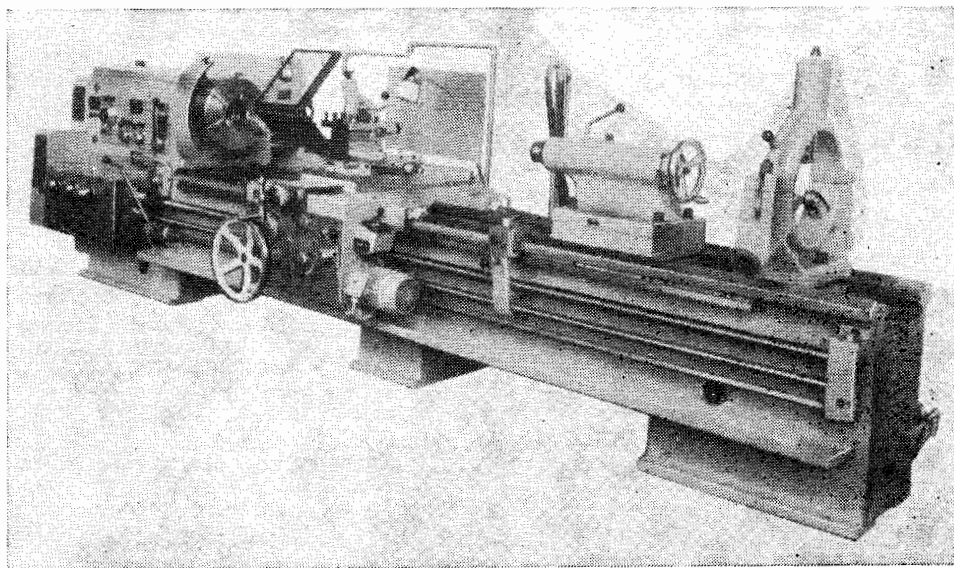


РЯЗАНСКОЕ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
СТАНКИ ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЕ
Модели 1М63Б; 1М63БГ



Предназначены для выполнения разнообразных токарных работ в условиях единичного и мелко-серийного производства.

На станке можно производить наружное точение, растачивание, сверление, а также нарезание резьб: метрической, дюймовой, модульной и питчевой.

Техническая характеристика и жесткость станка позволяют полностью использовать возможности быстрорежущего и твердосплавного инструментов при обработке черных и цветных металлов.

Класс точности станка Н по ГОСТ 8—77.

После чистовой обработки шероховатость поверхностей заготовки не более $R_a 2,5$ мкм по ГОСТ 2789—73.

Модель 1М63БГ — исполнение станка с выемкой в станине для обработки деталей большого размера, но ограниченной длины.

Средний уровень звука LA не должен превышать 84 дБА.

Корректированный уровень звуковой мощности LpA не должен превышать 102 дБА.

Разработчик — Рязанское специальное конструкторское бюро станкостроения.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм.	630
над станиной	350
над суппортом	
Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм	2800
Наибольший диаметр устанавливаемого изделия в выемке станины, мм*	900
Длина выемки в станине от торца фланца шпинделя, мм*	460
Конец шпинделя по ГОСТ 12593—72	8М
Центр в шпинделе передней бабки по ГОСТ 13214—79	Морзе 6
Диаметр цилиндрического отверстия в шпинделе, мм	70
Высота резца, устанавливаемого в резцедержателе, мм	32
Количество скоростей шпинделя	22
Частота вращения шпинделя, об/мин	10—1250
Количество подач	32
Подача, мм/об:	

I ряд	{	продольная	0,06—1,00
		поперечная	0,024—0,37
		резцовых салазок	0,019—0,31
II ряд	{	продольная	0,084—1,4
		поперечная	0,034—0,518
		резцовых салазок	0,027—0,434
Шаг нарезаемой резьбы:			
		метрической, мм	1—224
		модульной, модуль	0,25—56
		дюймовой, число ниток на дюйм	28—0,25
		питчевой, питч диаметральный	112—0,5

Шпиндель передней бабки

Диаметр отверстия в шпинделе, мм	70
Тип приводных ремней по ГОСТ 1284.1—80; ГОСТ 1284.3—80	Клиновые
Размеры ремней	B2000T
Количество ремней	4

Суппорт

Число резцов, установленных в резцовой головке	4
Наибольшее перемещение, мм:	
продольное	2520
поперечное	400
Цена одного деления, лимба, мм:	
при продольном перемещении	1
при поперечном перемещении на диаметр	0,1
Перемещение за один оборот лимба, мм:	
продольное	300
поперечное	5
Быстрое перемещение, м/мин:	
продольное	4,5
поперечное	1,6

* Для станка модели 1М63БГ.

Резцовые салазки

Наибольшее перемещение, мм	220
Наибольший угол поворота, град	±90
Цена одного деления:	
шкалы поворота, град	1
лимба, мм	0,05
Перемещение за один оборот лимба, мм	5
Наибольшее усилие резания P_x , допускаемое механизмом подачи, кгс	222

Задняя бабка

Наибольшее перемещение пиноли, мм	240
Перемещение пиноли за один оборот маховика, мм	6
Поперечное смещение, мм	±10
Конус под центр в пиноли	Морзе 5

Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, В	220/380
Количество электродвигателей на станке (с электронасосом)	
	3
Электродвигатели:	
главного движения:	
тип	4A160S4Y3
мощность, кВт	15
частота вращения, об/мин	1460
быстрых ходов:	
тип	4AX80A4Y3
мощность, кВт	1,1
частота вращения, об/мин	1400
Электронасос:	
тип	200X14—22
производительность, л/мин	22
мощность, кВт	0,12
частота вращения, об/мин	2800

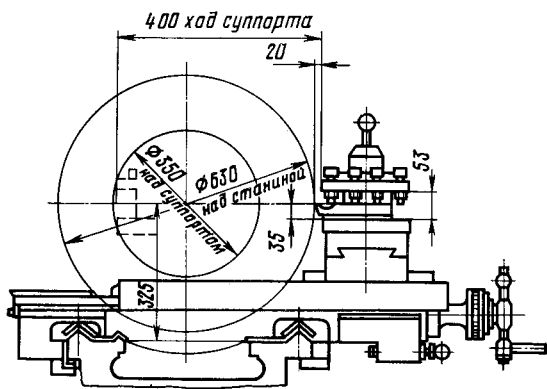
Система смазки

Марка материала	Индустриальное И-20А, И-30А, И-50А
	ГОСТ 20799—75; солидол Ж, ГОСТ 1033—79, ЦИАТИМ-201, ГОСТ 6267—74
Насос:	
тип	C12-54
производительность, л/мин	8,2
наибольшее давление, кгс/см ²	2,5
Тип фильтра тонкой очистки в системе смазки бабки передней	
	Г41-22
Габарит станка, мм	4950×1780×1490
Масса станка с электрооборудованием	5600

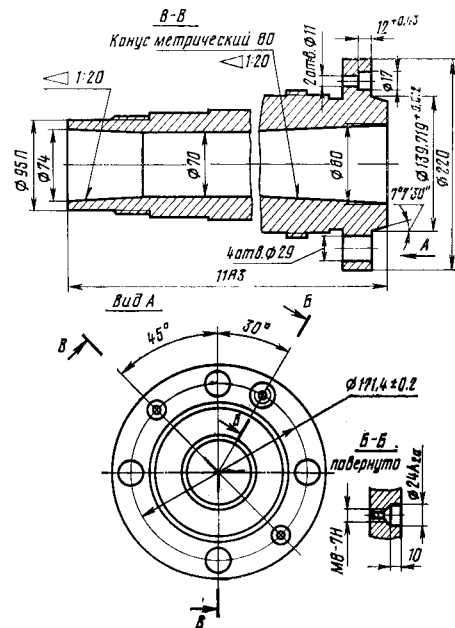
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
1М63Б	Станок в сборе	1		ГОСТ 4751—73	Головка с 86—501 Рым-болт Втулка Принадлежности к лонету неподвижному в сборе Руководство по эксплуатации станка Руководство по эксплуатации электрооборудования Документация к запасной электроаппаратуре	1 1 1 компл. (12 шт.) 1 1 1	М16
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка				Изделия и документация, входящие в комплект станка, но поставляемые за отдельную плату			
	Запасные части	1		1М63.91.001	Патрон четырехкулачковый в сборе	1	
	Запасная электроаппаратура	1		1М63.92.009	Патрон трехкулачковый самоцентрирующий в сборе Ключ 14СТП78 12-005-76	1	Ф500
СТП7812-004—76	Ключ торцовый 17	1			Ключ 17СТП78 12-005—76	1	
ГОСТ 2839—80	Ключ для патрона	1				1	
ГОСТ 16985—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	5		1М63.92.188	Ограждение патрона Паспорт токарного четырехкулачкового патрона с независимым перемещением кулачков	1	
ГОСТ 11737—74	Рукоятка	1				1	
ГОСТ 17199—71	Ключ шарнирный для круглых гаек шлицевых	1				1	
ГОСТ 17199—71	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	4				1	
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	2				1	
ТУ2-035-343—74	Отвертка 2×200 Ц15Х; 3×200 Ц15Х	2				1	
СТ400Ф8	Колесо зубчатое	3	∅400			1	
ГОСТ 13214—79	Патрон поводковый в сборе	1				1	
ГОСТ 3643—75	Патрон трехкулачковый	1				1	
	Центр	2					
	Шприц штоковый для смазки	1					

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА. ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

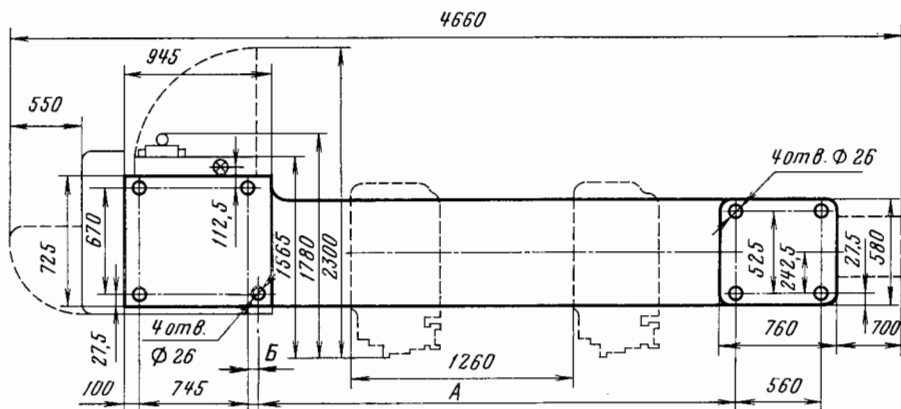


Суппорт



Шпиндель

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

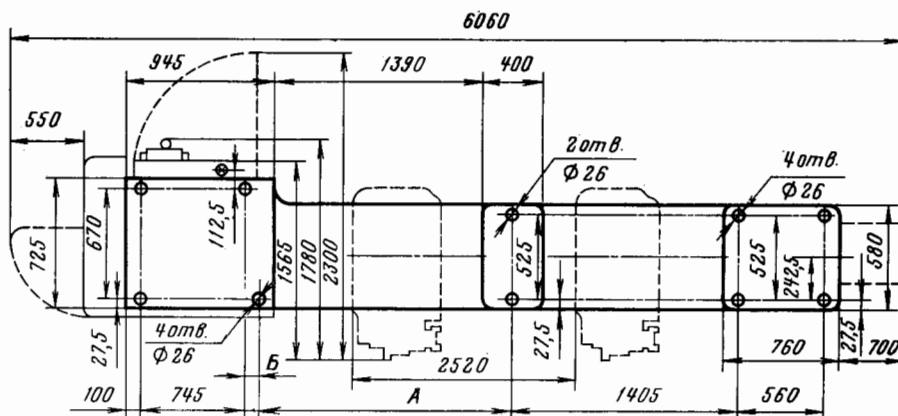


Размеры, мм

Модель	А	Б
1М63Б	1695	0
1М63БГ	1440	255

- Контур станины
- Контур станка
- - - Открывающиеся части и перемещающиеся части
- ⊗ Электроввод

РМЦ=1400 мм



Размеры, мм

Модель	А	Б
1М63Б	1690	0
1М63БГ	1435	255

- Контур станины
- Контур станка
- - - Открывающиеся и перемещающиеся части
- ⊗ Электроввод

РМЦ=2800 мм

