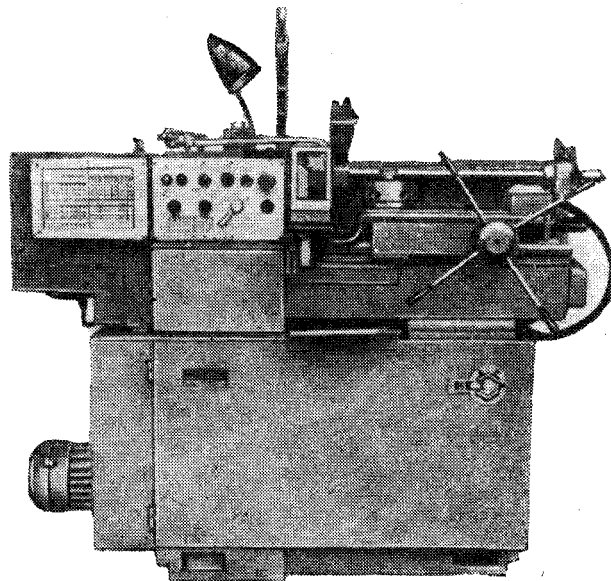


НОВОЧЕРКАССКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

## СТАНОК ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЙ

Модель 1Е316П



Станок предназначен для токарной обработки деталей из прутка и штучных заготовок в условиях серийного и мелкосерийного производства.

На станке можно производить следующие виды токарной обработки: обтачивание, растачивание, сверление, зенкерование, развертывание, нарезание резьбы метчиками и плашками и другие операции.

Станок класса точности П по ГОСТ 8—71.

Точность обработки деталей на станке:  
диаметральных размеров при наружном точении — 2а класс;

отверстий мерным инструментом;  
резьб, нарезаемых по копиру, — 6Н и 6г;  
по длине — 3а класс.

Конструктивные особенности станка:  
обработка деталей по упорам;

настройка режимов обработки на штекерной панели;

автоматическое переключение частоты вращения шпинделя и величины подачи;

расположение привода подач на задней части станка;

высокая точность вращения шпинделя;

высокая жесткость конструкции;

пространство для стружки по объему обеспечивает работу в течение смены;

зона для удаления стружки с хорошим доступом;

зажим и подача прутка механическая с кнопочным управлением;

переключение на ходу частоты вращения шпинделя и подачи;

автоматическая переустановка упоров и поворот револьверной головки при крайнем продольном перемещении револьверного суппорта.

## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

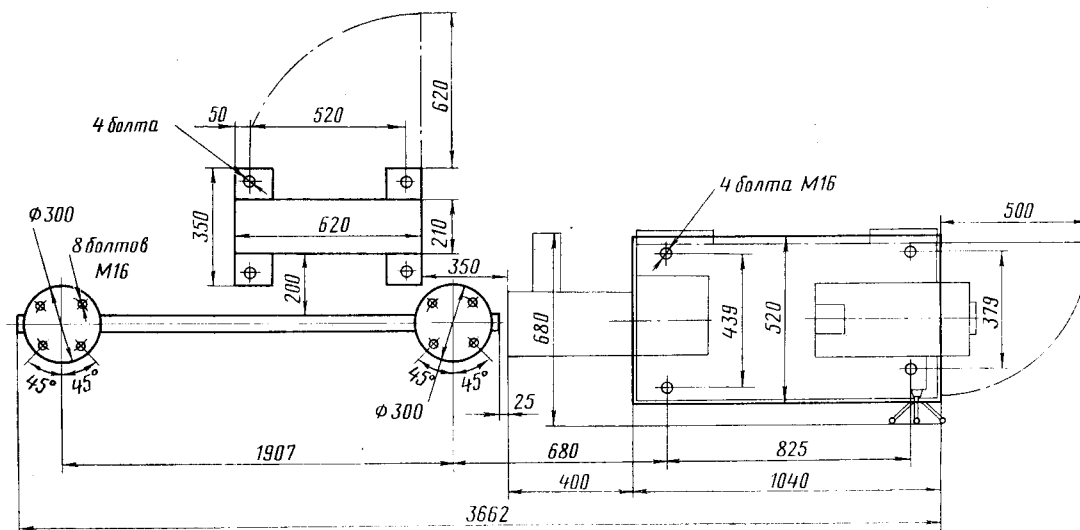
<p>Наибольший диаметр обрабатываемого прутка, мм . . . . . 18</p> <p>Наибольшее расстояние от переднего торца шпинделя до револьверной головки, мм . . . . . 350</p> <p>Конец шпинделя по ГОСТ 12595—72 . . . . . 1-4Ц</p> <p>Расстояние от основания станка до оси шпинделя, мм . . . . . 1060</p> <p>Наибольшая высота резца, устанавливаемого в резцедержателе поперечного суппорта, мм . . . . . 16</p> <p>Максимальная подача прутка за один цикл, мм . . . . . 50</p> <p>Количество скоростей шпинделя . . . . . 24 (6 рядов)</p> <p>Количество автоматически переключающихся скоростей шпинделя в цикле . . . . . 4</p> <p>Частота вращения шпинделя, об/мин . . . . . 100; 125; 160; 250; 315; 400; 200; 250; 315; 500; 830; 800; 500; 630; 800; 1250; 1600; 2000; 1000; 1250; 1600; 2500; 3150; 4000</p> <p>Количество ступеней подач револьверного суппорта . . . . . 6 (2 ряда)</p> <p>Количество автоматически переключающихся ступеней подач револьверного суппорта . . . . . 3</p> <p>Пределы подач револьверного суппорта, мм/об . . . . . 0,04; 0,06; 0,1; 0,16; 0,25; 0,4</p> <p>Наибольший диаметр обточки штучных заготовок в патроне, мм . . . . . 80</p> <p>Наибольшая длина обточки штучных заготовок в патроне, мм . . . . . 50</p> <p>Максимально допустимая частота вращения шпинделя при работе с патроном D=100 мм, об/мин . . . . . 3200</p> <p>Рекомендуемая длина заправляемого прутка для стабильного получения класса точности, мм . . . . . 1200</p> <p>Наибольшая длина заправляемого прутка, мм . . . . . 3000</p> <p>Диаметр отверстия шпинделя, мм . . . . . 31</p> <p>Наибольшее продольное перемещение, мм: механическое . . . . . 100 ручное . . . . . 100</p> <p>Число упоров . . . . . 6</p> <p>Установочное перемещение промежуточного ползуна, мм . . . . . 230</p> <p>Наибольшее рабочее поперечное перемещение поперечного суппорта (ручное), мм . . . . . 120</p> <p>Наибольшее установочное продольное перемещение, мм . . . . . 180</p>	<p>Наибольшая длина нарезаемой резьбы при использовании резьбонарезного устройства, мм . . . . . 50</p> <p>Наибольшее усилие подачи, кгс . . . . . 250</p> <p style="text-align: center;"><b>Привод, габарит и масса станка</b></p> <p>Питающая электросеть: род тока . . . . . Переменный трехфазный частота, гц . . . . . 50 напряжение, в . . . . . 380; 220 (по особому заказу)</p> <p>Тип аппарата на вводе . . . . . Автоматический выключатель</p> <p>Номинальный ток расцепителя вводного аппарата, а . . . . . 20</p> <p>Электродвигатели: главного привода: тип . . . . . Т41-4/2-С1 мощность, кВт . . . . . 1,7/2,2 частота вращения, об/мин . . . . . 1400/2800</p> <p>механизма подачи и зажима прутка: тип . . . . . 4АХ71А4 мощность, кВт . . . . . 0,55 частота вращения, об/мин . . . . . 1370</p> <p>насоса смазки: тип . . . . . АОЛ12-4-С2 мощность, кВт . . . . . 0,18 частота вращения, об/мин . . . . . 1400</p> <p>насоса охлаждения: тип . . . . . ПА-22 мощность, кВт . . . . . 0,12 частота вращения, об/мин . . . . . 2800</p> <p>Соединение проводов электрошкафа со станком . . . . . Штепсельные разъемы</p> <p>Производительность, л/мин: насоса смазки . . . . . 3 насоса охлаждения . . . . . 22</p> <p>Емкость бака, л: системы охлаждения . . . . . 22 системы смазки . . . . . 9</p> <p>Габарит (длина×ширина×высота), мм: станка без приставного оборудования . . . . . 1530×700×1250 устройства для поддержки прутка . . . . . 2180×300×1100 электрошкафа . . . . . 620×350×1610 станка с рекомендуемым расположением приставного оборудования . . . . . 3662×751×1610</p> <p>Масса станка, кг: без приставного оборудования . . . . . 980 с приставным оборудованием . . . . . 1900</p>
----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

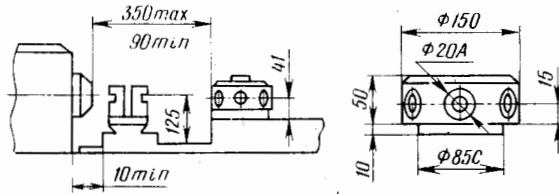
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
1Е316П	Станок в сборе			ГОСТ 8752—70	Манжета	8	1-30×50-1(5); 1-20×40-1(3)
	<b>Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка</b>				Ключ для электрошкафа	1	
	Рোলк	3			Рукоятка	1	
	Палец	1			Ключ для винтов упоров	1	
	Пружина	1			Ключ	1	
	Собачка	1		ГОСТ 11737—66	»	3	S=5; 7; 8
	Клип	1		ГОСТ 2839—71	»	3	
	Фиксатор	1		ГОСТ 16984—71	»	2	
	Кольцо	1		ГОСТ 6394—52	Ключ рожковый	1	
	Компенсатор	1		ГОСТ 17199—71	Отвертка	1	
	Сухарь	1					

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый для смазки, тип II	1		ГОСТ 2675—71	<b>Изделия, входящие в комплект станка, но поставляемые за отдельную плату</b>		
	Наконечник к шприцу	1			Поддерживающее устройство	1	
	Втулка направляющая	4			Устройство резьбонарезное	1	
	Цанга зажимная	4			Бабка шпиндельная	1	
	Цанга подающая	4			Ограждение патрона	1	
	Державка передняя на поперечный суппорт	1			Рукоятка	1	
	Державка задняя на поперечный суппорт	1			Фланец к трехкулачковому патрону	1	
	Державка для накатки	1			Упор для штучных заготовок	1	
	Плита промежуточная для поперечного суппорта	1			Патрон	1	
	То же	1			Гайка копирная	4	
	Оправка к сверлильному патрону	1			Копир резьбовой	3	
ГОСТ 18074—72	Державка для прямого крепления резцов и зажимных втулок	3			Патрон резьбонарезной	1	
ГОСТ 18075—72	Державка для косоугольного крепления резцов и зажимных втулок	3			Втулка для плашек	4	
ГОСТ 18070—72	Втулка зажимная с буртиком для инструмента с цилиндрическим хвостовиком	5			Втулка для метчиков	5	
	Патрон с зажимными втулками для инструмента с цилиндрическим хвостовиком	2			Державка регулируемая с косым креплением резца	1	
	Руководство по эксплуатации	1		ГОСТ 17178—71	Втулка переходная с буртиком и коническим отверстием	2	
					Оправка качающаяся для разверток с цилиндрическим хвостовиком	1	
					Оправка качающаяся для разверток с коническим хвостовиком	1	
					Патрон байонетный для качающихся оправок	1	

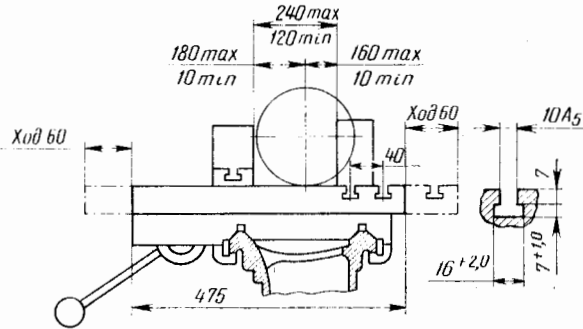
УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



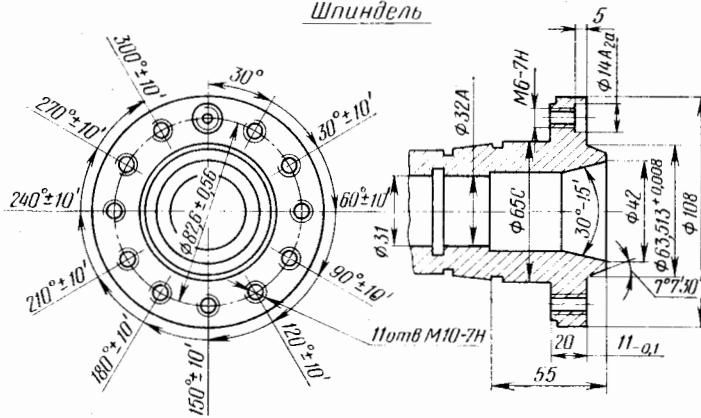
**ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА  
УСТАНОВОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ**



*Поперечный суппорт*



*Шпиндель*



**ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН**

Масштаб 1:100



© НИИМАШ, 1977