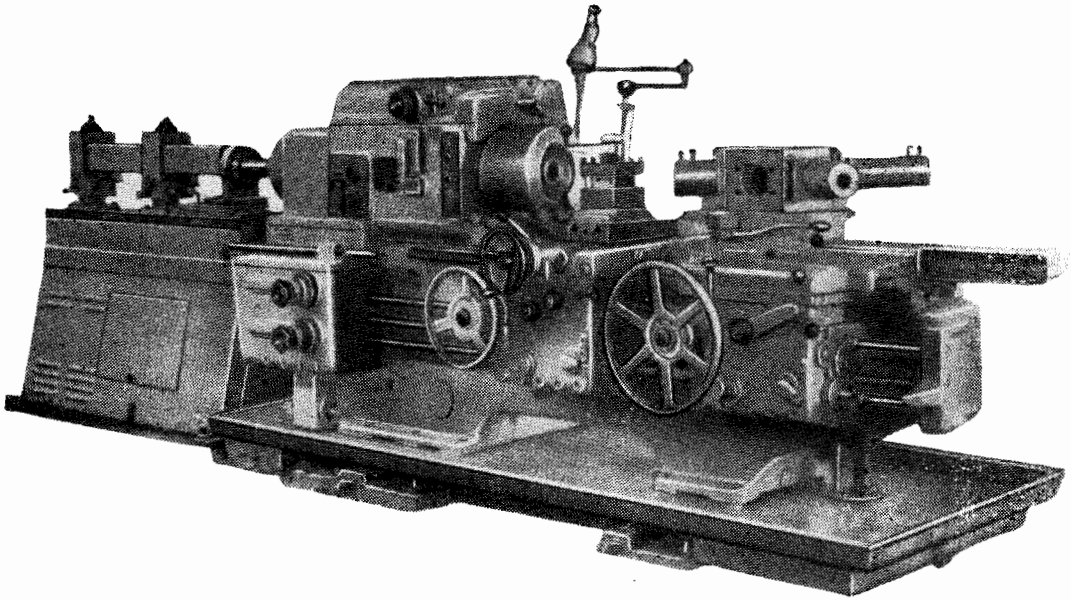
АЛАПАЕВСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

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, развертывание и нарезание 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 цанг, *мм*	0—6
Регулируемое осевое усилие зажима цанг, *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 подач 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 А3163

Наибольший ток расцепителей вводного аппарата, *а* 30

Электродвигатели:

трехфазный асинхронный с короткозамкнутым ротором:

тип А261-4С1

мощность, *квт* 13

число оборотов в минуту 1460

напряжение, *в* 220/380

трехфазный асинхронный с короткозамкнутым ротором:

тип АО231-6С1

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 регулируемое, *кгс/см²* . . . . . 25—30

Габарит станка (длина×ширина×высота), *мм* 5070×1500×1650

Масса станка с электрооборудованием и принадлежностями, *кг* 4500

ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
	Принадлежности		
	Щит передний	1	
	Щит задний	1	
ГОСТ 1284—57	Ремень клиновой	5	Б-1600
ГОСТ 1284—57	Ремень клиновой	1	Б-1120
	Подкладка	2	
	Упор регулируемый	1	
	Стойка жесткая с зажимными винтами	1	
	Стойка удлиненная с зажимными винтами	1	
	Втулка переходная	3	
	Втулка зажимная для инструмента с цилиндрическим хвостовиком	4	
	Цанга с комплектом сменных щечек для прутков	1	Ø55; 60; 65
	Сменные трубы поддержки для прутков	3	Ø55; 60; 65
	Сменная цанга подающая для прутков	3	Ø55; 60; 65
	Сменная втулка для прутков	3	Ø55; 60; 65
	Ключ для резцовой головки	1	$S=17$
ГОСТ 5993—62	Ключ для внутреннего шестигранника	4	$S=5$; 8; 10; 12
ГОСТ 2839—62	Ключ гаечный двусторонний	6	$S=10\times12$; 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	
	Техническая документация		
	Ведомость комплектации	1	
	Руководство	1	
	Акт приемки	1	
	Документация по запасным деталям	1	

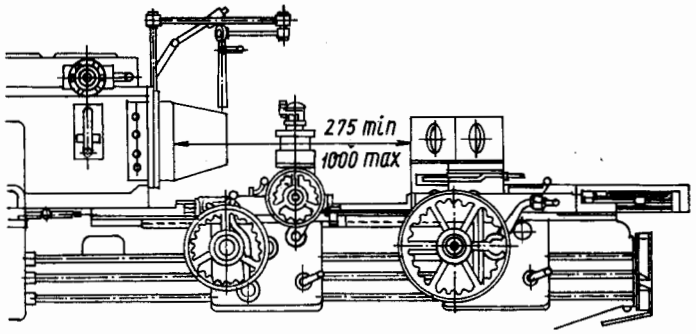
Изделия, входящие в комплект станка, но поставляемые за отдельную плату

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
	Принадлежности		
МН1019—60	Патрон байонетный для качающихся оправок	3	
МН1032—60	Державка расточная регулируемая	4	
МН1024—60	Державка качающаяся байонетная для разверток с коническим хвостовиком	1	
МН1032—60	Оправка качающаяся байонетная для насадочных разверток	2	
	Державка многорезцовая	1	
	Втулка переходная для многорезцовой державки	3	

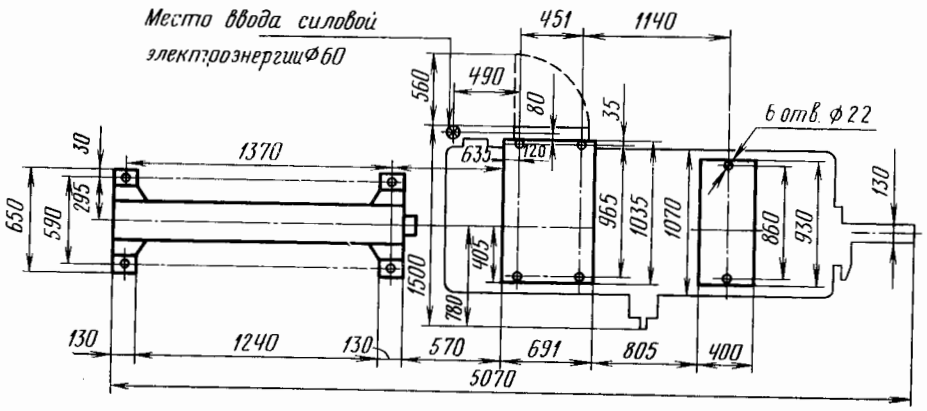
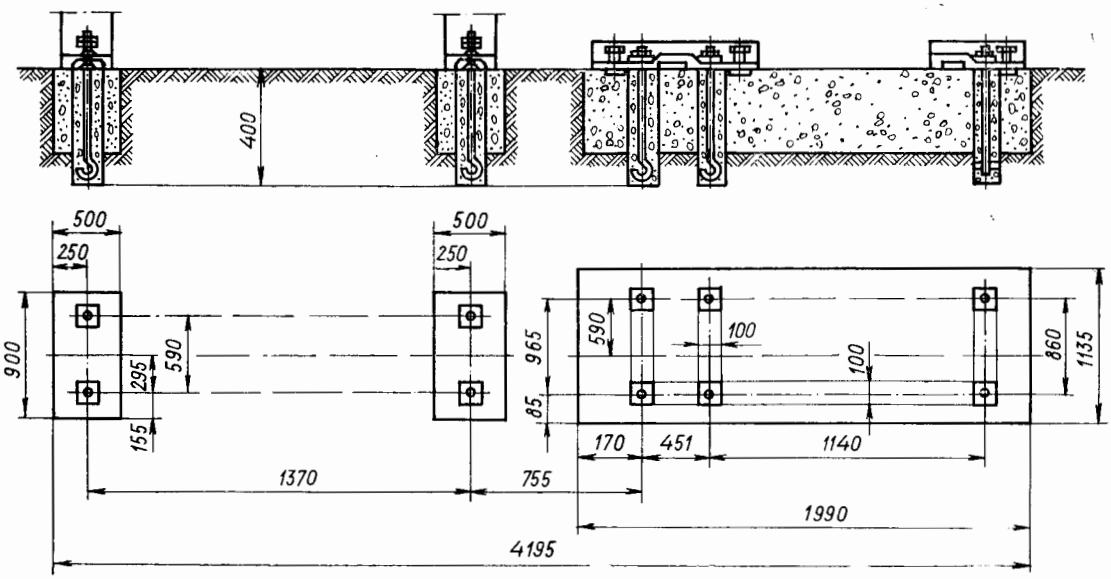
Изделия и техническая документация, поставляемые по особому заказу и за отдельную плату

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
	Принадлежности		
	Державка для метчиков	2	М22-30; М33-45
	Втулка к державке для метчиков	7	
	Державка для плашек	3	М16-24; М27-36 (2)
	Чертежи деталей и общих видов	1 компл.	

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ЧЕРТЕЖ ФУНДАМЕНТА