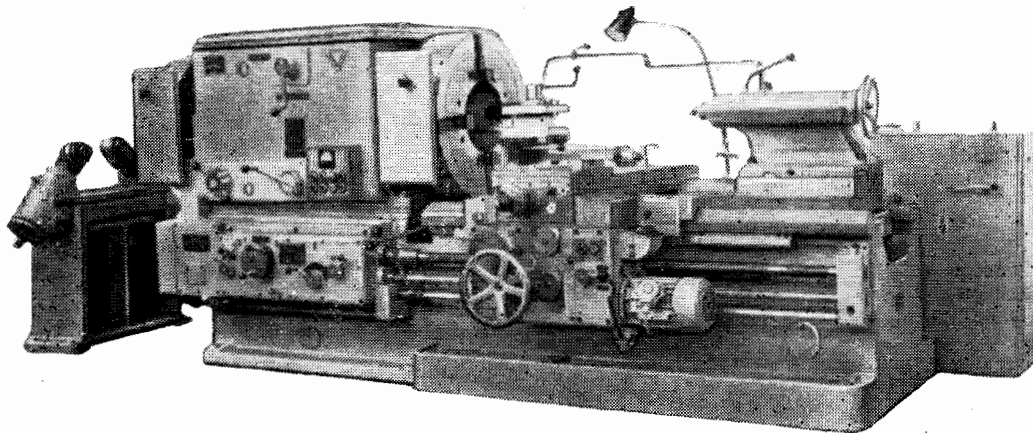


9. Станки электрофизические, электрохимические  
и разные

03. Станки разные

*РЯЗАНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД***ТРУБОНАРЕЗНОЙ СТАНОК****Модель 1Н983**

Станок предназначен для обтачивания концов труб и нарезания на них резьб в условиях единичного и мелкосерийного производства. На станке можно обрабатывать штапги, замки и переводники, применяемые в нефтедобывающей промышленности.

Станок имеет конусную линейку для обработки конических поверхностей и нарезания конических резьб.

Класс точности станка II.

Шероховатость обработанной поверхности  $\nabla 5$ .

Обрабатываемая труба пропускается через полый шпиндель и зажимается двумя механизированными патронами. Другой конец трубы поддерживается люнетом. Шпиндель имеет прямое и обратное вращение.

МОСКВА 1973

## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

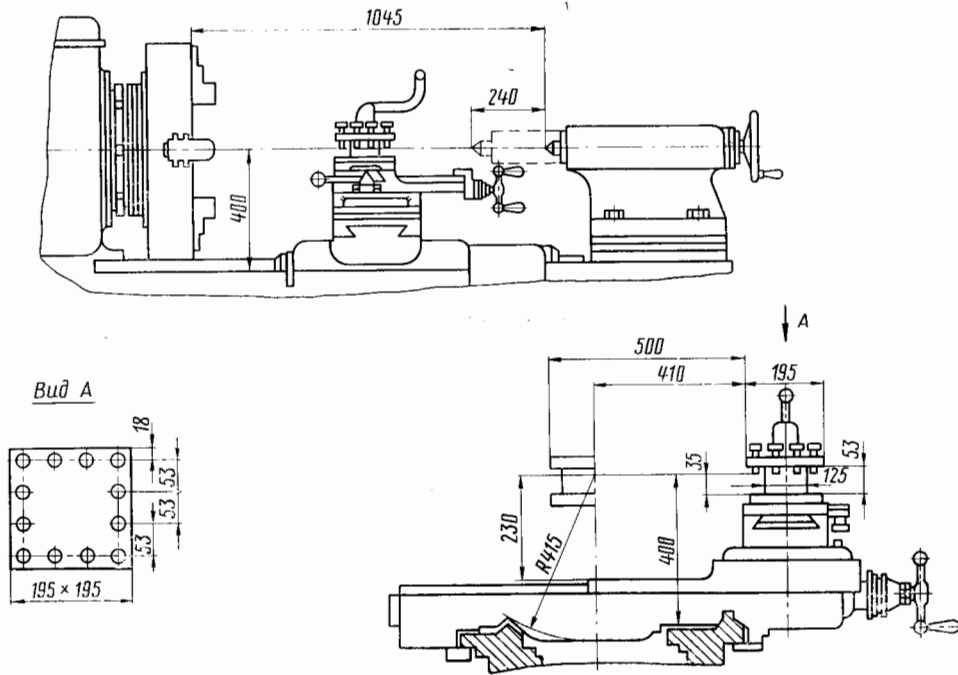
### Основные размеры

Высота центров, мм	400	Поперечные подачи, мм/об	0,031; 0,034; 0,038; 0,043; 0,045; 0,047; 0,052; 0,057;
Размеры обрабатываемой трубы, мм:			0,062; 0,07; 0,077; 0,086; 0,093; 0,101; 0,108; 0,116; 0,124; 0,132; 0,155; 0,172; 0,178; 0,186; 0,21; 0,225; 0,248; 0,264; 0,304; 0,344; 0,365; 0,38; 0,42; 0,458
диаметр	70—290		
длина	6000		
Наибольший диаметр изделия, устанавливаемого над станиной, мм	830		
Нарезаемые резьбы:			
метрическая, мм	1—12		
дюймовая, число ниток на 1"	24—2		
Наибольшая длина точения, мм:		Быстрое перемещение суппорта, м/мин:	
без конусной линейки	800	продольное	3,6
с конусной линейкой	420	поперечное	1,3
Диаметр отверстия шпинделя, мм	300	Наибольший допустимый крутящий момент на шпинделе, кгс·м	300
Длина конусной линейки, мм	660	Наибольшее усилие резания, допускаемое механизмом подачи, кгс:	
Наибольший угол поворота конусной линейки, град	± 10	продольное	1500
Наибольшая высота резца, устанавливаемого в резцедержателе, мм	32	поперечное	1300
Наибольшее перемещение суппорта, мм:		<b>Привод, габарит и масса станка</b>	
продольное	800	Питающая электросеть:	
поперечное	500	род тока	Переменный трехфазный
<b>Резцовые салазки</b>		частота, гц	50
Наибольшее перемещение, мм	220	напряжение, в	380 или 220
Наибольший угол поворота, град	± 90	Тип автомата на вводе	A3124
Цена одного деления шкалы поворота, град	1	Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, а	100
Цена одного деления лимба, мм	0,05	Электродвигатели:	
Перемещение за один оборот лимба, мм	5	привода главного движения:	
<b>Задняя бабка</b>		тип	AOC2-61-4-C2
Наибольшее перемещение пиноли, мм	240	мощность, кВт	14,5
Внутренний конус пиноли	Морзе 5	число оборотов в минуту	1350
Наибольшее поперечное смещение, мм	± 10	привода зажима изделия:	
		тип	AOC2-31-6-C2
		мощность, кВт	2
		число оборотов в минуту	900
		быстрого хода суппорта:	
		тип	АОЛ2-21-4-C2
		мощность, кВт	1,1
		число оборотов в минуту	4420
<b>Механика станка</b>		Насос охлаждения:	
Число скоростей шпинделя	12	тип	ПА-22
Число оборотов шпинделя в минуту	8; 11,2; 16; 22,4; 31,5; 45; 63; 90; 125; 180; 250; 355	мощность электродвигателя, кВт	0,125
		число оборотов в минуту	2800
		производительность, л/мин	22
		емкость бака, л	50
Число продольных и поперечных подач суппорта	32	Насос смазки коробки скоростей:	
Продольные подачи, мм/об	0,064; 0,071; 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; 0,6; 0,685; 0,77; 0,815; 0,86; 0,942; 1,025	тип насоса	ВГ11-11
		мощность электродвигателя, кВт	0,27
		число оборотов в минуту	1450
		производительность, л/мин	8
		заправочная емкость коробки скоростей, л	65
		Габарит станка (длина × ширина × высота), мм	3930 × 1860 × 1525
		Масса станка, кг	9050

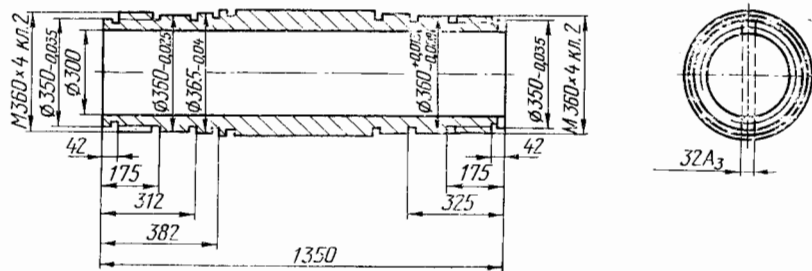
**ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ**

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
<b>Изделия, входящие в комплект и стоимость станка</b>			
	Поддерживающий люнет	1	
	Электрошкаф	1	
	Светильник в сборе	1	
Д73—72	Ключ к электрошкафу	1	
ГОСТ 13214—67	Центр упорный	1	Морзе 5
	Ключ к патрону	1	
	Ключ сварной	1	
	Державка	1	
	Ключ торцовый	1	
	Винт грузовой	1	M20
ГОСТ 11737—66	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	6	S=5; 7; 8; 10; 12; 14
ГОСТ 2839—62	Ключ гаечный двусторонний	5	S=12×14; 17×19; 27× ×30; 22×24; 32×36
	Отвертка	1	A250×1,4
ГОСТ 3643—54	Шпирц штоковый, тип II	1	
ГОСТ 11738—66	Винт с цилиндрической головкой	3	M12×80
<i>Электроаппаратура</i>			
ПМЕ-111	Магнитный пускатель	2	Катушка на 110 в
РВП-2	Реле времени на 110 в	1	Исполнение 2
100ГТ6А	Селеновый выпрямитель	1	22/24 в, 6 а
МО36-40	Лампа местного освещения	2	40 вт, 36 в
У42-84	Электромагнитная муфта	1	
<b>Изделия, поставляемые за отдельную плату</b>			
	Болт фундаментный	13	Ø 30×915
	Болт фундаментный	4	Ø 12×360

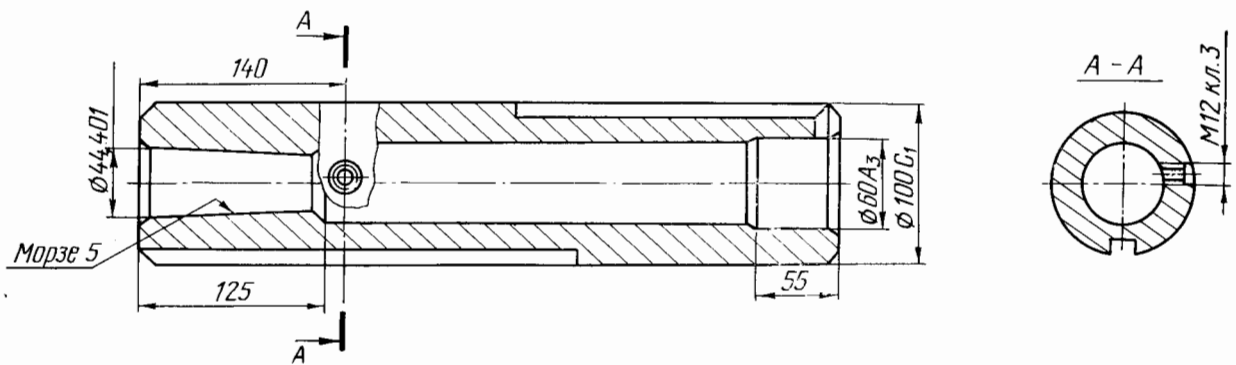
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

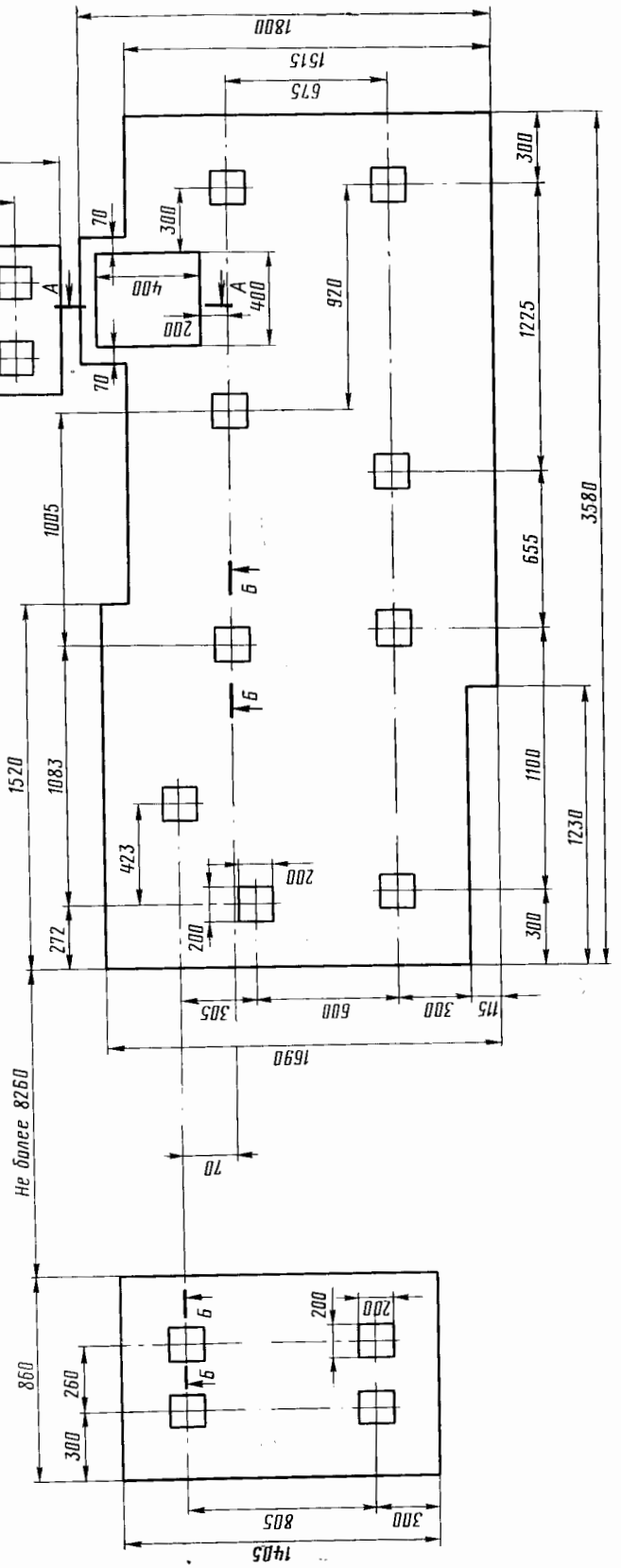
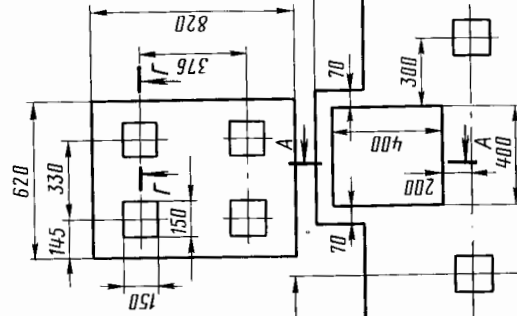
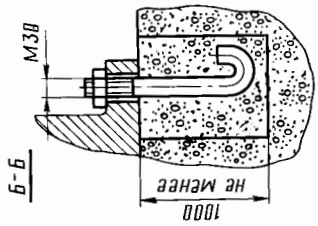
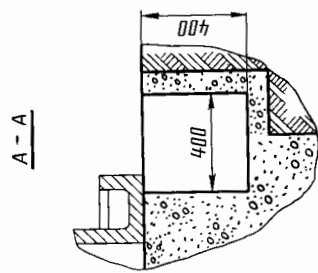
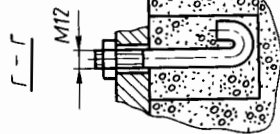
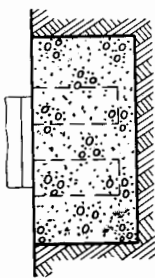
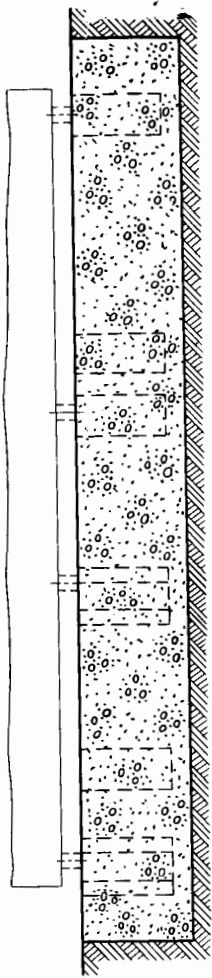


Шпиндель передней бабки



Пиноль задней бабки

ФУНДАМЕНТ СТАНКА



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

