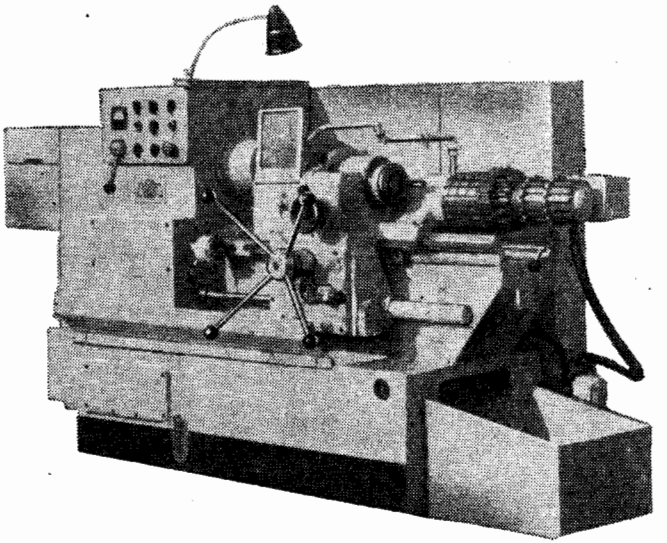
БЕРДИЧЕВСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД «КОМСОМОЛЕЦ»

ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЙ СТАНОК С ГОРИЗОНТАЛЬНОЙ ОСЬЮ РЕВОЛЬВЕРНОЙ ГОЛОВКИ

Модель 1К341



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

На станке могут обрабатываться детали с использованием таких видов обработки, как обтачивание, растачивание, протачивание канавок (наружных и внутренних), сверление, зенкерование, разворачивание, нарезание резьб плашками, метчиками, самораскрывающимися резьбонарезными головками и с помощью резьбонарезного устройства. На станке с помощью копировального устройства можно также производить обтачивание конических поверхностей.

Класс точности станка Н по ГОСТ 8—71.

Станок имеет 16-позиционную револьверную головку с горизонтальной осью вращения. Режущий инструмент с помощью специальных принадлежностей крепится в отверстиях револьверной головки.

Поперечная обработка (подрезка торцов, отрезка, прорезка канавок и т. д.) осуществляется за счет круговой подачи револьверной головки.

С целью повышения производительности и удобства обслуживания предусмотрено программное переключение частоты вращения шпинделя и подач при смене позиций револьверной головки.

Переключение производится легко переналаживаемым командоаппаратом, управляющим электромагнитными муфтами коробки скоростей и подач.

Используемый в конструкции станка гидравлический механизм зажима позволяет производить зажим калиброванного и некалиброванного прут-

ков с отклонением по диаметру до 2 *мм*. Предусмотрена возможность установки трехкулачкового патрона; без переналадки можно зажимать штучные заготовки с отклонением по диаметру до 8 *мм*. Точность обработки — 3 класс.

Шероховатость поверхности R_a 2,5 *мкм*.

Весь цикл разжима, подачи и зажима длится 2—3 *сек*.

Станок имеет автоматическое выключение продольной подачи по жесткому упору, что обеспечивает точность обработки по длине 0,12—0,14 *мм*. Поперечная подача также ограничивается жестким упором.

Для обработки прутков различных диаметров к станку придаются универсальная подающая цанга и сменные вкладыши для зажима круглого и шестигранного материала, а также комплект резцедержателей, оправок, втулок и т. д.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшие размеры прутка, *мм*:	
круглого (диаметр)	40
шестигранного (размер под ключ)	32
квадратного (сторона квадрата)	27
Наибольшая длина, *мм*:	
прутка	3000
подачи прутка	100
Наибольший диаметр обрабатываемой в патроне детали, *мм*	200
Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, *мм*:	
над станиной	400
над верхней частью суппорта	380
Диаметр отверстия в шпинделе, *мм*	62
Расстояние от торца шпинделя до револьверной головки, *мм*:	
наименьшее	82
наибольшее	630
Высота оси шпинделя над станиной, *мм*	200
Высота загрузки, *мм*	1050
Количество скоростей шпинделя:	
прямого вращения (в двух диапазонах)	8
обратного вращения	4
Частота вращения шпинделя, *об/мин*:	
прямого вращения	60; 100; 150; 265; 475; 800; 1180; 2000
обратного вращения	60; 100; 150; 265
Количество подач револьверного суппорта:	
продольных	7
поперечных	6
Подача, *мм/об*:	
продольная	0,03; 0,06; 0,12; 0,25; 0,5; 1; 2
поперечная	0,02; 0,04; 0,08; 0,15; 0,3; 0,6
Диаметр расположения инструментальных отверстий в револьверной головке, *мм*	200
Количество инструментальных отверстий	16
Диаметры инструментальных отверстий, *мм*	30; 40
Наибольшее перемещение револьверной головки:	
продольное, *мм*	548
поперечное (круговое), *град*	360
Перемещение револьверной головки на одно деление лимба, *мм*:	
продольное	0,5
поперечное	0,5; 0,01
Перемещение револьверной головки на один оборот лимба, *мм*:	
продольное	75
поперечное	78; 1
Наибольшая длина нарезаемой резьбы резьбонарезным устройством, *мм*	50
Наибольший угол нарезаемой конической резьбы, *град*	5
Передаточное отношение от шпинделя к резьбонарезному копиру	1 : 1; 1 : 2
Наибольшее усилие, *кгс*:	
продольной подачи	600
проталкивания прутка	1200

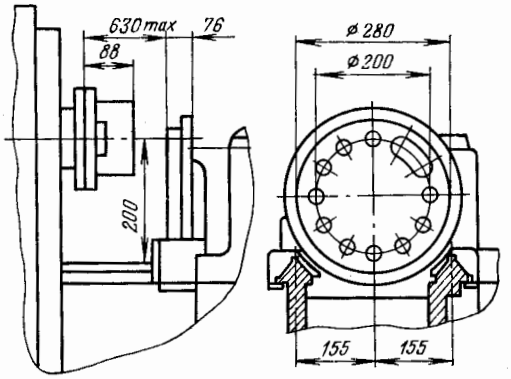
Привод, габарит и масса станка

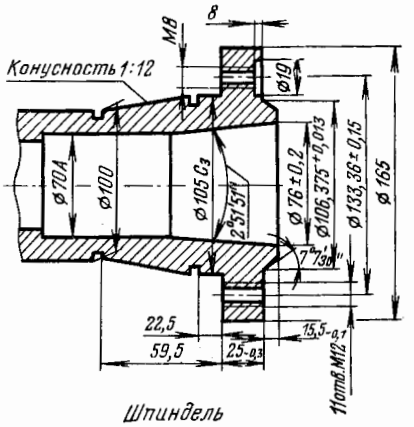
Питающая электросеть:	
род тока	Трехфазный переменный
частота, *гц*	50
напряжение, *в*	380
Тип аппарата на вводе	АК63-3МУ3 $I_н$=32 *а*; U=440 *в*
Электродвигатели:	
привода главного движения:	
тип	АО2-42-4С2
исполнение	М301
мощность, *квт*	5,5
частота вращения, *об/мин*	1450
гидропривода:	
тип	АОЛ2-22-4С2
исполнение	М301
мощность, *квт*	1,5
частота вращения, *об/мин*	1450
Насос гидропривода и смазки:	
тип	Г12-32А
производительность, *л/мин*	18
емкость гидробака, *л*	60
Электронасос системы охлаждения:	
тип	ПА-22
производительность, *л/мин*	22
мощность двигателя, *квт*	0,125
частота вращения, *об/мин*	2800
Габарит станка (длина×ширина×высота), *мм*:	
без приставного оборудования	2200×1200×1380
с рекомендуемым расположением приставного оборудования	4620×1200×1380
Габарит приставного оборудования (длина×ширина×высота), *мм*:	
стоек с трубой ограждения	1900×500×940
бака охлаждающей жидкости	500×659×370
Масса станка, *кг*:	
без выносного оборудования	2255
с выносным оборудованием	2400

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

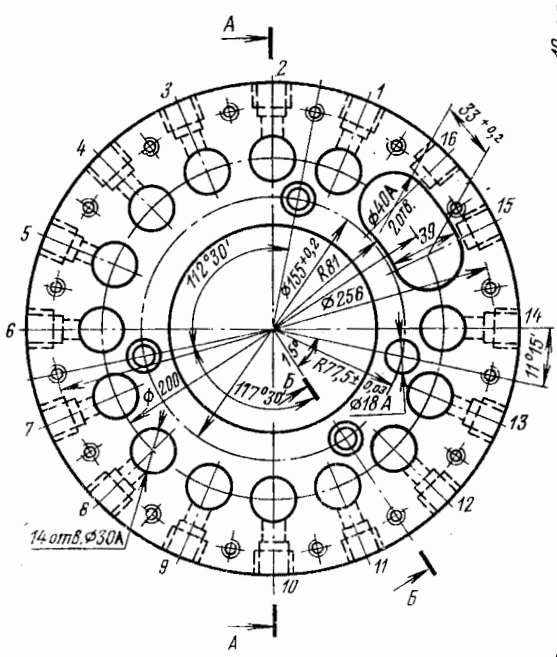
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
1К341	Станок в сборе	1	
	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка		
	Кольцо уплотняющее	4	
	»	2	∅175
	Винт	6	
МО24-40	Лампа местного освещения	1	24*в*; 40*вт*;
КМ-4	Лампа коммутаторная	1	40*в*
	Щетка к электромагнитной муфте	14	
	Прокладка	3	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	5	
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для детали с шестигранным углублением «под ключ»	4	*S*=5; 6; 7; 8
ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых гаек шлицевых	1	
ОИ155-3	Ключ торцовый квадратный отогнутый	2	*S*=10; 12
И155-13	Ключ стержневой	1	6×8
Д73-72	Ключ для электрошкафа	1	
ГОСТ 17199—71	Отвертка	1	
Н19-61	Щипцы для пружинных колец	1	
	Державка	9	
	Упор материала	1	
	Втулка	6	
	Кольцо для метчика	5	
	Накатка	1 компл.	
	Вкладыш круглый	12	∅28(3); 32(3); 36(3); 40(3)
	Вкладыш шестигранный	6	*S*=19(3); 32(3)
	Вкладыш универсальный	9	*S*=22(3); 24(3); 27(3)
	Цанга подачи круглая	3	∅32; 36; 40
	Цанга подачи шестигранная	1	
	Цанга подачи универсальная	1 компл.	
	Втулка направляющая	9	∅22; 24; 26; 28; 30; 32; 36; 38; 40
	Виброопоры	4	
	Руководство по эксплуатации	1	
	Изделия, входящие в комплект, но поставляемые за отдельную плату		
	Втулка	2	
	Державка качающаяся	3	
	Патрон байонетный	1 компл.	
	Патрон для нарезания резьб	1 компл.	
	Головка	1	
	Втулка	4	
	Кольцо для метчика	1	
	Стойки	1 компл.	
	Державка	2	
1341.10.003СБ	Узел зажима	1 компл.	
	Изделия и документация, поставляемые по особому заказу за отдельную плату		
1341.02.006СБ	Электромагнитная муфта в сборе	2 компл.	
1341.02.008СБ	То же	1 компл.	
1К341.02.010СБ	»	1 компл.	
	Резьбонарезное устройство	1 компл.	
	Копировальное устройство	1 компл.	
3К-30	Головка винторезная самораскрывающаяся с круглыми гребенками	1 компл.	
ГОСТ 3307—61	Чертежи быстроизнашивающихся деталей	1 компл.	

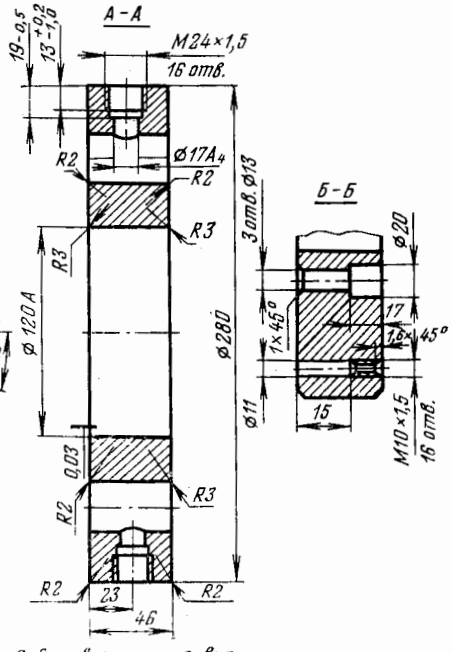
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА. ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ





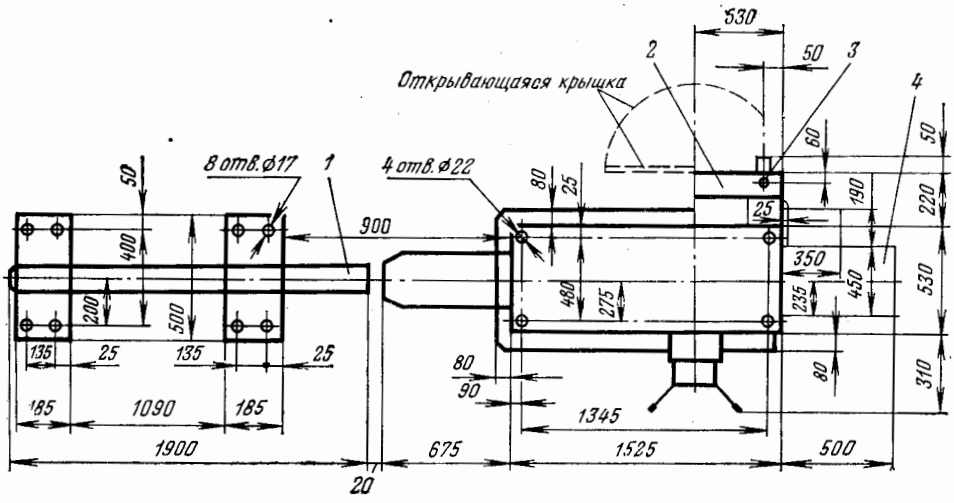
Шпиндель





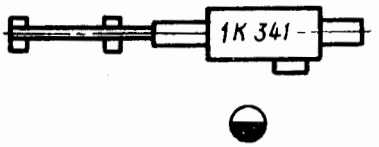
Револьверная головка

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100



1 — труба ограждения прутка; *2* — электрошкаф; *3* — подвод электроэнергии; *4* — насосная установка