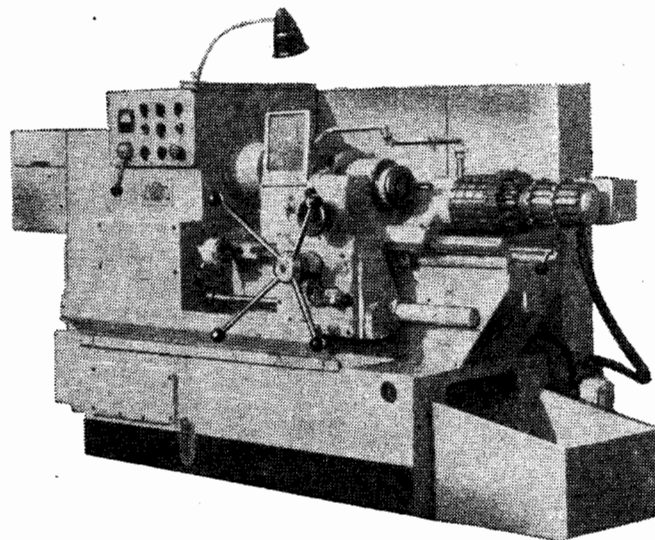


## ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЙ СТАНОК С ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ ОСЬЮ РЕВОЛЬВЕРНОЙ ГОЛОВКИ

Модель 1К341



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

На станке могут обрабатываться детали с использованием таких видов обработки, как обтачивание, растачивание, протачивание канавок (наружных и внутренних), сверление, зенкерование, разворачивание, нарезание резьб плашками, метчиками, самораскрывающимися резьбонарезными головками и с помощью резьбонарезного устройства. На станке с помощью копирующего устройства можно также производить обтачивание конических поверхностей.

Класс точности станка Н по ГОСТ 8—71.

Станок имеет 16-позиционную револьверную головку с горизонтальной осью вращения. Режущий

инструмент с помощью специальных принадлежностей крепится в отверстиях револьверной головки.

Поперечная обработка (подрезка торцов, отрезка, прорезка канавок и т. д.) осуществляется за счет круговой подачи револьверной головки.

С целью повышения производительности и удобства обслуживания предусмотрено программное переключение частоты вращения шпинделя и подач при смене позиций револьверной головки.

Переключение производится легко переналаживаемым командоаппаратом, управляющим электромагнитными муфтами коробки скоростей и подач.

Используемый в конструкции станка гидравлический механизм зажима позволяет производить зажим калиброванного и некалиброванного прут-

ков с отклонением по диаметру до 2 мм. Предусмотрена возможность установки трехкулачкового патрона; без переналадки можно зажимать штучные заготовки с отклонением по диаметру до 8 мм. Точность обработки — 3 класс.

Шероховатость поверхности  $R_a$  2,5 мкм.

Весь цикл разжима, подачи и зажима длится 2—3 сек.

Станок имеет автоматическое выключение продольной подачи по жесткому упору, что обеспечи-

вает точность обработки по длине 0,12—0,14 мм. Поперечная подача также ограничивается жестким упором.

Для обработки прутков различных диаметров к станку прилагаются универсальная подающая цапга и сменные вкладыши для зажима круглого и шестигранного материала, а также комплект резцедержателей, оправок, втулок и т. д.

### ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшие размеры прутка, мм:	
круглого (диаметр) . . . . .	40
шестигранного (размер под ключ) . . . . .	32
квадратного (сторона квадрата) . . . . .	27
Наибольшая длина, мм:	
прутка . . . . .	3000
подачи прутка . . . . .	100
Наибольший диаметр обрабатываемой в патроне детали, мм . . . . .	200
Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм:	
над станиной . . . . .	400
над верхней частью суппорта . . . . .	380
Диаметр отверстия в шпинделе, мм . . . . .	62
Расстояние от торца шпинделя до револьверной головки, мм:	
наименьшее . . . . .	82
наибольшее . . . . .	630
Высота оси шпинделя над станиной, мм . . . . .	200
Высота загрузки, мм . . . . .	1050
Количество скоростей шпинделя:	
прямого вращения (в двух диапазонах) . . . . .	8
обратного вращения . . . . .	4
Частота вращения шпинделя, об/мин:	
прямого вращения . . . . .	60; 100; 150; 265; 475; 800; 1180; 2000
обратного вращения . . . . .	60; 100; 150; 265
Количество подач револьверного суппорта:	
продольных . . . . .	7
поперечных . . . . .	6
Подача, мм/об:	
продольная . . . . .	0,03; 0,06; 0,12; 0,25; 0,5; 1; 2
поперечная . . . . .	0,02; 0,04; 0,08; 0,15; 0,3; 0,6
Диаметр расположения инструментальных отверстий в револьверной головке, мм . . . . .	200
Количество инструментальных отверстий . . . . .	16
Диаметры инструментальных отверстий, мм . . . . .	30; 40
Наибольшее перемещение револьверной головки:	
продольное, мм . . . . .	548
поперечное (круговое), град . . . . .	360
Перемещение револьверной головки на одно деление лимба, мм:	
продольное . . . . .	0,5
поперечное . . . . .	0,5; 0,01
Перемещение револьверной головки на один оборот лимба, мм:	
продольное . . . . .	75
поперечное . . . . .	78; 1

Наибольшая длина нарезаемой резьбы резьбо-	
нарезным устройством, мм . . . . .	50
Наибольший угол нарезаемой конической	
резьбы, град . . . . .	5
Передаточное отношение от шпинделя к	
резьбонарезному копиру . . . . .	1 : 1; 1 : 2
Наибольшее усилие, кгс:	
продольной подачи . . . . .	600
проталкивания прутка . . . . .	1200

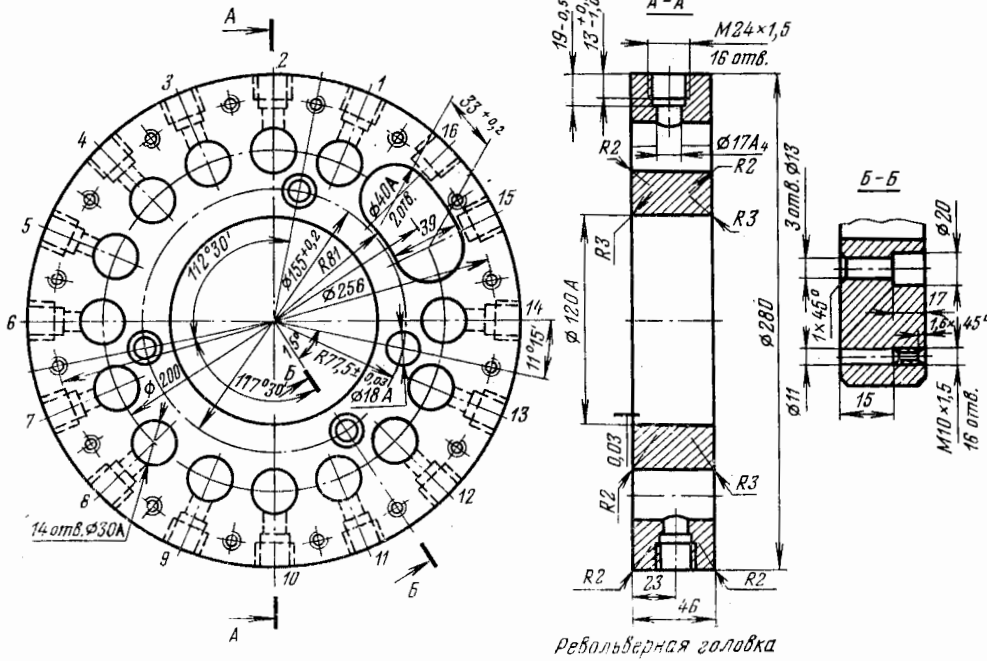
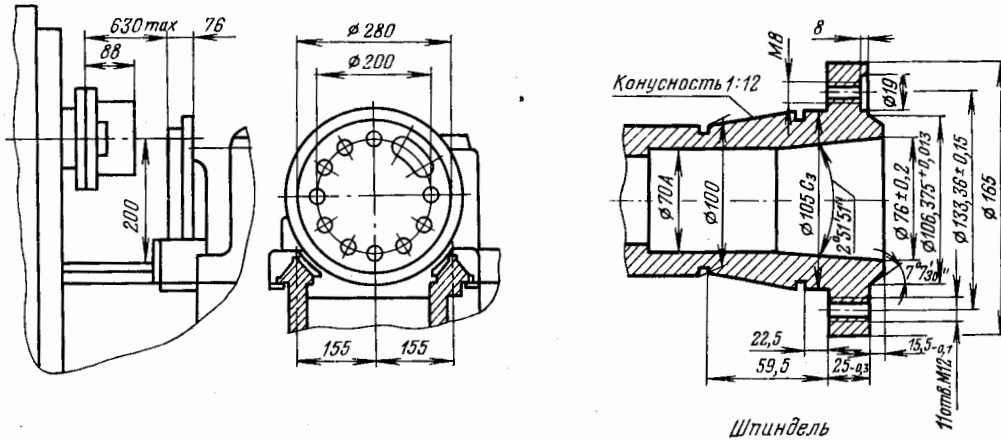
### Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:		Трехфазный
род тока . . . . .		переменный
частота, гц . . . . .		50
напряжение, в . . . . .		380
Тип аппарата на вводе . . . . .		AK63-3МУ3
		$I_n = 32$ а;
		$U = 440$ в
Электродвигатели:		
привода главного движения:		
тип . . . . .		АО2-42-4С2
исполнение . . . . .		М301
мощность, квт . . . . .		5,5
частота вращения, об/мин . . . . .		1450
гидропривода:		
тип . . . . .		АОЛ2-22-4С2
исполнение . . . . .		М301
мощность, квт . . . . .		1,5
частота вращения, об/мин . . . . .		1450
Насос гидропривода и смазки:		
тип . . . . .		Г12-32А
производительность, л/мин . . . . .		18
емкость гидробака, л . . . . .		60
Электронасос системы охлаждения:		
тип . . . . .		ПА-22
производительность, л/мин . . . . .		22
мощность двигателя, квт . . . . .		0,125
частота вращения, об/мин . . . . .		2800
Габарит станка (длина×ширина×высота), мм:		
без приставного оборудования . . . . .		2200×1200×1380
с рекомендуемым расположением приставного оборудования . . . . .		4620×1200×1380
Габарит приставного оборудования (длина×ширина×высота), мм:		
стоек с трубой ограждения . . . . .		1900×500×940
бака охлаждающей жидкости . . . . .		500×659×370
Масса станка, кг:		
без выносного оборудования . . . . .		2255
с выносным оборудованием . . . . .		2400

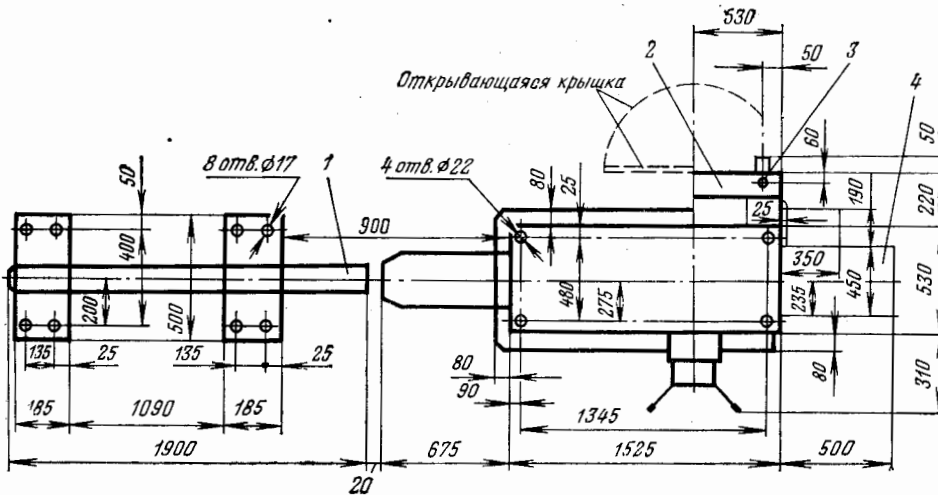
**КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ**

ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Коли- чество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Коли- чество	Основной параметр
1К341	Станок в сборе	1			Цанга подачи круг- лая	3	Ø32; 36; 40
<b>Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка</b>					Цанга подачи шести- гранная	1	
	Кольцо уплотняющее	4			Цанга подачи уни- версальная	1	
	»	2	Ø175		Втулка направляю- щая	9	Ø22; 24; 26; 28; 30; 32; 36; 38; 40
	Винт	6			Виброопоры	4	
МО24-40	Лампа местного ос- вещения	1	24в; 40вт;		Руководство по экс- плуатации	1	
КМ-4	Лампа коммутатор- ная	1	40в		<b>Изделия, входящие в комплект, но поставляемые за отдельную плату</b>		
	Щетка к электро- магнитной муфте	14			Втулка	2	
	Прокладка	3			Державка качающая- ся	3	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с от- крытым зевом дву- сторонний	5			Патрон байонетный	1	
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для детали с шести- гранным углубле- нием «под ключ»	4	S=5; 6; 7; 8		Патрон для нареза- ния резьб	1	
ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых гаек шлицевых	1			Головка	1	
ОИ155-3	Ключ торцовый квадратный отогнутый	2	S=10; 12		Втулка	4	
И155-13	Ключ стержневой	1	6×8		Кольцо для метчика	1	
Д73-72	Ключ для электро- шкафа	1		1341.10.003СБ	Стойки	1	
ГОСТ 17199—71.	Отвертка	1			Державка	2	
Н19-61	Щипцы для пружин- ных колец	1			Узел зажима	1	
	Державка	9			<b>Изделия и документация, поставляемые по особому заказу за отдельную плату</b>		
	Упор материала	1		1341.02.006СБ	Электромагнитная муфта в сборе	2	
	Втулка	6		1341.02.008СБ	То же	1	
	Кольцо для метчика	5		1К341.02.010СБ	»	1	
	Накатка	1			Резьбонарезное уст- ройство	1	
	Вкладыш круглый	12	Ø28(3); 32(3); 36(3); 40(3)		Копировальное уст- ройство	1	
	Вкладыш шестигран- ный	6	S=19(3); 32(3)	3К-30	Головка винторезная самораскрываю- щаяся с круглыми гребенками	1	
	Вкладыш универ- сальный	9	S=22(3); 24(3); 27(3)	ГОСТ 3307—61	Чертежи быстроиз- наживающихся деталей	1	

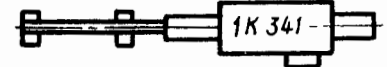
**ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПЛАСТМАССОВОГО  
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ**



**УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ**



**ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН  
Масштаб 1 : 100**



1 — труба ограждения прутка; 2 — электрошкаф; 3 — подвод  
электроэнергии; 4 — насосная установка