



Техническое описание

Токарно-винторезный станок 1М63Н



Токарно-винторезный станок модели 1М63Н предназначен для выполнения разнообразных токарных работ, включая точение конусов и нарезание резьб: метрических, дюймовых, модульных, питчевых. Высокая мощность привода и жесткость станка, широкий диапазон частоты вращения шпинделя и подач позволяют полностью использовать возможности прогрессивных инструментов при обработке различных материалов.

Особенности конструкции станка 1М63Н:

- Жесткость, виброустойчивость и температурная стабильность конструкции позволяют получать необходимую точность обработки
- Широкая станина двумя закаленными призматическими направляющими, обеспечивающими минимальную переориентацию каретки и длительный срок эксплуатации станка с сохранением первоначальной точности
- Отверстие в шпинделе 105 мм, что позволяет использовать станок для обработки труб и прутковых изделий
- Направляющие каретки и поперечной ползушки армированы антифрикционными планками, позволяющими получить минимальную минутную подачу до 0,4...0,5 мм/мин
- Коробка подач обладает высокой жесткостью кинематической цепи, имеет две электромагнитные муфты дистанционного переключения передач без остановки станка
- Все силовые зубчатые колеса кинематической цепи изготовлены из легированной стали, закалены и отшлифованы
- 4-х позиционная резцовая головка с вертикальной осью вращения
- Точение длинных конусов производится сочетанием механических движений суппорта (продольная подача) и верхнего суппорта, повернутого на определенный угол
- Ограждения зоны резания и патрона, электрические и механические блокировки гарантируют безопасную работу на станке

Технические характеристики станка 1М63Н

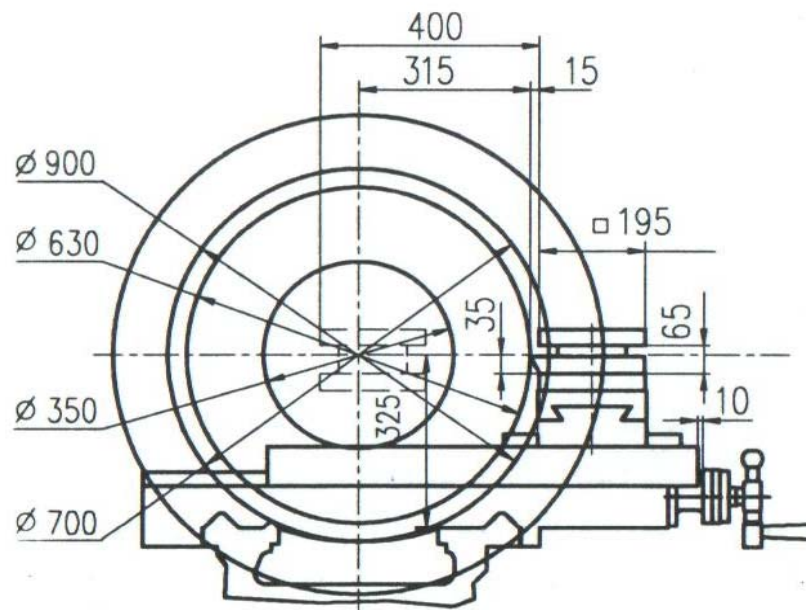
Класс точности станка по ГОСТ8-82	Н (П)
Наибольший диаметр заготовки:	
- Устанавливаемой над станиной	700 мм
- Обрабатываемой над станиной	630 мм
- Устанавливаемой и обрабатываемой над суппортом	350 мм
- Устанавливаемой над выемкой в станине (ГАП)	900 мм
Длина выемки в станине (для станков с ГАП)	450 мм
Наибольшая длина устанавливаемой детали	1500/3000 мм
Наибольшая масса устанавливаемой детали в центрах	3500/4000 кг
Высота резца, устанавливаемого в резцедержателе	32 мм
Диаметр цилиндрического отверстия в шпинделе	105 мм
Внутренний конус в шпинделе бабки шпиндельной	Метрический 115
Конец шпинделя бабки шпиндельной по ГОСТ 12593-72	11М
Частота вращения шпинделя	10 ... 1250 об/мин
Рабочие подачи суппорта:	
- Продольные	0,033 – 5,6 мм/об
- Поперечные	0,013 ... 2,064 мм/об
- Резцовых салазок	0,010 ... 1,76 мм/об
Скорость быстрых перемещений	
- Продольные	5200 мм/мин
- Поперечные	2000 мм/мин
Пределы шагов нарезаемых резьб:	
- Метрических	1 – 224 мм
- Дюймовых	28 – 0,25 ниток/дюйм
- Модульных	0,25 – 56 модуль
- Питчевых	112 – 0,5 питч диам.
Мощность привода главного движения	15 кВт
Габаритные размеры станка (вместе с электрооборудованием)	
- Длина	3740/5240 мм
- Ширина	1780 мм
- Высота	1550 мм
Масса станка	5040/6250 кг

* По желанию заказчика длина устанавливаемой заготовки может составлять: 750, 1500, 2000, 3000, 4000, 5000, 8000, 10000 мм

Комплектация станка 1М63Н:

- 3-х кулачковый самоцентрирующийся патрон \varnothing 400 мм
- Задняя бабка, перемещающаяся на роликах
- 4-х позиционный резцедержатель
- Комплект ЗИП

Суппорт станка 1М63Н:



Дополнительная комплектация станка 1М63Н:

- 3-х координатная система УЦИ фирмы «Newall» на продольное перемещение каретки с суппортом (ось Z), на поперечное перемещение суппорта (ось X), на перемещение резцовых салазок с суппортом (ось Y)
- Конусная линейка
- Центр вращающийся
- Комплект сменных зубчатых колес
- Резьбоуказатель метрический
- Люнет неподвижный $\varnothing 20 - 350$ мм
- Люнет подвижный $\varnothing 20 - 150$ мм
- Люнет неподвижный $\varnothing 200 - 410$ мм
- Люнет неподвижный $\varnothing 20 - 160$ мм
- Люнет неподвижный $\varnothing 40 - 215$ мм
- Люнет кольцевой $\varnothing 80 - 220$ мм
- Патрон 4-х кулачковый $\varnothing 500$ мм
- Опоры клиновые
- 2-х позиционный быстросменный резцедержатель с набором инструментальных блоков