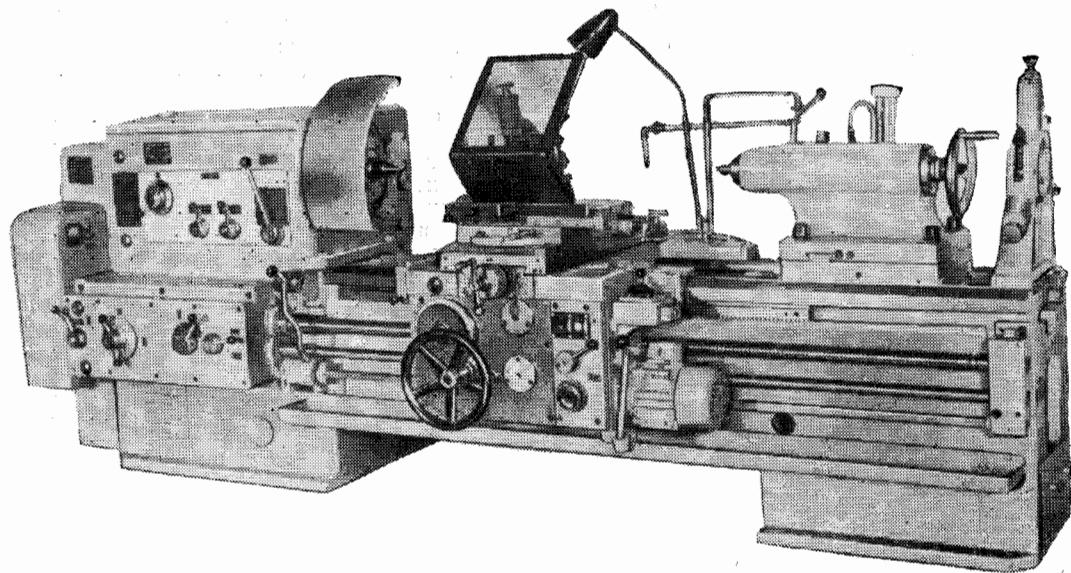


ТБИЛИССКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД  
им. КИРОВА

## ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ СТАНОК

Модель 1М63



Станок предназначен для выполнения разнообразных токарных и винторезных работ, включая точение конусов и нарезание резьб (метрической, модульной, дюймовой и питчевой). На станке можно обрабатывать изделия из черных и цветных металлов.

Жесткая конструкция станины, каретки и шпинделя обеспечивает возможность работы на высоких скоростях резания с применением резцов из быстрорежущей стали или оснащенных пластинками из твердых сплавов.

Суппорт станка имеет механическое перемещение верхней части, позволяющее производить точе-

ние длинных конусов. Точение коротких конусов осуществляется движением верхней части суппорта.

Изменение величин подач и настройка на шаг нарезаемой резьбы осуществляются переключением зубчатых колес коробки подач и настройкой гитары сменных шестерен.

Суппорт имеет быстрое перемещение в продольном и поперечном направлениях, которое осуществляется от индивидуального электродвигателя.

Класс точности станка Н.

## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм:	
над станиной	630
над суппортом	350
Высота центров, мм	315
Расстояние между центрами	1400
Диаметр отверстия шпинделя, мм	70
Наибольшая длина обработки над суппортом (без перестановки резцовых салазок), мм	1260
Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг	2000
Внутренний конус шпинделя метрический	80
Размеры упорного центра передней бабки	Морзе 6
Шаг нарезаемой резьбы:	
метрической, мм	1—192
дюймовой, число ниток на 1"	24— $\frac{1}{4}$ "
модульной, мм	0,5—48
питчевой, нитки	96— $\frac{7}{8}$

### Суппорт

Наибольшие размеры державки резца (высота × ширина), мм	32×25
Наибольшее перемещение, мм:	
продольное	1260
поперечное	400
Цена одного деления лимба, мм:	
при продольном перемещении	1
при поперечном перемещении	0,05
Перемещение за один оборот лимба, мм:	
продольное	300
поперечное	5
Быстрое перемещение (в зависимости от частоты тока), м/мин:	
продольное:	
при 50 гц	3,6
при 60 гц	4,4
поперечное:	
при 50 гц	1,3
при 60 гц	1,6
Допустимые тяговые нагрузки на механизмы, кгс:	
при продольной подаче	1500
при поперечной подаче	1300

### Резцовые салазки

Наибольшее перемещение, мм	220
Наибольший угол поворота, град	± 90

Цена одного деления шкалы поворота, град	1
Перемещение за один оборот лимба, мм	5
Цена одного деления лимба, мм	0,05
Допустимая тяговая нагрузка при подаче, кгс	895

### Задняя бабка

Наибольшее перемещение пиноли, мм	240
Перемещение пиноли за один оборот маховика, мм	6
Поперечное смещение, мм	± 10
Внутренний конус пиноли задней бабки	Морзе 5
Количество скоростей шпинделя	22
Частота вращения шпинделя, об/мин	10—1250
Наибольший крутящий момент, кгс·м	330
Количество продольных и поперечных подач	32
Подачи, мм/об:	
продольная	0,064—1,025
поперечная	0,026—0,38
верхнего суппорта	0,028—0,34
Увеличение подач при использовании механизма увеличения шага, мм/об:	
продольное	1,07—3,2
поперечное	0,39—1,18
верхнего суппорта	0,336—1,0

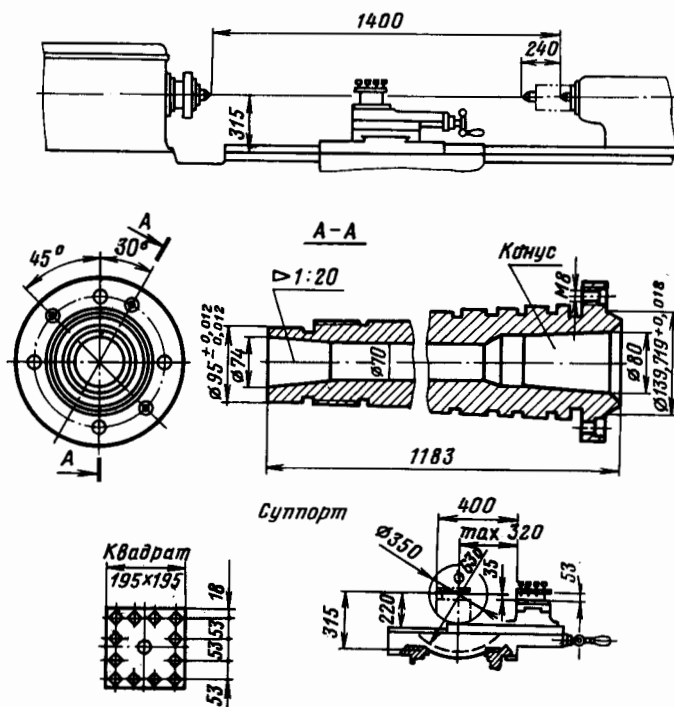
### Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, гц	50
Напряжение силовой цепи, в	380, 220
Электродвигатели:	
главного движения:	
тип	АО2-61-4
мощность, кВт	13
частота вращения, об/мин	1460
ускоренного хода суппорта:	
тип	4А×80А4
мощность, кВт	1,1
частота вращения, об/мин	1400
насоса охлаждения:	
тип	ПА-22
мощность, кВт	0,125
частота вращения, об/мин	2800
Габарит станка (длина × ширина × высота), мм	3530×1680×1290
Масса станка, кг	4300

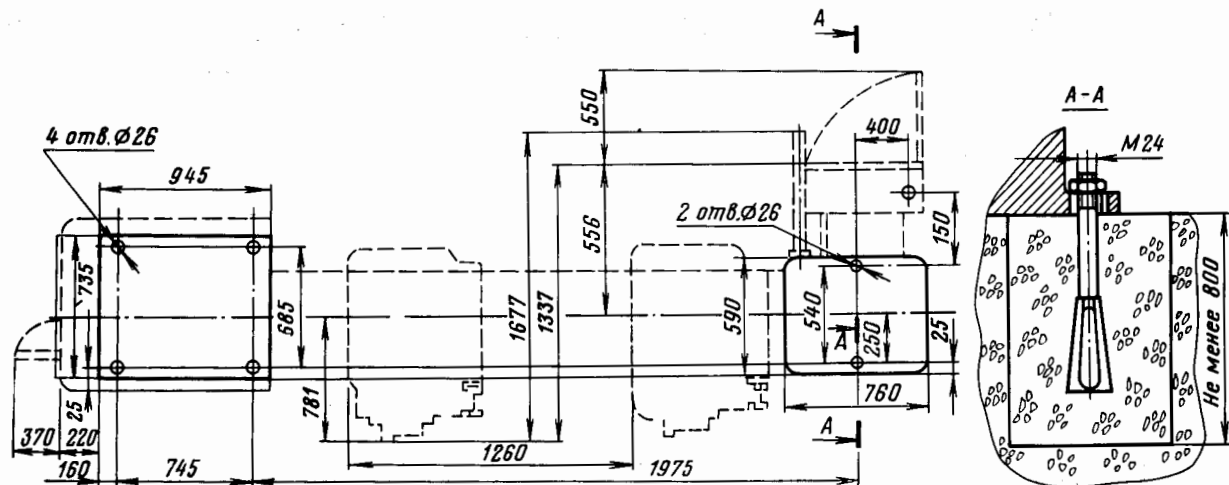
## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
IM63	Станок в сборе	1		6392A027	Патрон поводковый	1	∅ 400
<b>Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка</b>							
ГОСТ 16985—71	Ключ шарнирный	1	115—220	ГОСТ 13214—67*	Центр упорный	2	
	Ключ торцовый	1	A17		Втулка	1	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный	3	S=17×19; 27×30; 32×36	ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый	1	Тип I
ГОСТ 11737—66	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	2	S=8; 14	C86-501	Головка под пресс-масленку	1	
ГОСТ 17199—71	Отвертка	1			Руководство по эксплуатации	1	
	Отвертка	2	2×160; 3×200				
ИС5-8А	Щипцы для установки пружинных колец	1	Тип Б	<b>Изделия, входящие в комплект станка, но поставляемые за отдельную плату</b>			
ИС5-10	Щипцы для развода колец	1	Тип I	ГОСТ 3890—72*	Патрон четырехлапковый	1	∅ 500
6310001	Люнет подвижный	1	∅ 20—150	6392A030А	Фланец	1	
6310002А	Люнет неподвижный	1	∅ 20—150				
ГОСТ 1284—68	Ремень приводной клиновой	4	1900	ГОСТ 2675—71*	Патрон трехлапковый	1	∅ 500
ГОСТ 2675—71*	Патрон трехлапковый самоцентрирующий	1	∅ 400	6392A029А	Фланец	1	
	Фланец	1					

### ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА. ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



# ФУНДАМЕНТ СТАНКА



## ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100

