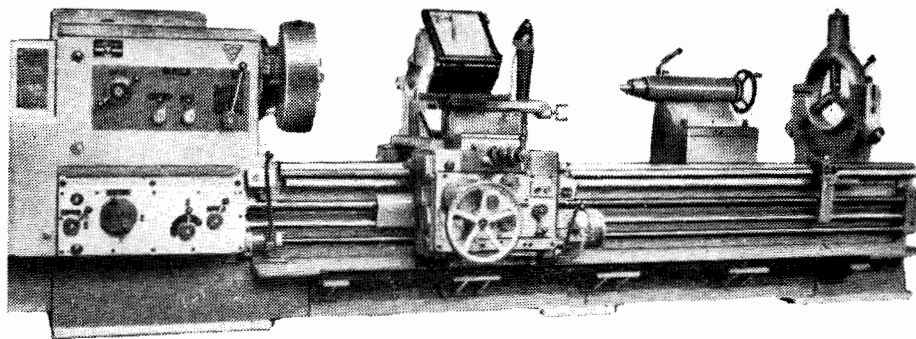


## ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ СТАНОК

Модель 1Л64



Станок предназначен для обработки изделий из черных и цветных металлов.

На станке можно выполнять разнообразные токарные и винторезные работы, включая точение конусов и нарезание резьб (метрической, модульной, дюймовой и питчевой).

Жесткая конструкция станины, каретки и шпинделя, а также сравнительно большая мощность привода обеспечивают высокие скорости резания. При высоких скоростях резания применяются резцы из быстрорежущей стали или резцы, оснащенные пластинками из твердых сплавов.

Класс точности станка Н.

Суппорт станка имеет механическое перемещение резцовых салазок, позволяющее механизировать точение конусов.

Станок спроектирован на базе универсального токарно-винторезного станка модели 1М63 и отличается от него лучшими эксплуатационными качествами, увеличенной высотой центров, наличием третьей направляющей и повышенной износоустойчивостью рабочих поверхностей тяжело нагруженных деталей. Это увеличило срок службы станка и обеспечило длительное сохранение его первоначальной точности.

### ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм:	
над станиной	800
над суппортом	450
Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм	2800
Наибольший вес изделия, обрабатываемого в центрах, кг	2000

Диаметр прутка, проходящего через отверстие в шпинделе, мм	65
Внутренний конус шпинделя	Метрический 100
Размер упорного центра	Морзе 6
Шаг нарезаемой резьбы:	
метрической, мм	1—192
дюймовой, число ниток на 1"	24—1/4
модульной, модули	0,5—48
питчевой, питчи	96—1

### Механика станка

Количество скоростей шпинделя	22
Частота вращения шпинделя, <i>об/мин</i>	10; 12,5; 16; 20; 25; 31,5; 40; 50; 63; 80; 100; 125; 160; 200; 250; 315; 400; 500; 630; 800; 1000; 1250
Крутящий момент на шпинделе, <i>кгс·м</i>	300
Количество продольных и поперечных подач суппорта	32
Подачи суппорта, <i>мм/об</i> :	
продольные	0,064; 0,070; 0,083; 0,096; 0,102; 0,109; 0,115; 0,128; 0,134; 0,147; 0,166; 0,192; 0,198; 0,21; 0,23; 0,256; 0,275; 0,305; 0,34; 0,385; 0,404; 0,43; 0,467; 0,51; 0,558; 0,60; 0,686; 0,77; 0,815; 0,86; 0,942; 1,025
поперечные	0,0256; 0,0275; 0,0314; 0,0351; 0,0371; 0,039; 0,043; 0,0468; 0,051; 0,0576; 0,064; 0,0706; 0,077; 0,0834; 0,089; 0,096; 0,102; 0,109; 0,128; 0,141; 0,147; 0,153; 0,172; 0,185; 0,205; 0,218; 0,250; 0,281; 0,305; 0,314; 0,346; 0,378
Подачи верхнего суппорта	0,021; 0,023; 0,026; 0,029; 0,031; 0,033; 0,037; 0,04; 0,042; 0,045; 0,052; 0,058; 0,064; 0,071; 0,077; 0,080; 0,085; 0,09; 0,103; 0,116; 0,129; 0,135; 0,148 0,160; 0,175; 0,184; 0,21; 0,24; 0,26; 0,27; 0,30; 0,32

### Суппорт

Размеры державки под резец (высота×ширина), <i>мм</i>	40×32
Наибольшее перемещение, <i>мм</i> :	
продольное	2520
поперечное	420
Цена одного деления лимба, <i>мм</i> :	
при продольном перемещении	1
при поперечном перемещении	0,1
Перемещение за один оборот лимба, <i>мм</i> :	
продольное	300
поперечное	5
Быстрое перемещение (в зависимости от частоты тока), <i>м/мин</i> :	
продольное:	
при 50 <i>Гц</i>	3,6

при 60 <i>Гц</i>	4,4
поперечное:	
при 50 <i>Гц</i>	1,3
при 60 <i>Гц</i>	1,6
Допустимые тяговые нагрузки на механизмы, <i>кгс</i> :	
при продольной подаче	1500
при поперечной подаче	1300

### Резцовые салазки

Наибольшее перемещение, <i>мм</i>	250
Наибольший угол поворота, <i>град</i>	±90
Цена одного деления шкалы поворота, <i>град</i>	1
Перемещение за один оборот лимба, <i>мм</i>	2,5
Цена одного деления лимба, <i>мм</i>	0,05
Допустимая тяговая нагрузка при подаче, <i>кгс</i> :	
вперед	450
назад	180

### Задняя бабка

Наибольшее перемещение пиноли, <i>мм</i>	240
Перемещение пиноли за один оборот маховика, <i>мм</i>	6
Поперечное смещение, <i>мм</i>	±10
Внутренний конус пиноли задней бабки	Морзе 5

### Привод, габарит и масса станка

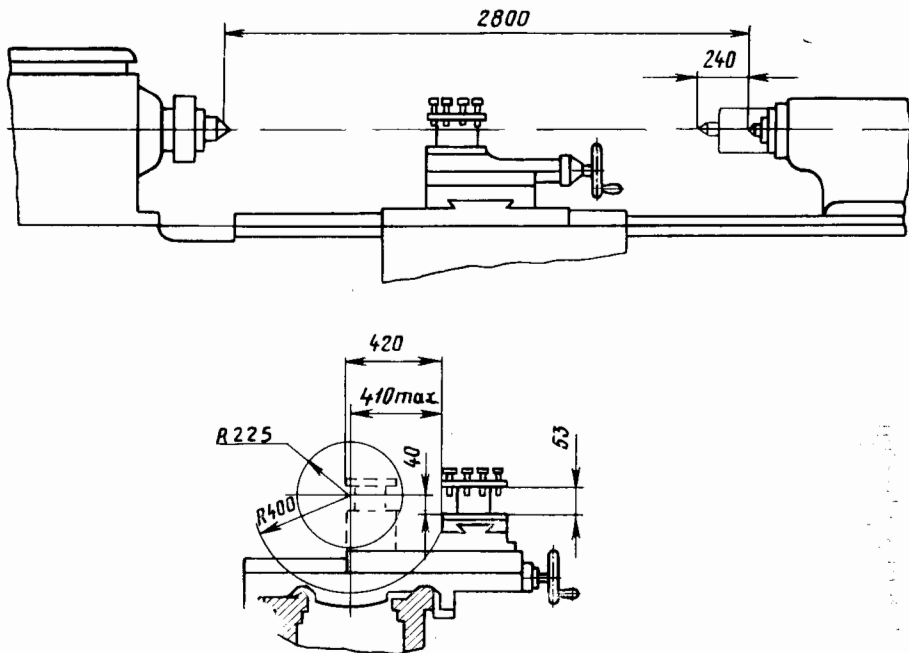
Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, <i>Гц</i>	50
напряжение, <i>В</i>	380
Тип автомата на вводе	АК63-3М
Номинальный ток расцепителей вводного аппарата при напряжении сети 380 <i>В</i> , <i>А</i>	32
Электродвигатели:	
привода главного движения:	
тип	АО2-61-4С1
мощность, <i>кВт</i>	13
частота вращения, <i>об/мин</i> :	
при частоте 50 <i>Гц</i>	1460
при частоте 60 <i>Гц</i>	1750
быстрых перемещений суппорта (продольных, поперечных):	
тип	АОЛ2-21-4С1
мощность, <i>кВт</i>	1,1
частота вращения, <i>об/мин</i> :	
при частоте 50 <i>Гц</i>	1400
при частоте 60 <i>Гц</i>	1690
привода насоса охлаждения:	
тип	ПА-22
мощность, <i>кВт</i>	0,125
частота вращения, <i>об/мин</i> :	
при частоте 50 <i>Гц</i>	2800
при частоте 60 <i>Гц</i>	3350
Габарит станка (длина×ширина×высота), <i>мм</i>	4950×1780×1680
Масса станка с электрооборудованием и принадлежностями, <i>кг</i>	6200
Примечание. Увеличение подачи при работе механизма увеличения шага:	
при частоте вращения шпинделя до 80 <i>об/мин</i>	в 16 раз;
при частоте вращения шпинделя от 100 до 315 <i>об/мин</i>	в 4 раза.

# ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
<b>Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка</b>				ГОСТ 16985—71	Ключ шарнирный	1	I 68—72
	Патрон трехкулачковый в сборе	1	∅ 400	ГОСТ 17199—71	Отвертка	1	A 250×1,6
	Ограждение патрона	1			Ключ 7812-05	1	S=14
	Фланец	1			Ключ 7812-04	1	S=17
	Патрон поводковый	1	∅ 500		Ключ 7812-06	1	30×425
	Люнет подвижный	1			Руководство по эксплуатации станка	1	
	Люнет неподвижный	1			Руководство по эксплуатации электрооборудования	1	
ГОСТ 13214—67	Центр 7032-0043 и 7032-0035	2					
ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый	1					
ГОСТ 4751—67	Рым-болт М16	1					
ГОСТ 11737—66	Ключи для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	6	S=6; 7; 10; 12; 14; 17				
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный двусторонний	5	12×14; 17×19; 22×24; 27×30; 32×36				
ГОСТ 16985—71	Ключ шарнирный для регулировки шпиндельного подшипника	1	II 115×220	РВП-2121	Патрон четырехкулачковый в сборе	1	∅ 500
				30ГМ8У-К	Диск фрикциона	27	
				МЛТ2-330	Реле времени с катушкой	1	110 в
					Селеновый выпрямитель	1	50/37 в, 1,2 а
					Резистор	4	

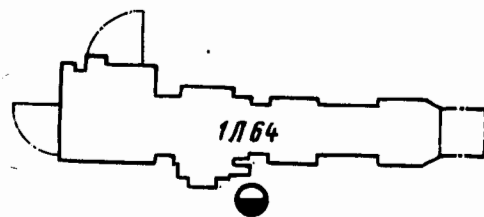
### Изделия, поставляемые за дополнительную плату

### ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

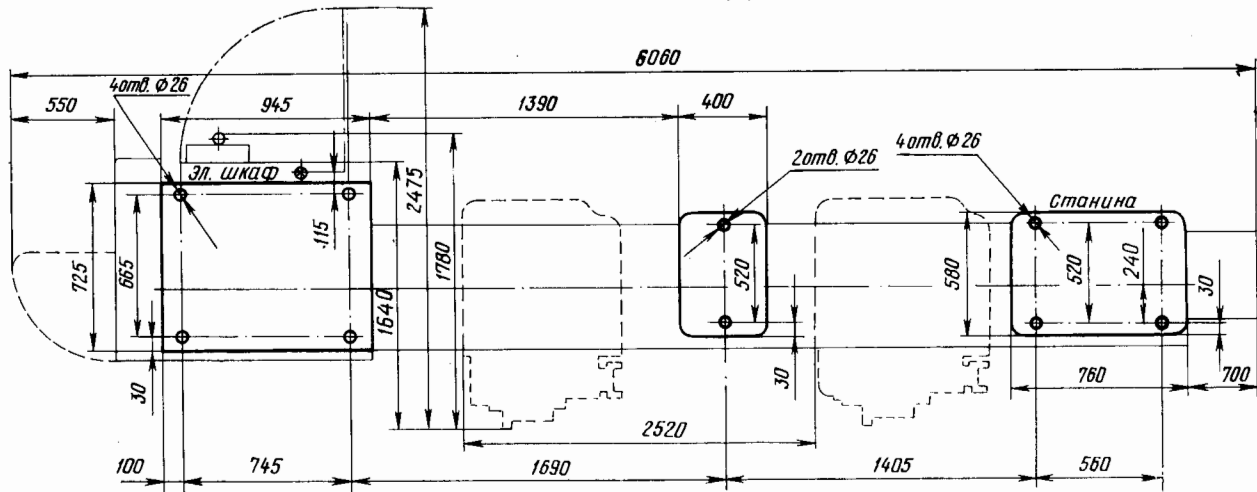


### ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

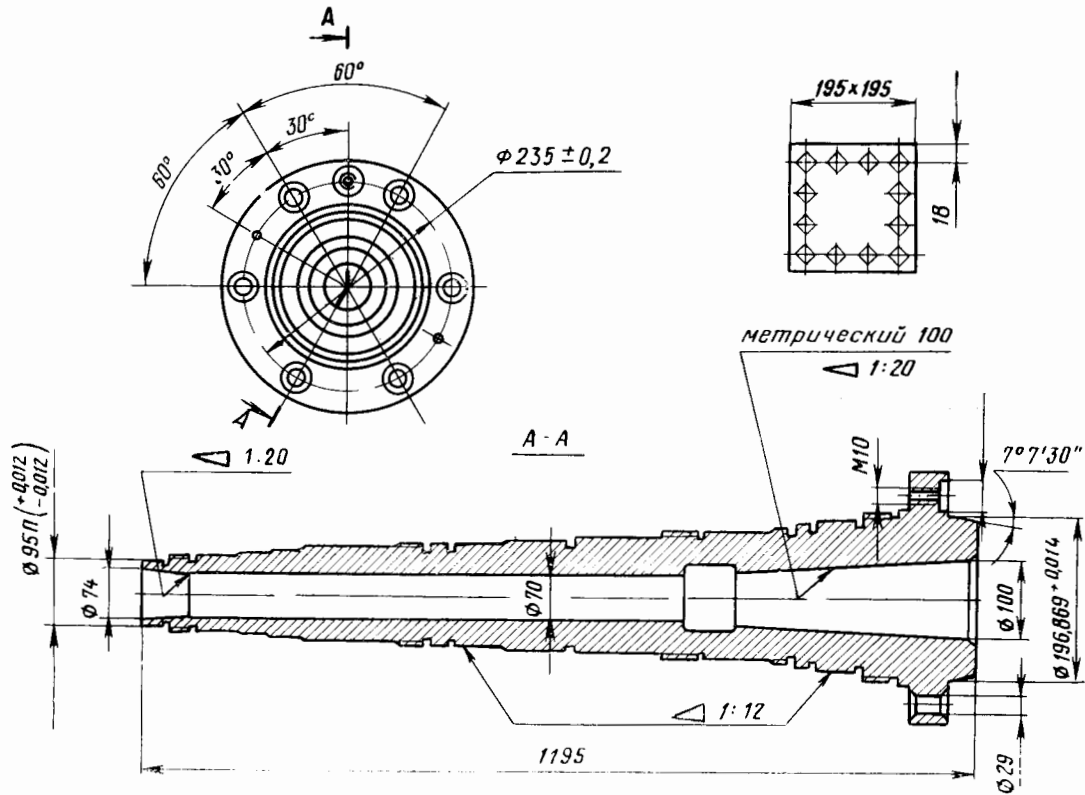
Масштаб 1:100



### УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



# ШПИНДЕЛЬ ПЕРЕДНЕЙ БАБКИ И РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ



## ФУНДАМЕНТ СТАНКА

