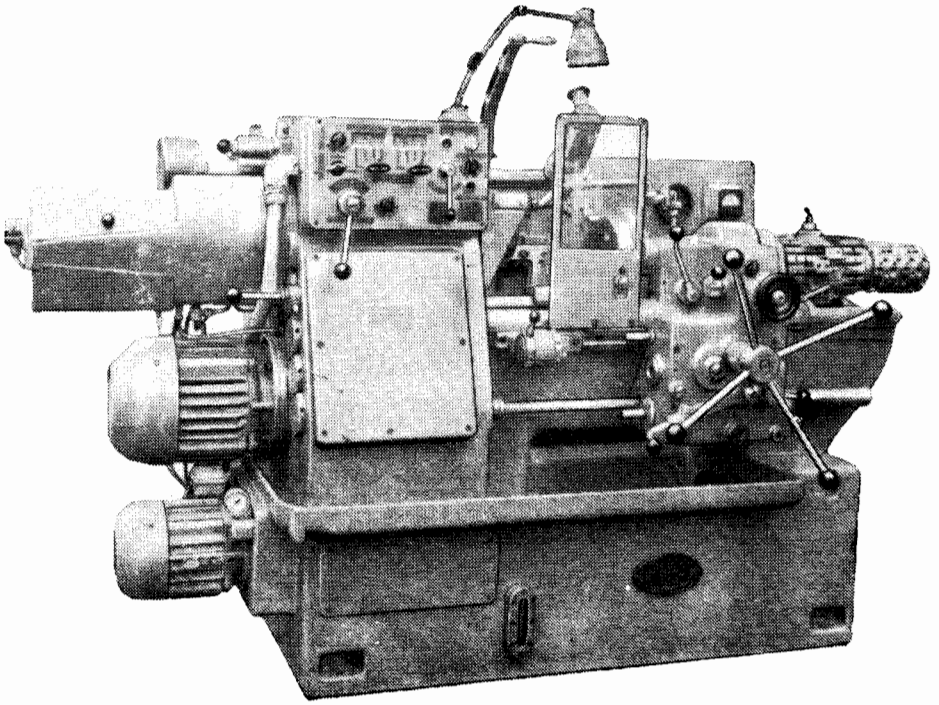
БЕРДИЧЕВСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД «КОМСОМОЛЕЦ»

ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЙ СТАНОК

Модель 1341



Станок универсальный предназначен для обтачивания, растачивания, зенкерования, сверления, развертывания и нарезания внутренних и наружных резьб в условиях серийного производства. На нем можно обрабатывать детали как из пруткового материала в цанговом патроне, так и штучные заготовки в трехкулачковом патроне. Обработка деталей из прутка осуществляется в автоматическом цикле, а штучные заготовки в трехкулачковом патроне — в полуавтоматическом цикле. Класс точности станка Н.

Станок имеет 16-позиционную револьверную головку с горизонтальной осью вращения, параллельной оси шпинделя. Режущий инструмент при помощи специальных принадлежностей крепится в отверстиях револьверной головки. Необходимые для каждого перехода числа оборотов шпинделя и величин подач устанавливаются автоматически легко переналаживаемым командоаппаратом, управляющим электромагнитными муфтами коробок скоростей и подач, либо вручную переключателями, расположенными на пульте коробки скоростей и подач.

Коробка скоростей имеет четыре многодисковые электромагнитные муфты типа ЭТМ-122, при помощи которых включается одно из четырех чисел оборотов шпинделя, в каждой из двух позиций. Коробо-

ка подач имеет две электромагнитные муфты типа ЭТМ-092, две обгонные муфты и двухвенцовый передвижной зубчатый блок, который обеспечивает получение двух диапазонов подач с четырьмя автоматически переключаемыми подачами в каждом из двух диапазонов. Для включения круговой подачи револьверной головки установлена одна электромагнитная муфта типа ЭГМ-092.

Вал револьверной головки и жестко сидящий на нем барабан командоаппарата имеют одинаковое число позиций. На каждой позиции барабана установлены два кулачка, управляющие электромагнитными муфтами: один — коробки скоростей, другой — коробки подач.

Зажим и подача прутка в цанге, а также зажим штучных заготовок в трехкулачковом патроне производится автоматически гидравлическим механизмом с электрическим управлением. Наибольшее допускаемое колебание диаметра прутка, зажимаемого в цанге, ± 2 *мм*, а наибольшее колебание штучных заготовок, зажимаемых в патроне, ±3 *мм*. Управление механизмами однорукояточное. По окончании разжима автоматически начинается подача прутка. Весь цикл зажима, подачи и разжима длится 2—3 *сек*.

Станок имеет автоматическое выключение продольной подачи по жесткому упору, что обеспечивает высокую точность обработки по длине. Поперечная подача также ограничивается жестким упором.

Станок снабжен:

стойками для поддержания трубы с прутком, устанавливаемыми с левого торца станка;

копировальным устройством, предназначенным для торцового и продольного копирования. При продольном копировании включается продольная подача, а револьверная головка поворачивается под действием копирной линейки. При поперечном копировании включается поперечная подача, а продольное перемещение суппорта происходит под действием копирной линейки;

резьбонарезным устройством, предназначенным для нарезания по копиру наружных и внутренних резьб резцами или гребенками.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наибольший размер обрабатываемого прутка, *мм*:	
круглого (диаметр)	40
шестигранного (размер «под ключ» шестигранника)	32
квадратного (сторона квадрата)	27
Наибольшая длина прутка, *мм*	3000
Наибольший диаметр детали, обрабатываемой в патроне, *мм*:	
над верхней частью суппорта	380
над станиной	400
Наибольшая длина подачи прутка, *мм*	150
Расстояние от торца шпинделя до револьверной головки, *мм*:	
наибольшее	630
наименьшее	32
Высота центров, *мм*	200
Диаметр отверстия шпинделя, *мм*	62
Наибольшая длина нарезаемой резьбы, *мм*	50
Наибольший угол нарезаемой конической резьбы, *град*	5
Передаточное отношение от шпинделя к резьбовому копиру	1:1; 1:2
Количество инструментальных отверстий в револьверной головке	16
Диаметр инструментального отверстия, *мм*	30; 40
Наибольшее перемещение револьверной головки:	
продольное, *мм*	560
круговое, *град*	360
Число упоров	16

Механика станка

Число оборотов шпинделя в минуту:	
I диапазон, прямое вращение	60; 100; 475; 800
II диапазон, прямое вращение	150; 256; 1180; 2000
I диапазон, обратное вращение	100
II диапазон, обратное вращение	265
Продольная подача револьверной головки, *мм/об*	0,05; 0,1; 0,2; 0,4; 0,8; 1,2; 1,6
Поперечная (окружная) подача револьверной головки, *мм/об*	0,03; 0,06; 0,12; 0,24; 0,48
Наибольшее усилие, допускаемое механизмом подач, *кгс*	600
Наибольшее усилие круговой подачи, *кгс*	300

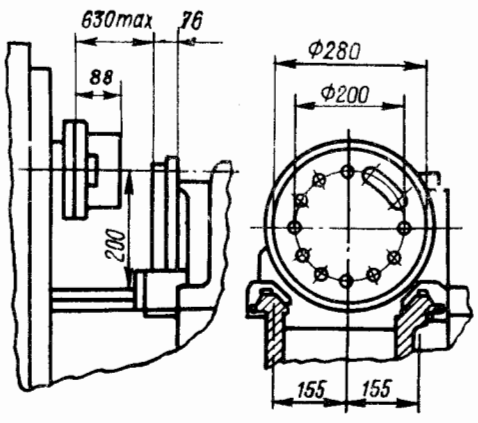
Привод, габарит и масса станка

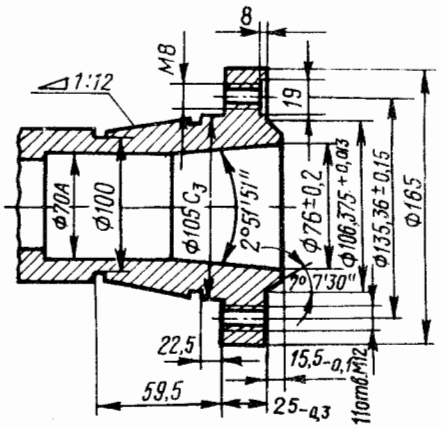
Питающая электросеть:	
род тока	Переменный, трехфазный
частота, *гц*	50
напряжение, *в*	380
Напряжение цепи управления, *в*	127
Напряжение цепи сигнализации, *в*	24
Напряжение цепи местного освещения, *в*	36
Тип автомата на вводе	АК63-3МГ
Номинальный ток расцепителя, *а*	32
Электродвигатели:	
привода главного движения:	
тип	АО2-42-4-С1
мощность, *квт*	5,5
число оборотов в минуту	1450
гидропривода:	
тип	АОЛ2-22-6
мощность, *квт*	1,1
число оборотов в минуту	950
электронасоса охлаждения:	
тип	П2-22
мощность, *квт*	0,125
число оборотов в минуту	2800
производительность, *л/мин*	22
насоса гидропривода:	
тип	Г12-32А
производительность, *л/мин*	12
емкость гидробака, *л*	60
Габарит станка (длина×ширина×высота), *мм*	3000×1200×1600
Масса станка, *кг*	2200

ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

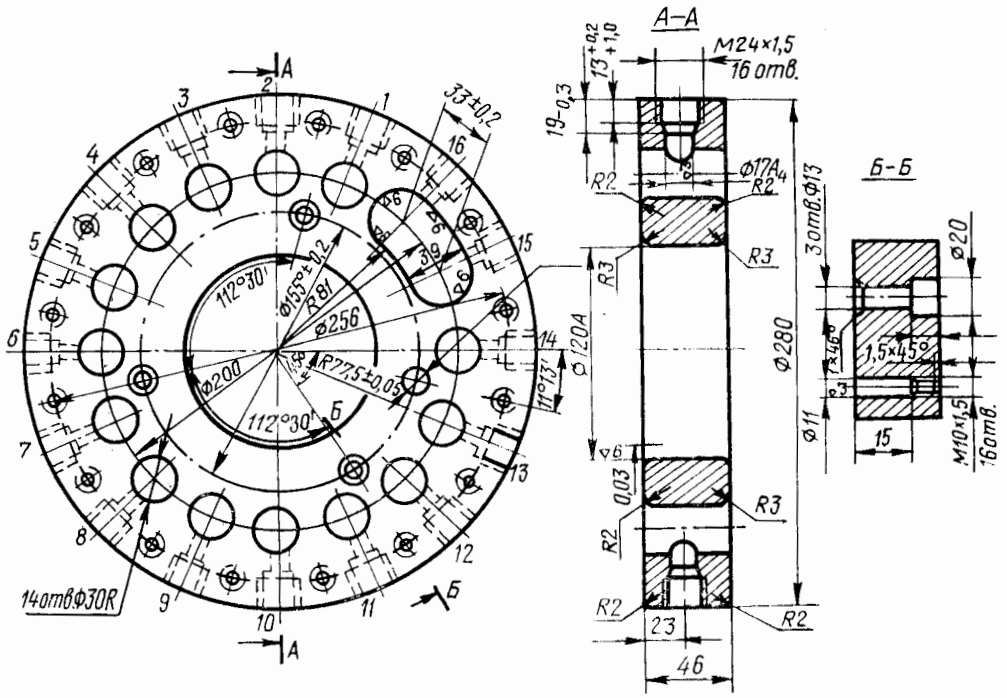
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
	Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка		
	Принадлежности		
	Задний щит	1	
	Бак для охлаждающей жидкости с электронасосом ПА-22	1	
Д1-55	Державка прямая	1	
Д3-25	Державка прямая	1	
Д2-55	Державка косая	1	
Д4-25	Державка косая	1	
Д3-55	Державка для проходных резцов	2	
Д4-55	Державка для отрезных резцов	2	
Д6-55	Упор материала	1	
	Втулка зажимная	3	30×15; 30×20(2)
	Втулка зажимная эксцентричная	4	40×20; 30×15(3)
	Втулка переходная с конусом	4	Морзе 1, Морзе 2 (2), Морзе 3
11А-Д12-50; 12-012-50; 13А-Д12-50	Державка качающаяся	3	
	Кольцо уплотнительное	2	
	Кольцо для метчиков (6 колец)	1 компл.	Морзе 5—6; 10; 12; 14; 16; 20
Д25-55	Патрон байонетный	1	
	Патрон для плашек и метчиков (с 5 головками для плашек)	1 компл.	М8×12; М8×16; М6×20; М6×12; М4×16
	Вкладыш круглый (6 шт.)	1 компл.	∅ 24; 26; 28; 30; 35$А_3$; 39$А_3$
	Вкладыш шестигранный (5 шт.)	1 компл.	19, 22, 24, 27, 32-П2-50
	Цанга подачи круглая (3 шт.)	1 компл.	∅ 32, 36, 40
	Цанга подачи шестигранная	1	
	Цанга подачи универсальная	1	
	Вкладыш круглый (6 шт.)	1 компл.	24, 26, 28, 30, 32
	Вкладыш шестигранный (5 шт.)	1 компл.	19, 22, 24, 27, 32
	Насадка	1	
	Втулка направляющая (8 шт.)	1 компл.	22, 24, 26, 28, 30, 32, 36, 38
	Накатка	1	
	Инструмент		
ГОСТ 2839	Ключ гаечный двусторонний	5	S=8×10; 12×14; 17×19; 22×24; 27×30
ГОСТ 11737—66	Ключ шестигранный	4	S=5; 6; 7; 8
10И155-3; 12И155-13	Ключ торцовый квадратный отогнутый	2	10, 12
	Ключ стержневой	1	6×8
ТУ 2-035-97-69	Отвертка	1	150×0,5
ГОСТ 3106—62	Ключ для круглых гаек	1	38—42
Д73-72	Ключ для электрошкафа	1	
	Запасные части		
	Щетка к электромагнитной муфте	14	
	Кольцо уплотнительное	5	
	Прокладка	3	
	Лампа местного освещения МО-14	1	30 *в*, 40 *вт*
	Лампа коммутаторная КМ-4	1	48 *в*
	Техническая документация		
	Руководство по обслуживанию	1	
	Руководство к лопастному насосу Г12-32А	1	

ГАБАРИТЫ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, УСТАНОВОЧНЫЕ И ПОСАДОЧНЫЕ БАЗЫ



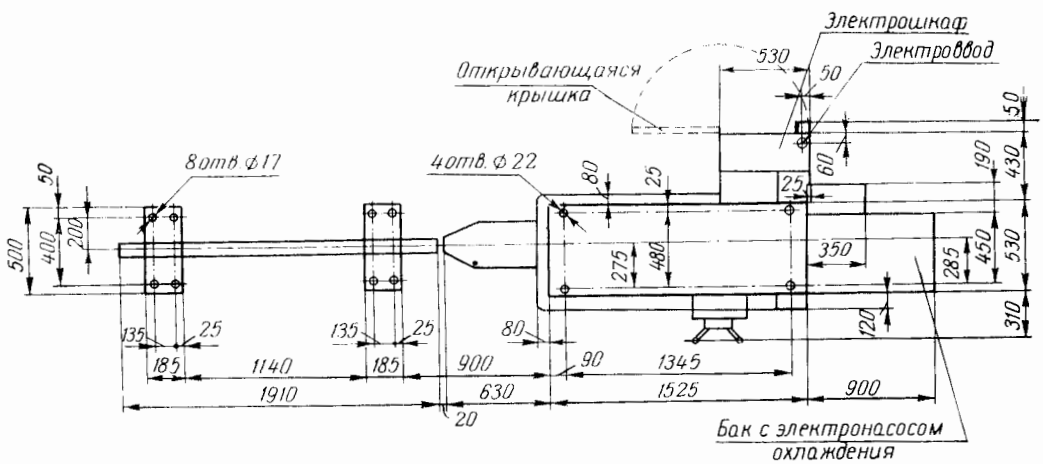


Шпиндель



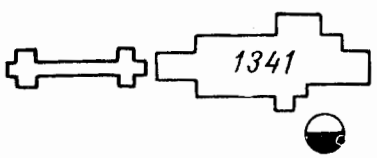
Револьверная головка

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100



© НИИМАШ, 1973 г.

Т-00795 Подписано в печать 17 VII 1973 г. Объем печ. л. 0,5 Уч.-изд. л. 0,69
Тираж 5000 экз. Изд. № 395-6(1) Заказ № 1062 Цена 12 коп.

Типография НИИМАШ, ст. Щербинка