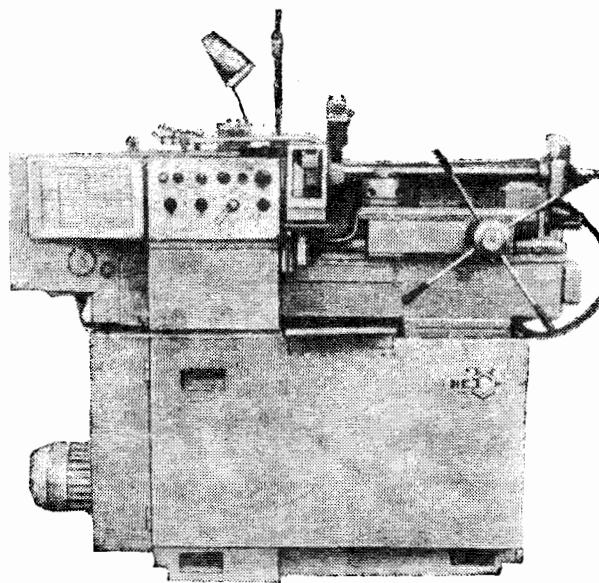


НОВОЧЕРКАССКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЙ ПРУТКОВЫЙ СТАНОК
С ВЕРТИКАЛЬНОЙ ГОЛОВКОЙ

Модель 1Е316



Станок предназначен для токарной обработки деталей из прутка и штучных заготовок в условиях серийного и мелкосерийного производства.

На станке можно производить следующие виды токарной обработки: обточку, расточку, сверление, зенкерование, развертывание, нарезание резьбы метчиками и плашками, прорезание канавок и другие операции.

Класс точности станка Н по ГОСТ 8—71.

Точность обработки на станке: диаметральных размеров при наружном точении — 3 класс, отверстий мерным центровым инструментом — 2 класс; по длине — 4 класс; резьб, нарезаемых резьбонарезным устройством — 7Н и 8г.

Конструктивные особенности станка:

обработка деталей по упорам;

настройка режимов обработки на штекерной панели;

автоматическое переключение частоты вращения шпинделя и величины подачи;

расположение привода подач на задней части станка;

высокая точность вращения шпинделя;

высокая жесткость конструкции;

пространство для стружки по объему обеспечивает работу в течение смены;

зона для удаления стружки с хорошим доступом; зажим и подача прутка механическая с кнопочным управлением;

переключение на ходу частоты вращения шпинделя и подачи;

автоматическая перестановка упоров и поворот револьверной головки при крайнем продольном перемещении револьверного суппорта.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

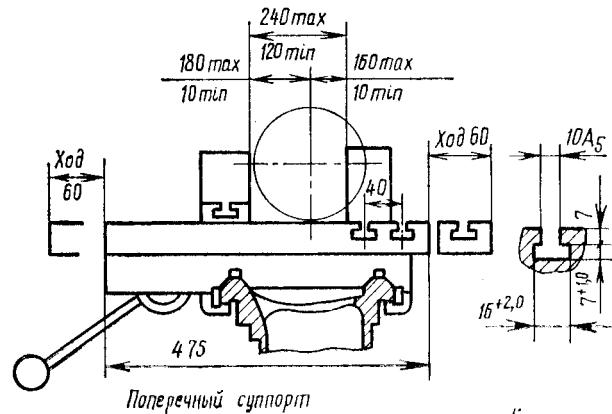
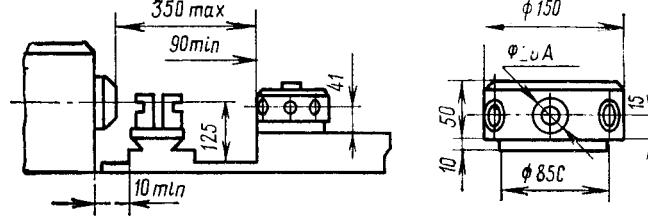
Наибольший диаметр обрабатываемого прутка, мм	18	Привод, габарит и масса станка
Наибольшее расстояние от переднего торца шпинделя до револьверной головки, мм	350	Питающая электросеть:
Конец шпинделя по ГОСТ 12595—72	1·4Ц	род тока
Расстояние от основания станка до оси шпинделя, мм	1060	частота, гц
Наибольшая высота резца, устанавливаемого в резцедержателе поперечного суппорта, мм	16	напряжение, в
Максимальная подача прутка за один цикл, мм	50	50 380 220
Количество скоростей шпинделя	24 (6 рядов)	(по особому заказу)
Количество автоматически переключающихся скоростей шпинделя в цикле	4	Тип аппарата на вводе
Частота вращения шпинделя, об/мин	100; 125; 160; 250; 315; 400 200; 250; 315; 500; 830; 800; 500; 630; 800; 1250; 1600; 2000; 1000; 1250; 1600; 2500; 3150; 4000	Номинальный ток расцепителя вводного аппарата, а
Количество ступеней подач револьверного суппорта	6 (2 ряда)	20
Количество автоматически переключающихся ступеней подач револьверного суппорта	3	Электродвигатели:
Подача револьверного суппорта, мм/об	0,04; 0,06; 0,1; 0,16; 0,25; 0,4	главного привода: тип
Рекомендуемый наибольший диаметр обточки штучных заготовок в патроне, мм	80	типа
Рекомендуемая наибольшая длина обточки штучных заготовок в патроне, мм	50	мощность, квт
Максимально допускаемая частота вращения шпинделя при работе с патроном $D = 100$ мм, об/мин	3200	частота вращения, об/мин
Рекомендуемая длина заправляемого прутка для стабильного получения класса точности, мм	1200	механизма подачи и зажима прутка: типа
Наибольшая длина заправляемого прутка, мм	3000	типа
Диаметр отверстия шпинделя, мм	31	мощность, квт
Наибольшее продольное перемещение, мм	100	частота вращения, об/мин
Число упоров	6	насоса смазки: типа
Установочное перемещение промежуточного ползуна, мм	230	типа
Наибольшее рабочее поперечное перемещение поперечного суппорта (ручное), мм	120	мощность, квт
Наибольшее установочное продольное перемещение, мм	180	частота вращения
Наибольшая длина нарезаемой резьбы при использовании резьбонарезного устройства, мм	50	насоса охлаждения: типа
Наибольшее усилие подачи, кгс	250	типа
		мощность, квт
		частота вращения, об/мин
		насоса охлаждения: типа
		мощность, квт
		частота вращения, об/мин
		Габарит приставных устройств: устройство для поддержки прутка, мм: длина
		ширина
		высота
		Электрошкафа, мм: длина
		ширина
		высота
		Габарит станка (длина×ширина×высота), мм: с приставным оборудованием
		без приставного оборудования
		Масса станка, кг: без выносного оборудования
		с приставным оборудованием

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

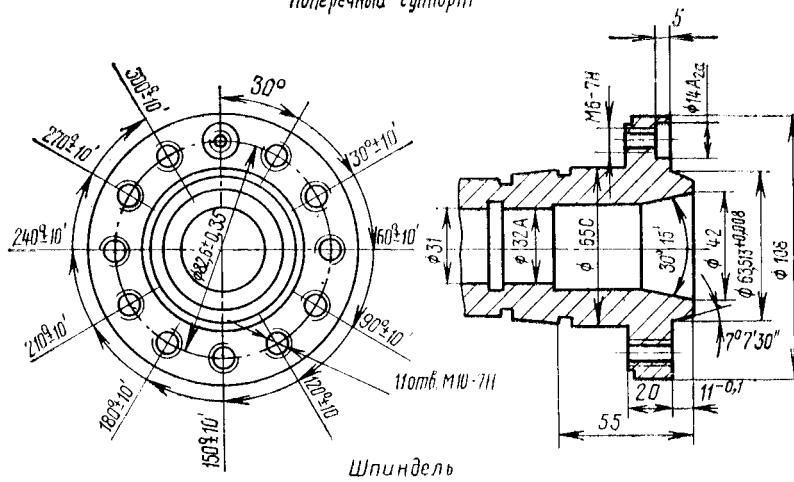
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Коли-чество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Коли-чество	Основной параметр
ГОСТ 8752-70	Станок в сборе	1					
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка							
	Ролик	3					
	Палец	1					
	Пружина	1					
	Собачка	1					
	Клин	1					
	Фиксатор	1					
	Кольцо	1					
	Компенсатор	1					
	Сухарь	1					
	Манжета	8	1—30×50—1(5); 1—20×40—1(3)	ГОСТ 18074—72	Державка для прямого крепления резцов и зажимных втулок	3	
	Ключ для электро шкафа	1		ГОСТ 18075—72	Державка для косого крепления резцов и зажимных втулок	3	
	Рукоятка	1					
	Ключ для винтов упоров	1					
	Ключ	1					
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шести-гранным углублением «под ключ»	3	S=5; 7; 8		Втулка зажимная с буртиком для инструмента с цилиндрическим хвостовиком	5	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	3			Патрон с зажимными втулками для инструмента с цилиндрическим хвостовиком	2	
ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых гаек шлицевых	2					
ГОСТ 6394—73	Ключ рожковый	1	56				
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1					
ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый для смазки, тип II	1					
	Наконечник к шприцу	1		ГОСТ 2675—71	Поддерживающее устройство	1	
	Втулка направляющая	4			Устройство резьбонарезное	1	
	Цанга зажимная	4			Бабка шпиндельная	1	
	Цангра подающая	4			Ограждение патрона	1	
	Державка передняя на поперечный суппорт	1			Рукоятка	1	
	Державка задняя на поперечный суппорт	1			Фланец к трехкулачковому патрону	1	
	Державка для накатки	1			Упор для штучных заготовок	1	
	Плита промежуточная для поперечного суппорта	1		ГОСТ 17178—71	Патрон	1	
					Гайка копирная	4	
					Копир резьбовой	3	
					Патрон резьбонарезной	1	
					Втулка для плашек	4	
					Втулка для метчиков	4	
					Державка регулируемая с косым креплением резца	1	
					Втулка переходная с буртиком	2	
					Оправка качающаяся	2	
					Патрон байонетный для качающихся оправок	1	

Изделия и документация, входящие в комплект станка, но поставляемые за отдельную плату

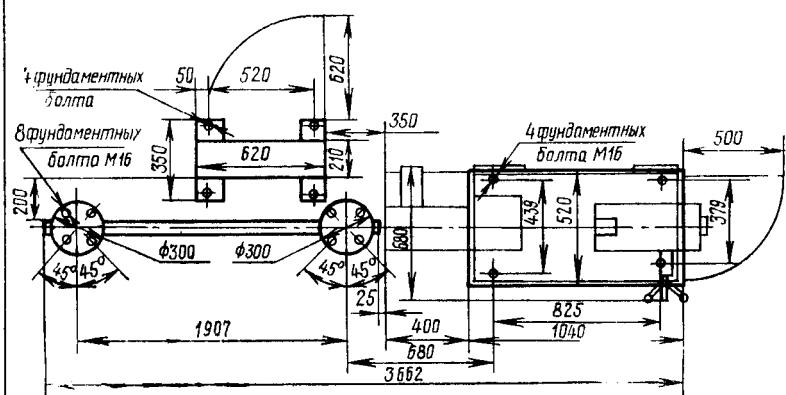
**ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА.
УСТАНОВОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ**



Поперечный суппорт



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

Масштаб 1 : 100

