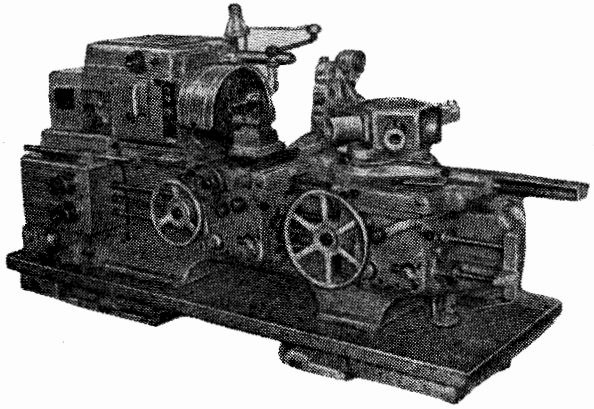
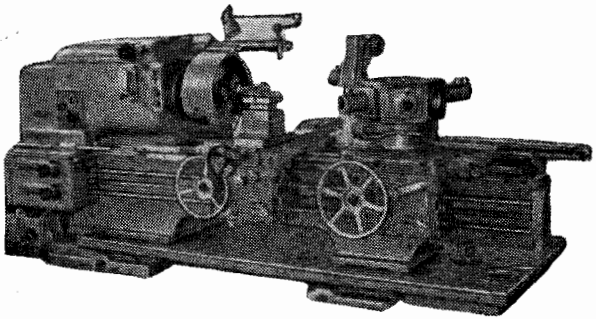
АЛАПАЕВСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЕ СТАНКИ

Модели 1П365, 1П371



Модель 1П365



Модель 1П371

Станки предназначены для высокопроизводительной обработки разнообразных стальных и чугунных деталей инструментом из твердых сплавов и быстрорежущей стали.

На станках можно выполнять черновое и чистовое точение и растачивание, сверление, зенкерование, развертывание и нарезание резьбы специальными приспособлениями.

Токарно-револьверные станки имеют револьверный суппорт с вертикальной осью револьверной головки. Поперечный суппорт мостового типа с передней четырехгранной головкой и задним резцедержателем на один резец. В специальном резцедержателе можно устанавливать несколько резцов.

Компоновка узлов общепринятая для этого типоразмера универсальных револьверных станков.

Все управление коробки скоростей и коробки подач гидравлическое. Выбор чисел оборотов шпинделя и величин подач на всех моделях преселективный.

Переключение чисел оборотов шпинделя и величин подач происходит при медленном повороте шестерен.

Станина станка жесткой конструкции с плоскими направляющими. Монтируется на двух тумбах, на которые устанавливается корыто для сбора стружки и охлаждающей жидкости. У корыта имеются два бака: один для масла гидропривода и смазки, другой для охлаждающей жидкости. В левой тумбе станины моитируется электродвигатель главного привода станка. Задняя стенка станины имеет два окна для свободного выхода стружки.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

	Модель 1П365	Модель 1П371
Высота центров, *мм*	250	315
Наибольший диаметр изделия, устанавливаемого в патроне, *мм*:		
над верхней частью поперечного суппорта	320	420
над нижней частью поперечного суппорта	450	600
над станиной	500	630
Расстояние от торца шпинделя до револьверной головки, *мм*:		
наибольшее (без свисания каретки)	1000	1400
наименьшее	275	320
Диаметр отверстия шпинделя, *мм*	85	130

Силы резания

Наибольшая сила резания, допускаемая механизмом подачи поперечного суппорта, *кгс*:		
продольная	2000	3200
поперечная	1000	2000
Наибольшая продольная сила резания, допускаемая механизмом подачи револьверного суппорта, *кгс*	2000	3200
Наибольшая допускаемая сила резания при совместной работе суппортов при продольной подаче, *кгс*	3000	4000

Револьверный суппорт

Тип револьверной головки	Вертикальная шестигранная	
Количество головок	1	
Наибольшее продольное перемещение суппорта механическое и вручную	725	1080
Количество упоров	6	
Скорость быстрого продольного перемещения суппорта, *м/мин*	6	
Продольное перемещение суппорта на один оборот лимба, *мм*	45	
Продольное перемещение суппорта на одно деление лимба, *мм*	0,2	

Поперечный суппорт

Количество резцов переднего резцедержателя	4	
Количество резцов заднего резцедержателя	1	Нет
Наибольшая ширина резца, *мм*	20	25
Наибольшая высота резца, *мм*	32	40
Высота от опорной поверхности резца до линии центров, *мм*	32	40
Наибольшее перемещение поперечного суппорта механическое и вручную, *мм*:		
поперечное	310	410
продольное	725	1080

	Модель 1П365	Модель 1П371
Скорость быстрого продольного перемещения суппорта, *м/мин*	6	
Перемещение на одно деление лимба, *мм*:		
продольное	0,2	
поперечное	0,05	
Перемещение на один оборот лимба, *мм*:		
продольное	45	
поперечное	10	
Количество упоров продольного перемещения суппорта	5	
Количество упоров поперечного перемещения суппорта	2	

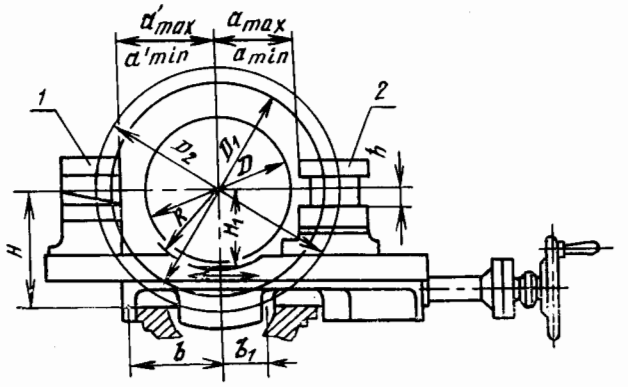
Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:		
род тока	Переменный трехфазный	
частота, *гц*	50	
напряжение, *в*	380/220	
Тип автомата на вводе	А3163	А3114/1
Наибольший ток расцепителей вводного аппарата, *а*	30	50
Электродвигатели:		
привод главного движения:		
тип	А2-61-4С2	А2-71-4С2
мощность, *квт*	13	22
число оборотов в минуту	1450	1460
привода гидронасоса:		
тип	—	А02-31-6С2
мощность, *квт*	—	1,5
число оборотов в минуту	—	930
охлаждения:		
тип	ПА-22	
мощность, *квт*	0,125	
число оборотов в минуту	2800	
производительность, *л/мин*	22	
Лопастной насос гидросистемы:		
тип	Г12-22А	
число оборотов в минуту	930	
производительность, *л/мин*	12	
рабочее давление, *кгс/см²*	25	
емкость бака, *л*	35	
Габарит станка, *мм:*		
длина	3430	4230
ширина	1500	1895
высота	1655	1680
Масса станка, *кг*	3900	6300

ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество 1П 365	Количество 1П 371	Основной параметр
	Изделия, входящие в комплект и стоимость станка			
	Стойка жесткая с зажимными винтами	2	—	$d=45$; $D=95$; $L=160$
		1	—	$d=55$; $D=95$; $L=160$
		—	3	$d=55$; $D=125$; $L=180$
		—	1	$d=65$; $D=125$; $L=180$
	Стойка жесткая удлиненная с зажимными винтами	1	—	$d=45$; $D=95$; $L=250$
		—	1	$d=55$; $D=125$; $L=305$
МН1058—60	Стойка жесткая с семью гнездами	—	1	
	Стойка с двумя гнездами регулируемая	—	1	
МН1006—60	Втулка переходная с буртиком	3	3	$d=45$, Морзе 2; 3; 4
		—	3	$d=55$; Морзе 3; 4; 5
	Державка однорезцовая с прямым креплением резца	1	1	
	Державка однорезцовая с косым креплением резца	1	1	
МН1245—60	Втулка зажимная для инструмента с цилиндрическим хвостовиком	1	—	$d=25$; $D=45$
		1	—	$d=30$; $D=45$
		1	—	$d=38$; $D=45$
		1	1	$d=45$; $D=55$
		—	1	$d=30$; $D=55$
		—	1	$d=38$; $D=55$
МН1032—60	Державка расточная	1	—	$d=25$
		1	1	$d=30$
		1	1	$d=38$
		1	1	$d=45$
		1	1	$d=55$
	Резцедержатель задний	1	—	
МН1019—60	Патрон байонетный для качающихся оправок	1	—	$d=28$; $D=45$
		1	1	$d=35$; $D=55$
		—	1	$d=50$; $D=65$
МН1024—60	Оправка качающаяся байонетная для разверток с коническим хвостовиком	1	—	$d=28$; Морзе 3
		1	—	$d=35$; Морзе 4
		—	1	$d=35$; Морзе 3
		—	1	$d=50$; Морзе 4
МН1023—60	Оправка качающаяся байонетная для насадных разверток	1	—	$d=19$; $D=28$
		—	1	$d=22$; $D=35$
		—	1	$d=27$; $D=35$
		—	1	$d=32$; $D=50$
		—	1	$d=40$; $D=50$
	Блок к револьверной головке	—	1	
	Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
	Стойка жесткая с пятью гнездами	1	1	
	Стойка жесткая с восемью гнездами	—	1	
	Державка регулируемая однорезцовая	1	1	
	Державка двухрезцовая	1	1	
	Державка для расточки и подрезки	1	—	$D=95$
		—	1	$D=125$
		1	—	$D=95$ (в дюймовом исполнении)
	Державка для метчиков	1	—	$d=38$; $D=45$
		1	1	$d=50$; $D=55$
		—	1	$d=60$; $D=65$
	Втулка к державке для метчиков	1	—	$d=18$; $D=38$
		1	—	$d=20$; $D=38$
		1	—	$d=22$; $D=38$
		1	—	$d=25$; $D=38$
		1	1	$d=28$; $D=50$
		1	1	$d=32$; $D=50$
		1	1	$d=36$; $D=50$
		—	1	$d=40$; $D=60$
	Державка однорезцовая с прямым креплением резца (несимметричная)	—	1	
	Державка однорезцовая с косым креплением резца (несимметричная)	—	1	
	Втулка зажимная для расточной державки	—	1	

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

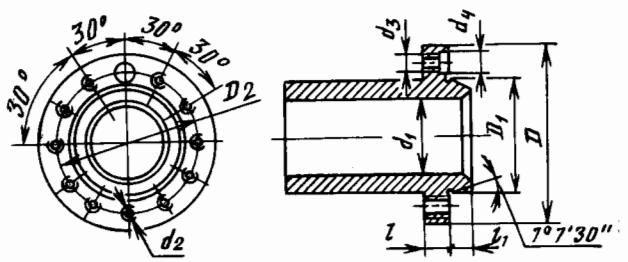


Поперечный суппорт

1 — задний одноместный резцедержатель для станка 1П365;
2 — четырехпозиционная резцовая головка

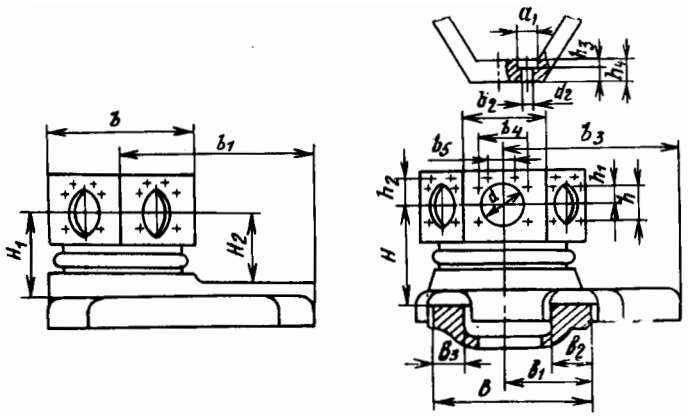
Модель	H	h	D	D_1	D_2	H_1	R	b	b_1	a_{max}	a_{min}	a'_{max}	a'_{min}
1П365	250	32	320	450	500	166	175	220	90	225	145	220	110
1П371	315	40	420	600	630	224	216	345	65	325	196	—	—

ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Шпиндель

Модель	d_1	d_2	d_3	d_4	D	D_1	D_2	l	l_1
1П365	85	M16	M10	$24A_3$	210	139,719	171,46	28	17,5
1П371	130	M20	M10	$28A_3$	280	196,869	234,96	35	19

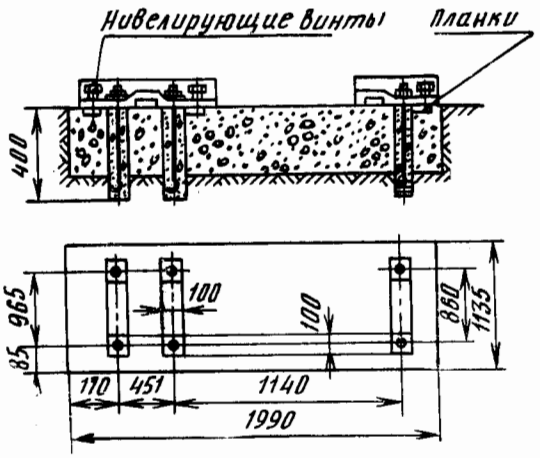


Револьверный суппорт

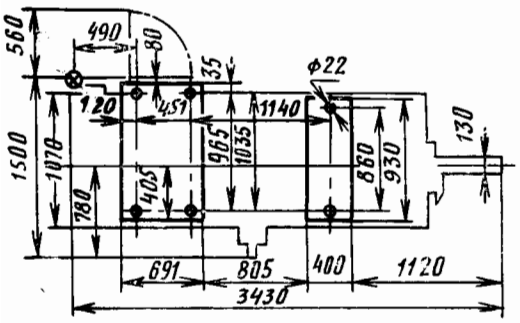
На базе модели	B	B_1	B_2	B_3	H	H_1	H_2	d	b	b_1	b_2
1П365	400	220	100	80	250	212	175	95А	350	475	202
1П371	500	275	125	100	315	262	217	125А	440	585	255

На базе модели	b_3	b_4	b_5	h	h_1	h_2	d_1	d_2	h_3	h_4
1П365	430	115	—	70	35	—	26	17	16	50
1П371	485	150	85	110	35	85	32	22	20	55

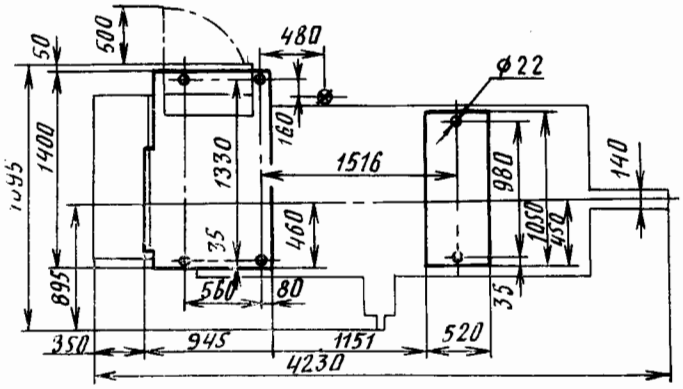
ФУНДАМЕНТ СТАНКА



УСТАНОВОЧНЫЕ ЧЕРТЕЖИ



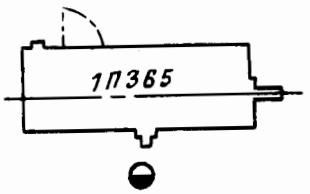
Модель 1П365



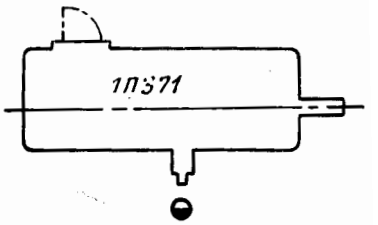
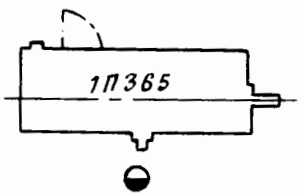
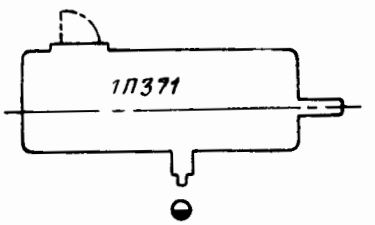
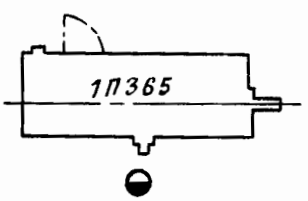
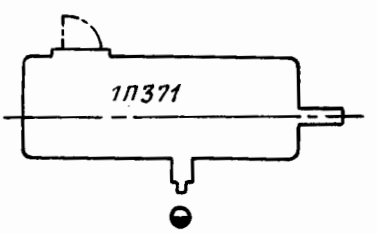
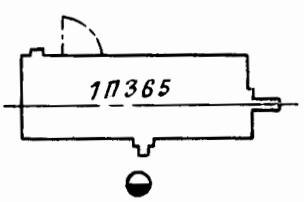
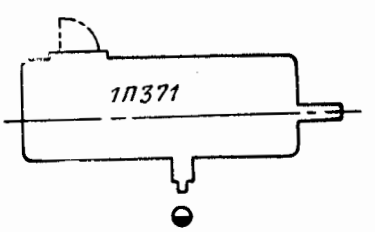
Модель 1П371

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100



Модель 1П365



Модель 1П371