обработки в трехкулачковом патроне штучных заготовок наибольшим диаметром 200 мм.

Для управления станком (перемещение инструмента, изменение режимов резания и т. д.) применена цикловая система программного управления. Обработка деталей из прутка осуществляется в

автоматическом цикле, деталей из штучных заготовок — в полуавтоматическом. Задание программы производится по элементарным циклам на панели с помощью штекеров.

Частоту вращения и подачи можно также регулировать и непосредственно с пульта управления.

Диапазон чисел оборотов и подач позволяет экономично обрабатывать всевозможные виды материалов.

Большинство деталей можно обрабатывать с одной установки.

Одним из отличительных свойств станка является его быстрая переналаживаемость, достигаемая за счет применения инструментов, настраиваемых вне станка (станок оснащается сменной револьверной головкой).

Режущий инструмент с помощью специальных принадлежностей крепится в отверстиях револьверной головки.

Поперечная обработка осуществляется за счет круговой подачи головки.

Зажим и подача прутка в цанге, а также зажим штучных заготовок в патроне осуществляются гидравлическим механизмом зажима и подачи материала. Наибольшее колебание диаметра прутка,

зажимаемого в цанге  $\pm 1$  мм, наибольшее колебание размера штучных заготовок  $\pm 3$  мм.

Станки по желанию заказчика поставляются с дополнительными приспособлениями: копировальным, резьбонарезным, устройством для наладки впе станка, устройством для снятия обработанных деталей.

Станок обеспечивает точность обработки изделий по 2а классу с шероховатостью поверхности  $R_a 2,5$  мкм.

### ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обрабатываемого прутка, мм:	
круглого . . . . .	40
шестигранного (размер под ключ) . . . . .	32
Наибольшая длина прутка, мм . . . . .	3000
Наибольший диаметр изделия, устанавливаемого над станиной, мм . . . . .	400
Наибольшая длина подачи прутка, мм . . . . .	120
Диаметр отверстия в шпинделе, мм . . . . .	62
Расстояние от торца шпинделя до револьверной головки, мм:	
наименьшее . . . . .	82
наибольшее . . . . .	630
Количество инструментальных отверстий в револьверной головке . . . . .	16
Высота оси шпинделя над станиной, мм . . . . .	200
Высота загрузки, мм . . . . .	1060
Количество ступеней чисел оборотов шпинделя . . . . .	12 (в двух автоматических диапазонах)
Количество продольных подач револьверного суппорта . . . . .	7 (в двух автоматических диапазонах)
Скорость ускоренных продольных перемещений револьверного суппорта, м/мин . . . . .	8/2
Количество поперечных (окружных) подач револьверной головки . . . . .	2 группы по 6 подач
Скорость ускоренных перемещений (окружных) револьверной головки, об/мин . . . . .	8
Частота вращения шпинделя, об/мин . . . . .	45; 63; 90; 125; 180; 250; 355; 500; 710; 1000; 1400; 2000
Подачи револьверного суппорта, мм/об:	
продольные . . . . .	0,035; 0,067; 0,125; 0,236; 0,45; 0,85; 1,6
поперечные . . . . .	В отношении 1:2 к продольным подачам
<b>Привод, габарит и масса станка</b>	
Питающая сеть:	
род тока . . . . .	Переменный трехфазный
частота, гц . . . . .	50
напряжение, в . . . . .	380

Тип аппарата на вводе . . . . .	AK63-3МУ3 $I_H=32$ а, $U=440$ в
Количество электродвигателей на станке (с электронасосом) . . . . .	5
Электродвигатели:	
привода главного движения:	
тип . . . . .	АО2-52-6/4С2
мощность, кВт . . . . .	4,2/6,3
частота вращения, об/мин . . . . .	970/1470
ускоренного продольного перемещения револьверного суппорта:	
тип . . . . .	АОЛ22-4С2; М301
мощность, кВт . . . . .	0,4
частота вращения, об/мин . . . . .	1400
ускоренного поперечного (кругового) перемещения револьверного суппорта:	
тип . . . . .	АОЛ12-4С2; М301
мощность, кВт . . . . .	0,18
частота вращения, об/мин . . . . .	1400
привода гидравлики:	
тип . . . . .	АОЛ2-21-4С2
мощность, кВт . . . . .	1,1
частота вращения, об/мин . . . . .	1400
электронасоса:	
тип . . . . .	ПА-22
производительность, л/мин . . . . .	22
мощность, кВт . . . . .	0,125
частота вращения, об/мин . . . . .	2800
Суммарная мощность всех электродвигателей, кВт . . . . .	8,1
Насос гидропривода и смазки:	
тип . . . . .	Г12-31
производительность, л/мин . . . . .	12
Габарит станка (длина×ширина×высота), мм:	
без приставного оборудования . . . . .	2224×1140×1560
с рекомендуемым расположением приставного оборудования . . . . .	4800×1240×1560
Габарит приставного оборудования (длина×ширина×высота), мм:	
стоек с трубой . . . . .	1900×500×940
насосной установки . . . . .	800×500×567
электрошкафа . . . . .	1200×420×1680
Масса станка, кг:	
без выносного оборудования . . . . .	2500
с выносным оборудованием . . . . .	3750



