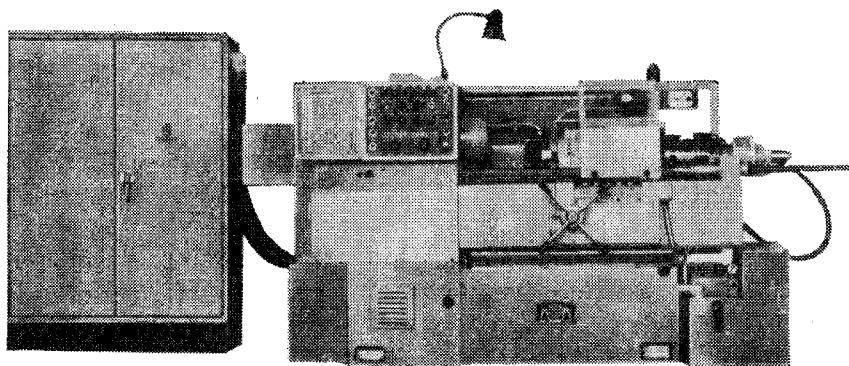


БЕРДИЧЕВСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД
«КОМСОМОЛЕЦ»

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

Модель 1АЗ41ПЦ



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, налаживаемых 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 $\pm 1 \text{ мм}$, наибольшее колебание размера штучных заготовок $\pm 3 \text{ мм}$.

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

Станок обеспечивает точность обработки изделий по 2а классу с шероховатостью поверхности $R_a 2,5 \mu\text{м}$.

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

В отношении 1 : 2 к продольным подачам

Привод, габарит и масса станка

Питающая сеть:

род тока Переменный трехфазный

частота, гц 50

напряжение, в 380

Тип аппарата на вводе АК63-3МУ3
 $I_H = 32 \text{ а}, U = 440 \text{ в}$

Количество электродвигателей на станке (с электронасосом) 5

Электродвигатели:

привода главного движения:

типа АО2-52-6/4С2
 мощность, kвт 4,2/6,3

частота вращения, об/мин 970/1470

ускоренного продольного перемещения револьверного суппорта:

типа АОЛ22-4С2;
 М301

мощность, kвт 0,4

частота вращения, об/мин 1400

ускоренного поперечного (кругового) перемещения револьверного суппорта:

типа АОЛ12-4С2;
 М301

мощность, kвт 0,18

частота вращения, об/мин 1400

привода гидравлики:

типа АОЛ2-21-4С2
 мощность, kвт 1,1

частота вращения, об/мин 1400

электронасоса:

типа ПА-22
 производительность, л/мин 22

мощность, kвт 0,125

частота вращения, об/мин 2800

Суммарная мощность всех электродвигателей, kвт 8,1

Насос гидропривода и смазки:

типа Г12-31
 производительность, л/мин 12

Габарит станка (длина \times ширина \times высота), мм :

без приставного оборудования 2224 \times 1140 \times 1560

с рекомендуемым расположением приставного оборудования 4800 \times 1240 \times 1560

Габарит приставного оборудования (длина \times ширина \times высота), мм :

стоеч с трубой 1900 \times 500 \times 940

насосной установки 800 \times 500 \times 567

электрошкафа 1200 \times 420 \times 1680

Масса станка, кг :

без выносного оборудования 2500

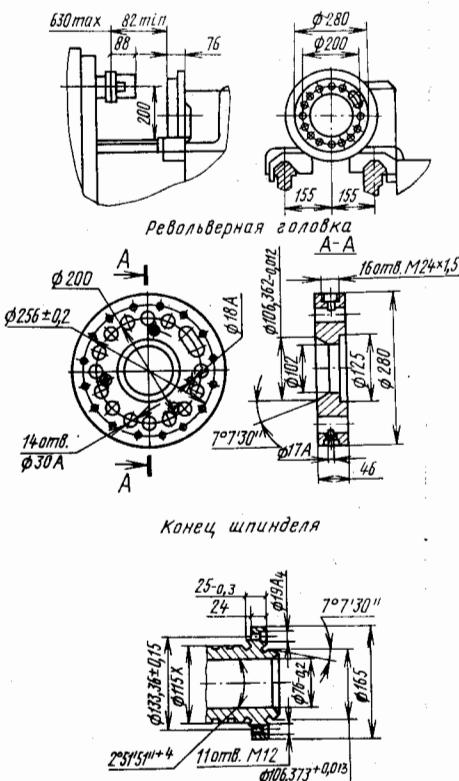
с выносным оборудованием 3750

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

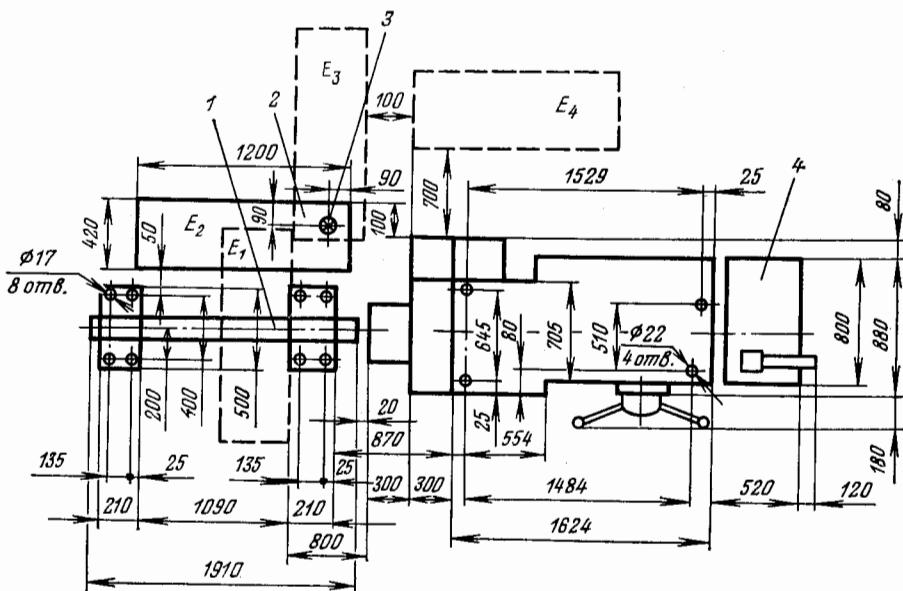
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
1А341ПЦ	Станок в сборе Электрошкаф Насосная установка Кронштейн местного освещения	1 1 1 1	
	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка		
ГОСТ 9833—61	Кольцо уплотнительное Кольцо	5 16	H1-10×6-1 (6); H1-16×12-2 (6); H1-50×42-2 (4)
ЭЦ102-00-02	Прокладка	3	
МН5658—65	Пружина	2	
НО.360.600	Штанга для снятия подмоторной плиты	2	
КГЕТ	Штекер	60	
УЖО.321.04	Щетки к электромагнитным муфтам	24	
ЭТУ	Переключатель щеточный типа ПР-8 П1Н2	2	
МРТУ16-528-008—65	Диод плоскостной кремниевый	7	
МРТУ16-526-012—65	Микропереключатель, тип МП1102, исполнение 3	2	
ГОСТ 1182—72	Микропереключатель, тип МП2101, исполнение 3	1	
ОЖО.467.011	Линза для коммутаторных ламп	5	
ТУ	Лампа местного освещения типа С-13	2	
ГОСТ 2839—71	Сопротивление проволочное	4	
ГОСТ 11737—74	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	5	
ГОСТ 16984—71	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	4	
ГОСТ 17199—71	Ключ для круглых гаек шлицевых	1	
Д73-72	Отвертка слесарно-монтажная 7810-0308 гр 2Х9	1	
И155-3	Ключ для электрошкифа	1	
И155-13	Ключ торцовый квадратный	2	
Н19-61	Ключ стержневой	1	
	Щипцы для пружинных колец	1	
22П2-50У	Державка	11	
24П2-50У	Втулка	10	
27П2-50У	Патрон байонетный	1	
28П1-50	Патрон для нарезания резьб с головкой	1	
32П1-50	Кольцо для метчика	1	
36П1-50	Накатка	6	
40П1-50	Вкладыш универсальный	1	
19П2-50	»	1	
32П2-50	»	1	
1Б-85-55	Вкладыш круглый	1	
	»	1	
	Вкладыш шестигранный	1	
	»	1	
ГОСТ 3722—60	Цангра подачи универсальная	1	
	Цангра подачи круглая	3	\varnothing 32; 36; 40
	Цангра подачи шестигранная	1	$S=32$
	Втулка направляющая	9	\varnothing 22; 24; 26; 28; 30; 32; 36; 38; 40
	Упор для контроля прутка	1	
	Упор круговых перемещений	8	
	Шарик IV 12,7 П	3	
	Виброопоры ОВ-31	4	
	Руководство по эксплуатации	1	
	Руководство к коробке АКС	1	
	Руководство к лопастному насосу Г12-31	1	
	Изделия, входящие в комплект, но поставляемые за отдельную плату		
1341.10.003	Стойка Патрон токарный клиновой самоцентрирующий	1 компл. 1 компл.	

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия и документация, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
Резьбонарезное устройство	1		
Механизм разгрузки	1		
Копировальное устройство	1		
Наладка вне станка	1		
Головка револьверная	2		
Электромагнитная муфта в сборе	3 компл.		
Чертежи быстроизнашивающихся деталей	1 компл.		

**ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА.
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ
БАЗЫ**



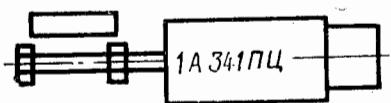
УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



1 — труба ограждения; 2 — электрошок; 3 — подвод электроэнергии; 4 — насосная установка; E_1 , E_2 , E_3 , E_4 — положения электрошока в патронном исполнении; E_2 , E_3 , E_4 — положение электрошока в прутковом исполнении

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100



© НИИМАШ, 1977