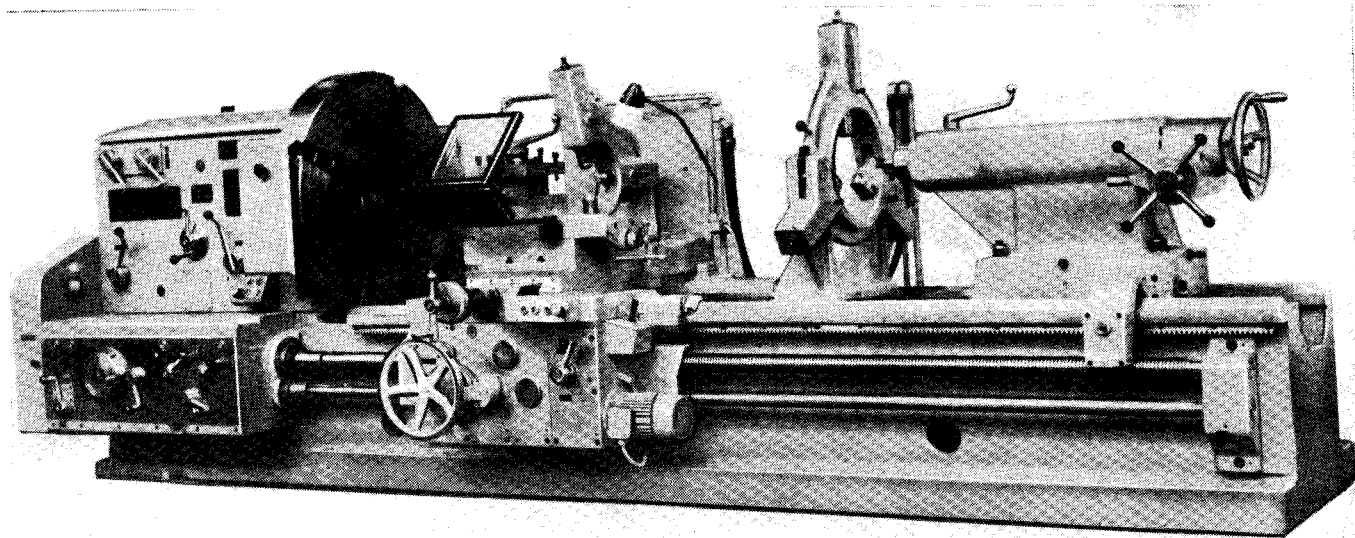


УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ СТАНОК

Модель 1М65



Предназначен для выполнения разнообразных токарных работ, в том числе для точения конусов и нарезания резьб: метрической, модульной и дюймовой.

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

Шероховатость обработанных на станке поверхностей:

цилиндрических $R_a = 2,5$ мкм по ГОСТ 2789—73;

конических $R_z = 20$ мкм по ГОСТ 2789—73.

Класс точности станка Н по ГОСТ 8—82Е.

Станок предназначен для внутренних и экспортных поставок.

Высокая виброустойчивость и точность станка обеспечивается применением трехопорного шпинделя.

Шлифованные направляющие станины в сочетании с жесткой конструкцией шпинделя, каретки, коробки подач и отработанный технологией изготовления станков обеспечивают длительный срок эксплуатации с сохранением первоначальной точности.

Плавное перемещение и высокая точность нарезания резьб обеспечивается за счет жесткой кинематической цепи механизма привода подач.

Шпиндель в станке имеет прямое и обратное вращение.

Задняя бабка имеет механизм, обеспечивающий легкость перемещения ее по станине.

Люнеты обеспечивают обработку деталей в широком диапазоне диаметров и дополнительно оснащаются сменными роликами и сухарями.

Рукоятка и маховик управления перемещением суппорта поперек и вдоль станины имеют устройства для отключения вращения их при быстром перемещении суппорта.

Разработчик — Рязанское специальное конструкторское бюро станкостроения.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм:		перемещение за один оборот лимба, мм:	
над станиной	1000	продольное	50
над суппортом	600	поперечное	6
Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм	3000; 5000	цена одного деления лимба, мм:	
Размер внутреннего конуса в шпинделе передней бабки	Метрический 100; Конусность 1 : 20	при продольном перемещении	0,1
Диаметр цилиндрического отверстия в шпинделе, мм, не менее	85	при поперечном перемещении	0,05
Концы шпинделя по ГОСТ 12595—72	1-15М	скорость быстрого перемещения суппорта, м/мин:	
Высота резца, устанавливаемого в резцедержателе, мм	50	при продольном ходе	3
Количество скоростей шпинделя	24	при поперечном ходе	1
Частота вращения шпинделя, об/мин	5 . . . 500	Резцовые салазки:	
Количество подач	32	наибольшее перемещение салазков, мм	240
Подача, мм/об:		наибольший угол поворота, град	±90
продольная	0,20 . . . 3,05	цена одного деления шкалы поворота, град	1
поперечная	0,07 . . . 1,04	цена одного деления лимба, мм	0,05
Наибольшее усилие резания, допускаемое механизмом подач, кгс:		Патрон диаметром 1000 мм:	
продольное	1200	диаметр зажимаемого прутка, мм:	
поперечное	780	наименьший	75
Шаг нарезаемой резьбы:		наибольший (по отверстию в шпинделе)	80
метрической, мм	1 . . . 120	диаметр зажимаемого изделия (без выступания кулачков), мм:	
модульной, модуль	0,5 . . . 30	наименьший	75
дюймовой, питок на дюйм	28 . . . 1/4	наибольший	880
Корректированный уровень звуковой мощности L _{pA} , дБА, не более	102	Наибольший диаметр отверстия в изделии, зажимаемом наружными ступенями кулачков, мм	210
Ремонтная сложность:		Наибольшее допустимое число оборотов в минуту	500
механической части, R _м	16,5 (РМЦ = 3000 мм); 17 (РМЦ = 5000 мм)	Масса, кг	450
электрической части, R _э	13 (РМЦ = 3000 мм, РМЦ = 5000 мм)	<i>Электрооборудование</i>	
Габарит станка, мм:		Питающая электросеть:	
длина	6140 (РМЦ = 3000 мм); 8180 (РМЦ = 5000 мм)	род тока	Переменный трехфазный
ширина	2200	частота, Гц	50
высота	1760	напряжение, В	380/220
Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг	5000	Количество электродвигателей с электронасосом	3
Масса станка, кг	12800 (РМЦ = 3000 мм); 15750 (РМЦ = 5000 мм)	Электродвигатели:	
Шпиндель передней бабки:		главного движения:	
диаметр отверстия в шпинделе, мм	85	тип	4А180S4У3
торможение шпинделя	Имеется	мощность, кВт	22
Шпиндель задней бабки:		частота вращения, об/мин	1460
центр в шпинделе по ГОСТ 13214—79	Морзе 5 300	быстрых ходов:	
наибольшее перемещение пиноли, мм	300	тип	4АХ80В4У3
перемещение пиноли с установленным хвостовым инструментом, мм	280	мощность, кВт	1,5
перемещение пиноли за один оборот маховика, мм	12	частота вращения, об/мин	1400
цена одного деления линейки, мм	1	насоса охлаждения:	
наибольшее поперечное смещение, мм	±15	тип	ПА-22
Суппорт:		производительность насоса, л/мин	22
число резцов, установленных в резцедержателе	4	мощность двигателя электронасоса, кВт	0,12
наибольшее расстояние от оси центров до кромки резцедержателя, мм	520	частота вращения, об/мин	2800
наибольшее перемещение суппорта, мм:		<i>Система смазки</i>	
продольное	2710; 4780	Тип насоса	С12-54
поперечное	600	Производительность насоса, л/мин	8,2
		Наибольшее давление, кгс/см ²	2,5
		<i>Система охлаждения</i>	
		Объем заливаемой жидкости в резервуар, л	120 (РМЦ = 3000 мм); 170 (РМЦ = 5000 мм)
		Подача охлаждающей жидкости в зону резания, л/мин	9

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Коли- чество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Коли- чество	Основной параметр
1М65	Станок в сборе	1		ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно- монтажная	1	250×1,6
	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка			ГОСТ 4751—73	Рым-болт	2	М20
	<i>Запасные части</i>			ТУ2-035-343—74	Отвертка	1	2×200Ц 15хр
	<i>Щетка</i>	4	L=60 мм	165.02.378 165.02.379	<i>Принадлежности</i>		
	<i>Сменные части</i>			ГОСТ 1284.1—80 ÷ ÷ ГОСТ 1284.3—80	Гайка	1	
	<i>Сухарь</i>	4		ГОСТ 13214—79	Центр	1	
	<i>Инструмент</i>			ГОСТ 3643—75Е	Рукоятка	2	
	Ключ сборный	1		СТП С86-501—79	Ремень В 2650Т	5	
	Ключ к резцедержа- телю	1		ГОСТ 7032—0035, Морзе 5	Центр 7032—0035,	1	
ГОСТ 2839—80Е	Ключ гаечный с от- крытым зевом дву- сторонний	6	17×19; 22×24; 13×14; 27×30; 32×36; 41×46	ГОСТ 13214—79	Шприц 3	1	
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шести- гранным углубле- нием «под ключ»	3	S=8; 14; 17	ГОСТ 3643—75Е СТП С86-501—79	Головка под пресс- масленку	1	
СТПД73-502—77	Ключ к электрошка- фу	1		СТПД64-502—80	Рукоятка 160	1	
					<i>Документация</i>		
					Руководство по экс- плуатации станка	1	
					Руководство по экс- плуатации электро- оборудования	1	

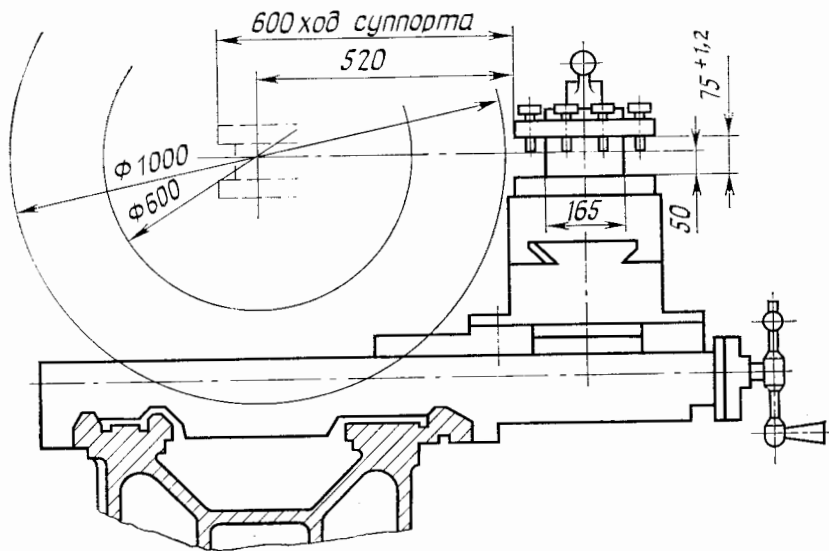
Условия транспортирования и хранения

Категория условий хранения и транспортирования для внутренних поставок — Ж; для экспортных — ОЖ по ГОСТ 9.014—78, ГОСТ 15150—69 и ОСТ2 Н92-1—81, ОСТ2 Н89-30—79.

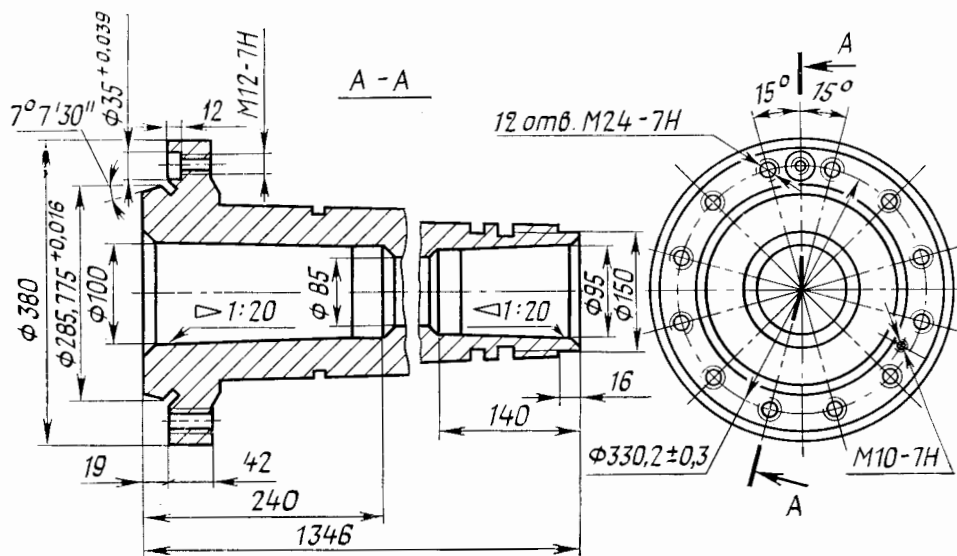
Рекомендации по технике безопасности

Необходимо соблюдать все общие правила техники безопасности при работе на металлорежущих станках.

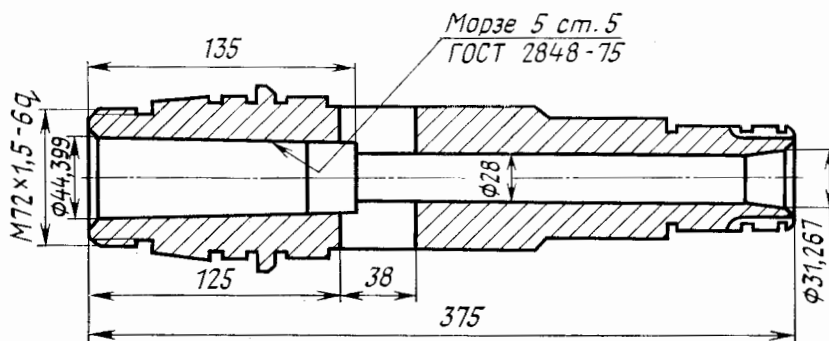
В руководстве на станок имеется раздел техники безопасности.



Суппорт

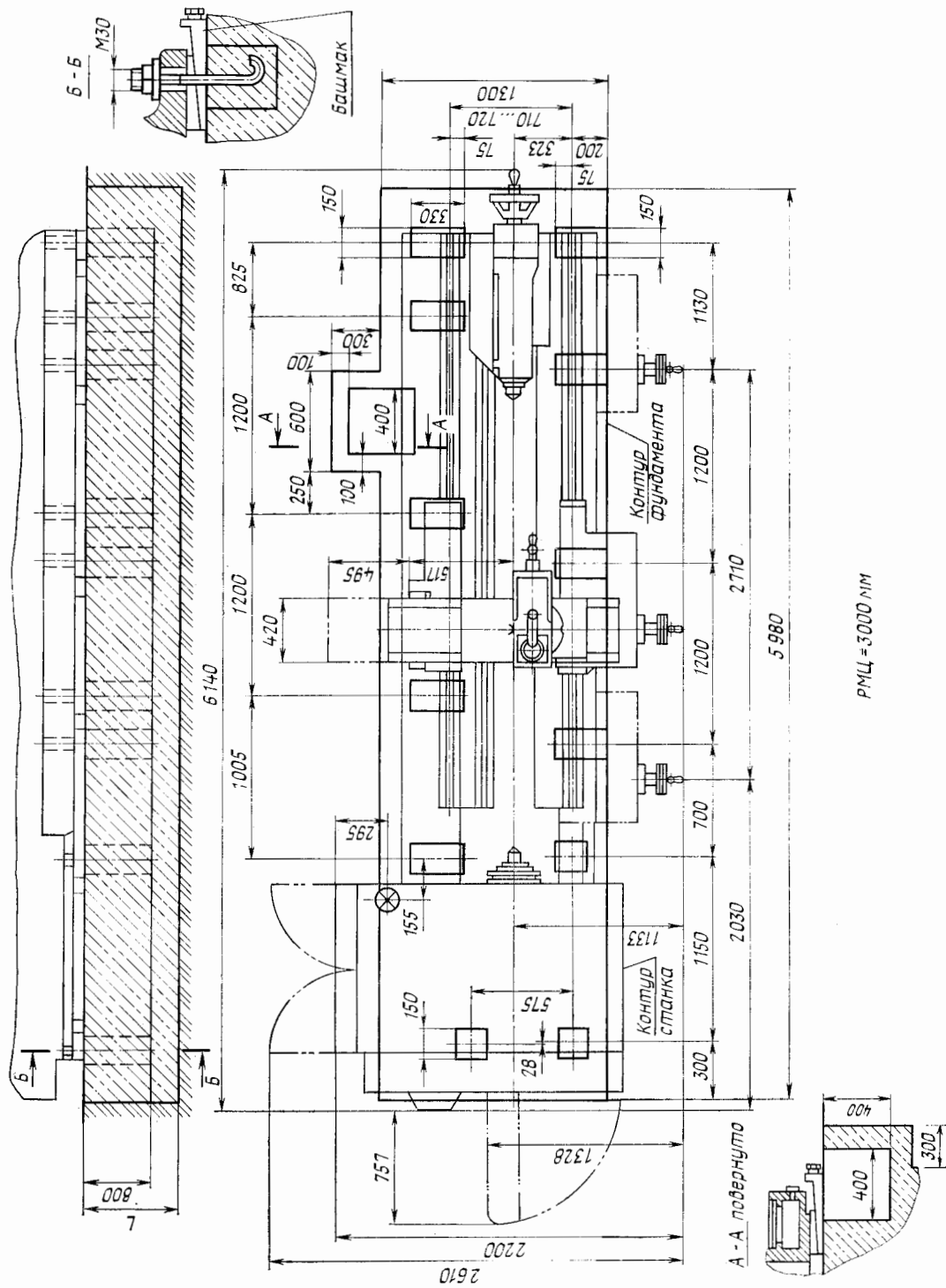


Шпиндель передней бабки



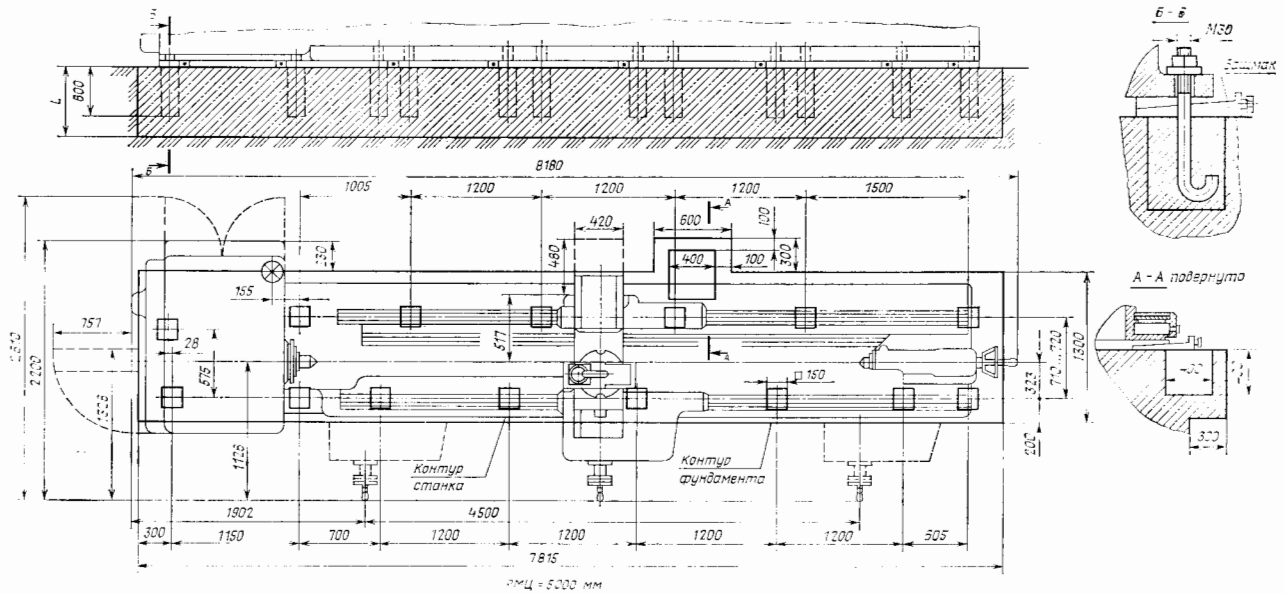
Шпиндель задней бабки

ФУНДАМЕНТ



Глубина заложения фундамента L принимается в зависимости от грунта.

ФУНДАМЕНТ (продолжение)



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100

