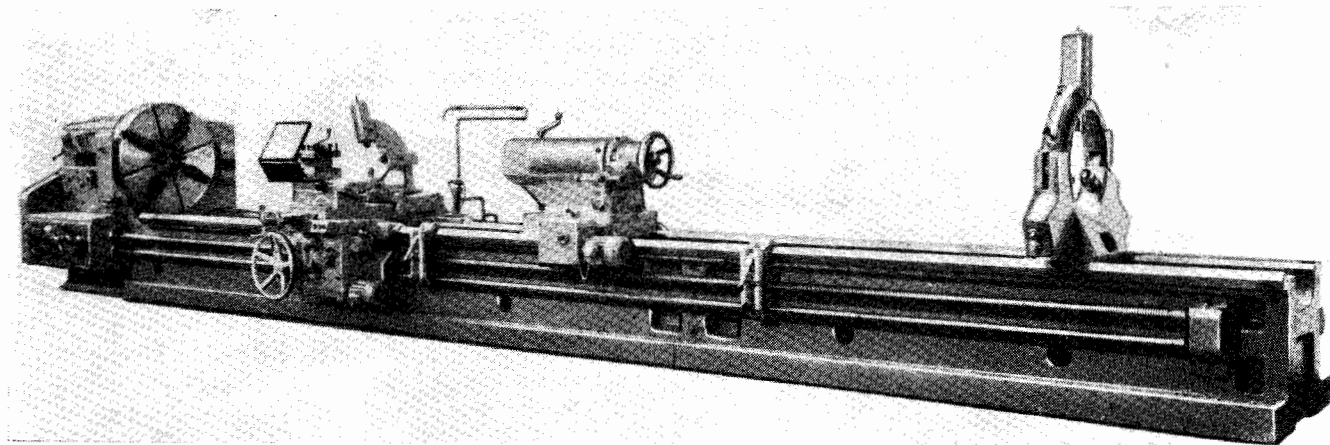


РЯЗАНСКОЕ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ СТАНОК

Модель 1М658



Предназначен для выполнения разнообразных токарных работ, в том числе для точения конусов и нарезания резьб: метрической, модульной и дюймовой.

Техническая характеристика и жесткость станка позволяют полностью использовать возможности быстрорежущего и твердосплавного инструмента при обработке черных и цветных металлов.

Шероховатость обработанных на станке поверхностей:

цилиндрических $Ra=2,5$ мкм по ГОСТ 2789—73.

конических $Rz=20$ мкм по ГОСТ 2789—73.

Класс точности станка Н по ГОСТ 8—82Е.

Станок предназначен для внутренних и экспортных поставок.

Высокая виброустойчивость и точность станка обеспечивается применением трехопорного шпинделя.

Шлифовальные направляющие станины в сочетании с жесткой конструкцией шпинделя, каретки,

коробки подач и отработанной технологией изготовления станков обеспечивают длительный срок эксплуатации с сохранением первоначальной точности.

Плановое перемещение и высокая точность нарезания резьб обеспечивается за счет жесткой кинематической цепи механизма привода подач.

Шпиндель в станке имеет прямое и обратное вращение.

Задняя бабка имеет механизм, обеспечивающий легкость перемещения ее по станине.

Люнеты обеспечивают обработку деталей в широком диапазоне диаметров и дополнительно оснащаются сменными роликами и сухарями.

Рукоятка и маховик управления перемещения суппорта поперек и вдоль станины имеют устройства для отключения вращения их при быстром перемещении суппорта.

Разработчик — Рязанское специальное конструкторское бюро станкостроения.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

<p>Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм:</p> <p>над станиной 1000</p> <p>над суппортом 600</p> <p>Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм, не менее 8000</p> <p>Размер внутреннего конуса в шпинделе передней бабки</p> <p>Конец шпинделя по ГОСТ 12595—72</p> <p>Диаметр цилиндрического отверстия в шпинделе, мм, не менее 85</p> <p>Высота резца, устанавливаемого в резцедержателе, мм, не менее 50</p> <p>Количество скоростей шпинделя 24</p> <p>Частота вращения шпинделя, об/мин 5 500</p> <p>Количество подач 32</p> <p>Подача мм/об:</p> <p>продольная 0,20 3,05</p> <p>поперечная 0,07 1,04</p> <p>Наибольшее усилие резания, допускаемое механизмом подач, кгс:</p> <p>продольное 1200</p> <p>поперечное 780</p> <p>Шаг нарезаемой резьбы:</p> <p>метрической, мм 1 120</p> <p>модульной, модуль 0,5 30</p> <p>дюймовой, ниток на дюйм 28 1/4</p> <p>Корректированный уровень звуковой мощности L_{pA}, дБА, не более 102</p> <p>Ремонтная сложность:</p> <p>механической части, R_м 19</p> <p>электрической части, R_э 17</p> <p>Габарит станка, мм 11380×2200×1876</p> <p>Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг 10000</p> <p>Масса станка, кг, не более 17730</p> <p>Шпиндель передней бабки:</p> <p>диаметр отверстия в шпинделе, мм 85</p> <p>торможение шпинделя Имеется</p> <p>Шпиндель задней бабки:</p> <p>центр в шпинделе Морзе 6</p> <p>наибольшее перемещение пиноли, мм 200</p> <p>перемещение пиноли за один оборот маховика, мм 16</p> <p>цена одного деления линейки, мм 1</p> <p>наибольшее поперечное смещение, мм ±15</p> <p>скорость механического перемещения бабки задней, м/мин 1,87</p> <p>Суппорт:</p> <p>число резцов, установленных в резцедержателе 4</p> <p>наибольшее расстояние от оси центров до кромки резцедержателя, мм 520</p> <p>наибольшее перемещение суппорта, мм:</p> <p>продольное 7200</p> <p>поперечное 600</p> <p>перемещение за один оборот лимба, мм:</p> <p>продольное 50</p> <p>поперечное 6</p> <p>цена одного деления лимба, мм:</p> <p>при продольном перемещении 0,1</p> <p>при поперечном перемещении 0,05</p> <p>скорость быстрого перемещения суппорта, м/мин:</p> <p>при продольном ходе 3</p> <p>при поперечном ходе 1</p>	<p>Метрический 100</p> <p>Конусность 1 : 20</p> <p>1-15M</p>	<p>Резцовые салазки:</p> <p>наибольшее перемещение, мм 240</p> <p>наибольший угол поворота, град ±90</p> <p>цена одного деления шкалы поворота, град 1</p> <p>цена одного деления лимба, мм 0,05</p> <p>Патрон диаметром 1000 мм:</p> <p>диаметр зажимаемого прутка, мм:</p> <p>наименьший 75</p> <p>наибольший (по отверстию в шпинделе) диаметр зажимаемого изделия, мм (без выступания кулачков), мм:</p> <p>наименьший 75</p> <p>наибольший 880</p> <p>наименьший диаметр отверстия в изделии, зажимаемом наружными ступенями кулачков, мм 210</p> <p>наибольшее допустимое число оборотов в минуту 500</p> <p>масса, кг 458</p> <p style="text-align: center;"><i>Электрооборудование</i></p> <p>Питающая электросеть:</p> <p>род тока Переменный</p> <p>частота, Гд 50</p> <p>напряжение, В 380/220</p> <p>Количество электродвигателей на станке (с электронасосом) 5</p> <p>Электродвигатели:</p> <p>главного движения:</p> <p>тип 4A180S4Y3</p> <p>мощность, кВт 22</p> <p>частота вращения, об/мин 1460</p> <p>перемещения суппорта:</p> <p>тип 4AX80B4Y3</p> <p>мощность, кВт 1,5</p> <p>частота вращения, об/мин 1400</p> <p>перемещения задней бабки:</p> <p>тип 4AX80A4Y3</p> <p>мощность, кВт 1,1</p> <p>частота вращения, об/мин 1400</p> <p>насоса охлаждения:</p> <p>тип ПА-22</p> <p>производительность насоса, л/мин 22</p> <p>мощность, кВт 0,12</p> <p>частота вращения, об/мин 2800</p> <p>Электронасос:</p> <p>тип ПА-45</p> <p>производительность насоса, л/мин 45</p> <p>мощность, кВт 0,15</p> <p>частота вращения, об/мин 2800</p> <p>Суммарная мощность всех двигателей, кВт 26,45</p> <p style="text-align: center;"><i>Система смазки</i></p> <p>Тип насоса С12-54</p> <p>Производительность смазки передней бабки, л/мин 8,2</p> <p>Наибольшее давление, кгс/см² 2,5</p> <p style="text-align: center;"><i>Система охлаждения</i></p> <p>Объем заливаемой жидкости в резервуар, л, не менее 200</p> <p>Подача охлаждающей жидкости в зону резания, л/мин, не менее 9</p>
--	--	---

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Продолжение

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
1M658	Станок в сборе	1	
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка			
<i>Запасные части</i>			
	Щетка	4	L=60 мм
<i>Сменные части</i>			
	Сухарь	4	
<i>Инструмент</i>			
	Ключ сборный	1	
	Ключ к резцедержателю	1	
ГОСТ 2839—80E	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	7	17×19; 22×24; 13×14; 27×30; 32×36; 41×46; 50×55
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	4	S=8; 14; 17; 19
СТПД73-502—77	Ключ к электрошкафу	1	
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1	250×1,6
ТУ2-035-343—74	Отвертка	1	2×200Ц 15хр
ГОСТ 4751—73	Рым-болт	2	M20,05
	Принадлежности		
	Гайка	1	
	Центр	1	
	Рукоятка	2	

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ГОСТ 13214—79	Центр 7032=0043	1	Морзе 6 B2650T
ГОСТ 1284.1—80+	Ремень	5	
ГОСТ 1284-3—80	Шприц 3	1	
ГОСТ 3643—75	Головка под пресс-масленку	1	
СТП С86-501—79	Осветительная аппаратура	1	
НКС01×100/П00-01			
<i>Документация</i>			
	Руководство по эксплуатации станка	1	
	Руководство по эксплуатации электрооборудования	1	

Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату

Люнет закрытый	1
Люнет открытый	2

Условия транспортирования и хранения

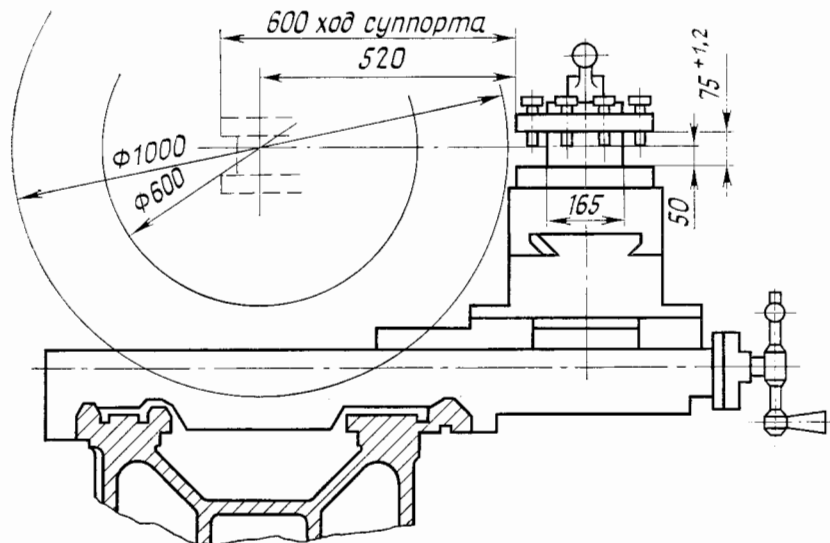
Категория условий хранения и транспортирования для внутренних поставок — Ж; для экспортных — ОЖ по ГОСТ 9.014—78, ГОСТ 15150—69 и ОСТ Н92-1—81, ОСТ Н89-30—79.

Рекомендации по технике

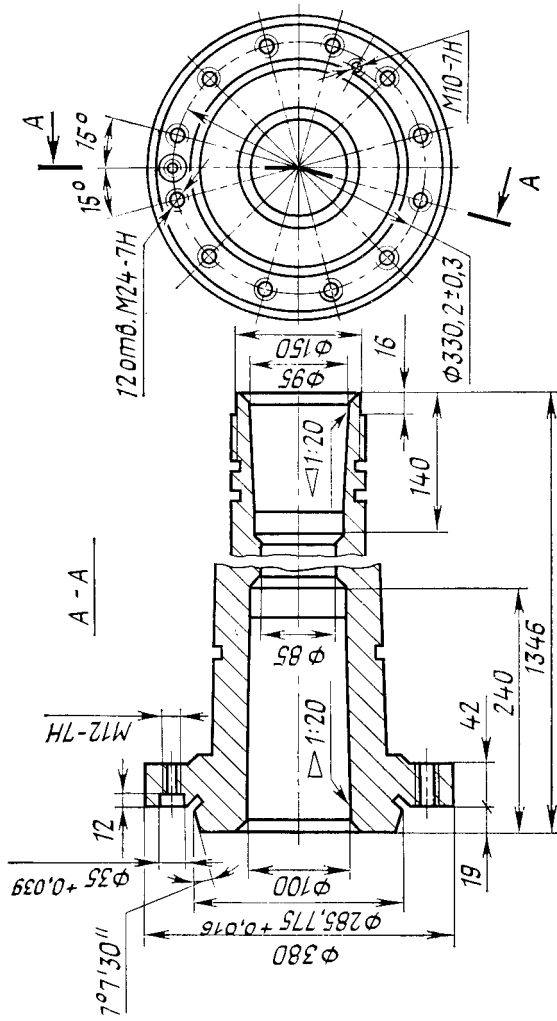
Необходимо соблюдать все общие правила техники безопасности при работе на металлорежущих станках.

В руководстве на станок имеется раздел техники безопасности.

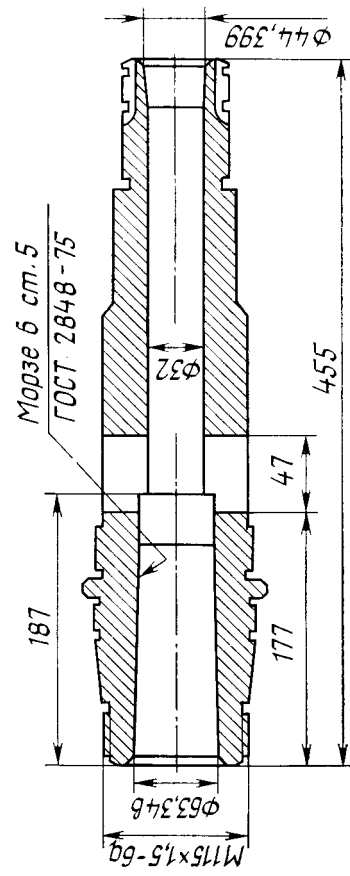
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Суппорт



Шпиндель передней бабки



Шпиндель задней бабки