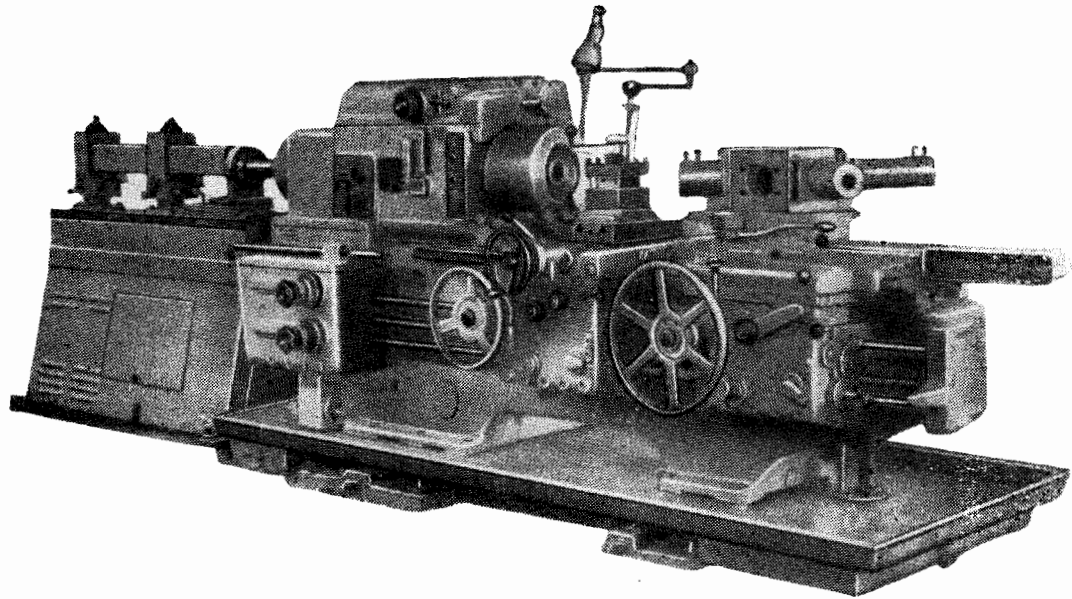


ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЙ СТАНОК

Модель 1365



Станок предназначен для высокопроизводительной обработки разнообразных стальных деталей из калиброванных прутков 5-го класса точности инструментом из твердых сплавов и быстрорежущей стали.

На станке можно выполнять черновое и чистовое точение, растачивание, сверление, зенкерование, расвертывание и лезание резьбы специальными приспособлениями.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Высота центров, мм	250
Расстояние от торца шпинделя до револьверной головки, мм:	
наибольшее (без свисания каретки)	1000
наименьшее	275
Диаметр обрабатываемого прутка, мм:	
наибольший	65
наименьший	55

Наибольшая длина прутка, мм	3000
Допустимая кривизна на 1 м длины прутка, мм	1
Регулируемая величина раскрытия цапг, мм	0—6
Регулируемое осевое усилие зажима цапг, кгс	3000—6000
Регулируемая величина подачи прутка, мм	40—200
Скорость подачи прутка, м/мин	4
частота, гц	50

Механизм главного движения

Число оборотов шпинделя в минуту (прямое и обратное вращение)	34; 48; 66; 96; 136; 188; 274; 385; 530; 777; 1080; 1500
Наибольший допустимый крутящий момент, кгс·м	123

Механизм подачи первого ряда

Подача на один оборот шпинделя, мм:	
продольная подача поперечного суппорта	0,09; 0,12; 0,17; 0,25; 0,35; 0,5; 0,7; 1,0; 1,35
продольная подача револьверного суппорта	0,09; 0,12; 0,17; 0,25; 0,35; 0,5; 0,7; 1,0; 1,35
поперечная подача поперечного суппорта	0,045; 0,06; 0,09 0,12; 0,17; 0,25; 0,35; 0,5; 0,7

Привод, габарит и масса станка

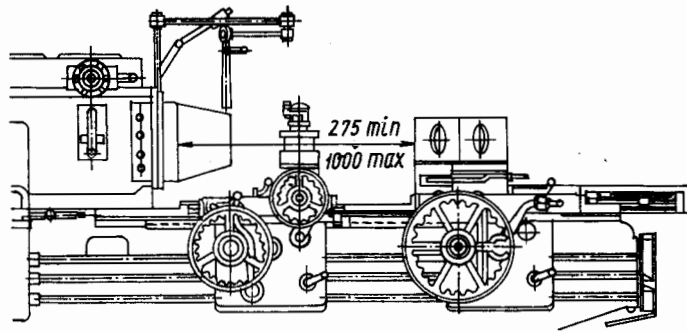
Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный

частота, гц	50
напряжение, в	380
Тип автомата на вводе	A3163
Наибольший ток расцепителей вводного аппарата, а	30
Электродвигатели:	
трехфазный асинхронный с короткозамкнутым ротором:	
тип	A261-4C1
мощность, кВт	13
число оборотов в минуту	1460
напряжение, в	220/380
трехфазный асинхронный с короткозамкнутым ротором:	
тип	АО231-6C1
мощность, кВт	1,5
число оборотов в минуту	950
напряжение, в	220/380
трехфазного насоса:	
тип	ПА-22
мощность, кВт	0,12
число оборотов в минуту	2800
производительность насоса, л/мин	22
Давление в сети гидропривода регулируется, кгс/см ²	25—30
Габарит станка (длина×ширина×высота), мм	5070×1500×1650
Масса станка с электрооборудованием и принадлежностями, кг	4500

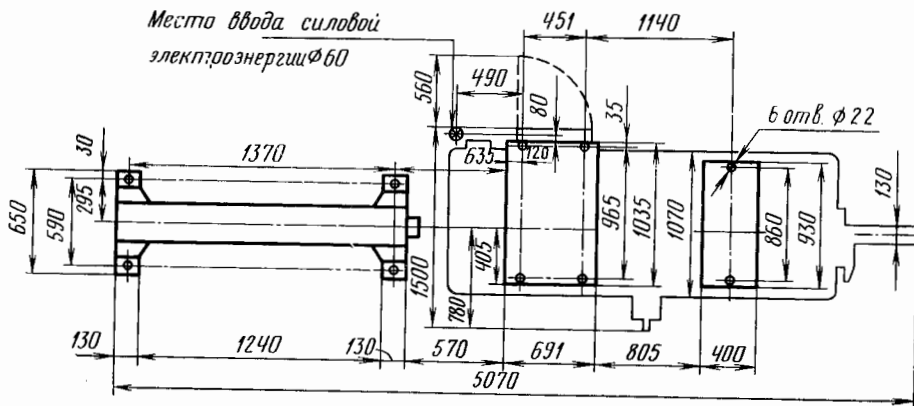
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка							
	<i>Принадлежности</i>				<i>Техническая документация</i>		
	Щит передний	1			Ведомость комплектации	1	
	Щит задний	1			Руководство	1	
ГОСТ 1284—57	Ремень клиновой	5	Б-1600		Акт приемки	1	
ГОСТ 1284—57	Ремень клиновой	1	Б-1120		Документация по запасным деталям	1	
	Подкладка	2					
	Упор регулируемый	1					
	Стойка жесткая с зажимными винтами	1					
	Стойка удлиненная с зажимными винтами	1					
	Втулка переходная	3		МН1019—60	Патрон байонетный для качающихся оправок	3	
	Втулка зажимная для инструмента с цилиндрическим хвостовиком	4		МН1032—60	Державка расточная регулируемая	4	
	Цанга с комплектом сменных щечек для прутков	1	∅55; 60; 65	МН1024—60	Державка качающаяся байонетная для разверток с коническим хвостовиком	1	
	Сменные трубы поддержки для прутков	3	∅55; 60; 65	МН1032—60	Оправка качающаяся байонетная для насадочных разверток	2	
	Сменная цанга подающая для прутков	3	∅55; 60; 65		Державка многолезцовая	1	
	Сменная втулка для прутков	3	∅55; 60; 65		Втулка переходная для многолезцовой державки	3	
ГОСТ 5993—62	Ключ для резцовой головки	1	S=17				
ГОСТ 2839—62	Ключ для внутреннего шестигранника	4	S=5; 8; 10; 12				
ГОСТ 2839—62	Ключ гаечный двусторонний	6	S=10×12; 12×14; 14×17; 22×24; 27×30; 32×36				
ГОСТ 5423—54	Отвертка с деревянными щечками	1	200×1,0				
ПУЭ-1-1/19	Ключ для электрошкафа	1					
	Ключ рожковый	1					
Изделия, входящие в комплект станка, но поставляемые за отдельную плату							
	<i>Принадлежности</i>				<i>Принадлежности</i>		
					Державка для метчиков	2	M22-30; M33-45
					Втулка к державке для метчиков	7	
					Державка для плашек	3	M16-24; M27-36 (2)
					Чертежи деталей и общих видов	1 компл.	
Изделия и техническая документация, поставляемые по особому заказу и за отдельную плату							

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ЧЕРТЕЖ ФУНДАМЕНТА

