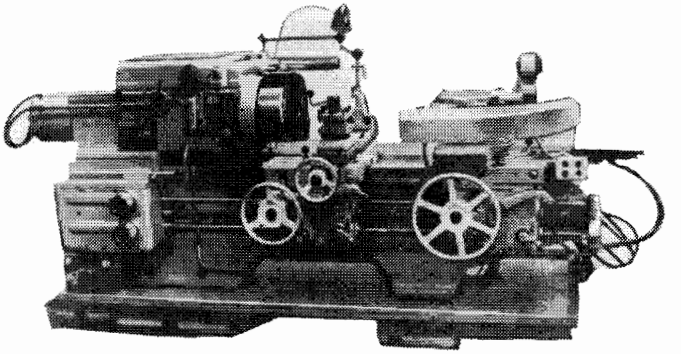
АЛАПАЕВСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

СТАНОК ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЙ
Модель 1М365



Токарно-револьверный станок на базе станка 1П365 предназначен для механической обработки штучных заготовок и деталей из прутка (по спецзаказу), требующих ряда последовательных операций: черновое и чистовое точение, растачивание, сверление, зенкерование, развертывание и нарезание резьбы специальными приспособлениями.

Класс точности станка Н.

Основные узлы станка расположены на станине. На станке имеется механизированный зажим заготовок, привод зажима пневматический. Также предусмотрен вариант цангового зажима прутка (по спецзаказу). Привод зажима прутка гидравлический. Поворот револьверной головки с закрепленными на ней инструментами осуществляется механически. Привод механизма подъема-поворота-зажима револьверной головки гидравлический.

Для ограждения зоны резания станка имеется подвижный экран. Для обеспечения надежной защиты рабочего от травмирования режущим инструментом при повороте револьверной головки имеется ограждение.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр, мм:	
изделия, обрабатываемого в патроне над станиной	500
изделия, обрабатываемого в патроне над верхней частью переднего суппорта	320
обрабатываемого прутка	65
Расстояние от переднего торца шпинделя до грани револьверной головки, мм:	
наибольшее	1000
наименьшее	275
Количество скоростей шпинделя	12
Частота вращения шпинделя, об/мин	34—1500
Количество ступеней продольных подач суппорта:	
мелкий ряд	9
крупный ряд	9
Продольная подача суппорта, мм/об:	
мелкий ряд	0,09—1,35
крупный ряд	0,18—2,7
Количество ступеней поперечных подач поперечного суппорта:	
мелкий ряд	9
крупный ряд	9
Поперечная подача поперечного суппорта, мм/об:	
мелкий ряд	0,045—0,7
крупный ряд	0,09—1,35
Скорость быстрых продольных перемещений суппортов, м/мин	6
Перемещение суппорта на одно деление лимба, мм:	
поперечное	0,05
продольное	0,2
Высота резца, устанавливаемого в резцедержателе поперечного суппорта, мм	32
Конец шпинделя по ГОСТ 12595—72	1-8Ц
Расстояние от низа основания до оси шпинделя, мм	1112

Привод, габарит и масса станка

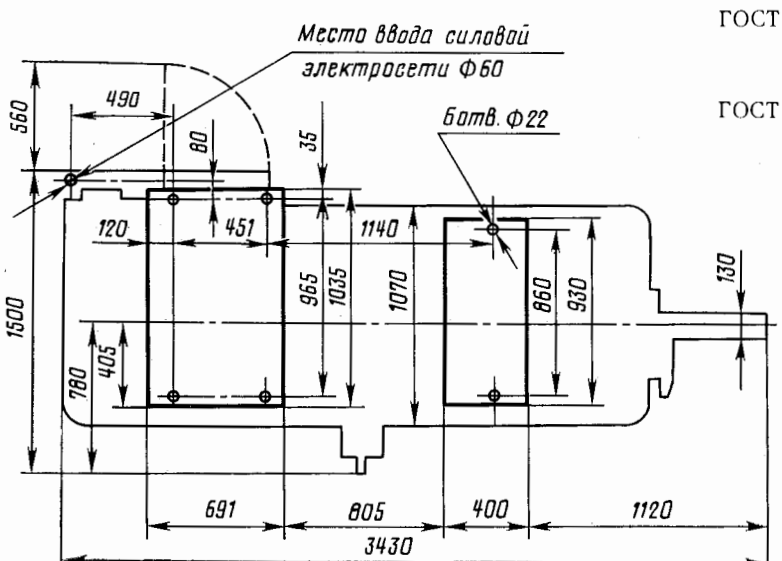
Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, В	380
Количество электродвигателей на станке	2
Электродвигатели:	
главного движения:	
тип	4А160S-4УЗ
мощность, кВт	15
частота вращения, об/мин	1450
электронасоса:	
тип	Х14-22м
мощность	0,125
производительность, л/мин	22
Суммарная мощность всех электродвигателей, кВт	15,125

Габарит станка, мм:
без выносного оборудования . . 3430×1500×1739
с выносным оборудованием . . 5000×1500×1739
Масса станка, кг:
без электрооборудования, принадлежностей и приставных устройств . . 4150
с электрооборудованием . . . 4285

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
1М365	Станок в сборе	1	
Изделия, входящие в комплект и стоимость станка			
	Ключ для резцовой головки	1	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	6	s=10×12; 13×14; 17×19; 22×24; 27×30; 32×36
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	5	s=5; 6; 8; 10; 14
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1	
	Ключ для электрошкафа ПУЭ 1-1/19	1	
	Державка однорезцовая с прямым креплением резца	1	
	Стойка жесткая с зажимными винтами	3	
	Стойка жесткая удлиненная с зажимными винтами	1	
ГОСТ 17178—71	Втулка	1	
ГОСТ 18070—72	Втулка	1	
ГОСТ 19021—73	Державка	2	
Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
1П365.1502-200	Суппорт для подрезки и расточки	1	
	Державки:		
1П365.1503-100	однорезцовая с прямым креплением резца	1	
1П365.1504-100	однорезцовая с косым креплением резца	1	

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



Гидрооборудование

Гидронасос:
тип Г12-32А
частота вращения, об/мин . . 960
производительность, л/мин . . . 12

Продолжение

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
1П365.1505-100	регулируемая однорезцовая	1	
1П365.1506-100	двухрезцовая	1	
1П365.1508-100	Стойка жесткая с пятью гнездами	1	
65.1522-200	Приспособление для нарезания резьбы	1	
1П365.1703-100	Стойка жесткая удлиненная с зажимными винтами	1	
	Державки:		
1П365.1712-200	для метчиков М22—М33	1	
1П365.1712-100	для метчиков М36—М48	1	
1П365.1713-100; 1П365.1713-200; 1П365.1713-300; 1П365.1713-400; 1П365.1713-600; 1П365.1713-700; 1П365.1713-900	Втулка к державке для метчиков	7	
	Державки:		
1П365.1714-100	для плашек М16—М24	1	
1П365.1714-200	для плашек М27—М36	1	
1П365.1715-100	для плашек М16—М24	1	
1П365.1715-200	для плашек М27—М36	1	
1П365.1715-300	для плашек М16—М24	1	
65.67.01	Конусная линейка	1	
ГОСТ 17178—71	Втулка:		
	6105-0066	1	
	6105-0068	1	
ГОСТ 18070—72	Втулка 6117-0869 25	1	
ГОСТ 20505—75	Патроны:		
	6155-0059	1	
	6155-0063	1	
ГОСТ 20506—75	Оправка 6232-0065	1	
ГОСТ 20507—75	Оправка:		
	6240-0033	1	
	6240-0041	1	
	Стойка жесткая с семью гнездами		
	6577-0121	1	
ГОСТ 18070—72	Втулка:		
	6117-0869 30	1	
	6117-0869 38	1	
	6117-0871 45	1	
ГОСТ 19021—73	Державка:		
	6500-1074	1	
	6500-1076	1	
	6500-1078	1	
	6500-1083	1	
	6500-1091	1	

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1:100

1М365