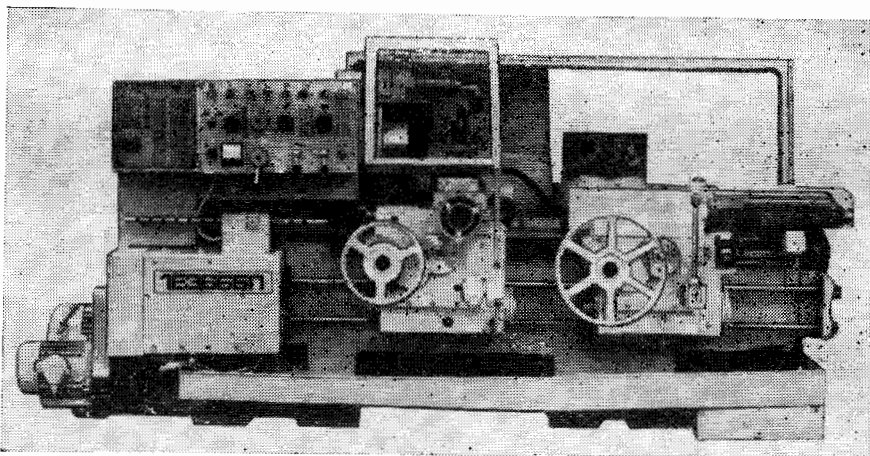


**АЛАПАЕВСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД
СТАНКИ ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЕ ПАТРОННЫЕ
С ВЕРТИКАЛЬНОЙ ОСЬЮ РЕВОЛЬВЕРНОЙ ГОЛОВКИ
Модели 1Е365Б и 1Е365БП**



Предназначены для токарной обработки штучных заготовок в условиях серийного и мелкосерийного производства. Можно производить черновую и чистовую обточку, расточку, сверление, зенкерование, развертывание, нарезание резьбы метчиками и плашками, прорезку канавок, снятие фасок.

Класс точности станка 1Е365Б — Н, станка 1Е365БП — П.

Точность обработки деталей на станках:

	Модель	
	1Е365Б	1Е365БП
наружных поверхностей	h8	h7
внутренних поверхностей	H9	H8
отверстий мерным центровым инструментом	H7	
по длине, мкм	120—140	70—80

Шероховатость обработанной поверхности при обточке стали не ниже R_a 2,5 мкм.

Станки имеют шестипозиционную револьверную головку с вертикальной осью вращения, расположенную на револьверном суппорте. Для поперечной обработки на станках имеется поперечный суппорт мостового типа. Управление ускоренными и рабочими перемещениями суппортов осуществляет-

ся от мнемонических рукояток. Переход с ускоренного перемещения револьверного суппорта на рабочую подачу автоматический или вручную. Поворот револьверной головки возможен на любое количество позиций от кнопки, расположенной на револьверном суппорте, производится только в положении суппорта на станине, настроенном на наладку.

Частота вращения шпинделя и подача суппортов переключаются вручную на пульте управления станка.

На станке возможно дробление витой стружки прерыванием подачи револьверного суппорта от кнопки, расположенной на револьверном суппорте. В средней части станины между направляющими имеется проем для схода стружки в сварное корыто, предназначенное для сбора стружки и охлаждающей жидкости.

Средний уровень звука LA не должен превышать 83 дБА.

Корректированный уровень звуковой мощности LpA не должен превышать 102 дБА.

Разработчик — Ленинградское особое конструкторское бюро автоматов и револьверных станков.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

<p>Наибольший диаметр изделия, устанавливаемого над станиной, мм 500</p> <p>Наибольший диаметр изделия, обрабатываемого над поперечным суппортом, мм 280</p> <p>Расстояние от переднего торца шпинделя до револьверной головки, мм:</p> <p style="padding-left: 20px;">наибольшее 1000</p> <p style="padding-left: 20px;">наименьшее 270</p> <p>Высота оси шпинделя над станиной, мм 250</p> <p>Диаметр зажимного патрона, мм 250</p> <p>Диаметр отверстий под инструмент в револьверной головке, мм 95</p> <p>Число скоростей шпинделя (в двух диапазонах, переключаемых вручную) 13</p> <p>Частота вращения шпинделя, об/мин:</p> <p style="padding-left: 20px;">I диапазон 24; 34; 48; 67; 95; 130; 190; 260; 380</p> <p style="padding-left: 20px;">II диапазон 95; 130; 190; 260; 380; 530; 750; 1050; 1500</p> <p>Число продольных подач револьверного и поперечного суппортов (в трех диапазонах, переключаемых вручную) 13</p> <p>Продольная подача револьверного и поперечного суппортов, мм/об:</p> <p style="padding-left: 20px;">I диапазон 0,05; 0,071; 0,1; 0,14; 0,20; 0,28; 0,40; 0,56; 0,80</p> <p style="padding-left: 20px;">II диапазон 0,10; 0,14; 0,20; 0,28; 0,40; 0,56; 0,80; 1,10; 1,60</p> <p style="padding-left: 20px;">III диапазон 0,20; 0,28; 0,40; 0,56; 0,80; 1,10; 1,60; 2,20; 3,20</p> <p>Число поперечных подач поперечного суппорта (в трех диапазонах, переключаемых вручную) 13</p> <p>Поперечные подачи поперечного суппорта, мм/об:</p> <p style="padding-left: 20px;">I диапазон 0,025; 0,036; 0,05; 0,071; 0,10; 0,14; 0,20; 0,28; 0,40</p> <p style="padding-left: 20px;">II диапазон 0,05; 0,071; 0,10; 0,14; 0,20; 0,28; 0,40; 0,56; 0,80</p> <p style="padding-left: 20px;">III диапазон 0,10; 0,14; 0,20; 0,28; 0,40; 0,56; 0,80; 1,10; 1,60</p> <p>Наибольшее усилие продольной подачи револьверного суппорта, Н 20 000</p> <p>Наибольшее усилие подач поперечного суппорта, Н:</p> <p style="padding-left: 20px;">продольной 20 000</p> <p style="padding-left: 20px;">поперечной 10 000</p> <p>Наибольшее рабочее перемещение револьверного суппорта, мм 730</p>	<p>Наибольшее рабочее перемещение поперечного суппорта, мм:</p> <p style="padding-left: 20px;">продольное 730</p> <p style="padding-left: 20px;">поперечное 310</p> <p>Скорость продольного ускоренного перемещения суппортов, м/мин 7</p> <p>Скорость поперечного ускоренного перемещения поперечного суппорта, м/мин 3,5</p> <p style="text-align: center;">Привод, габарит и масса станка</p> <p>Питающая электросеть:</p> <p style="padding-left: 20px;">род тока Переменный трехфазный</p> <p style="padding-left: 20px;">частота, Гц 50</p> <p style="padding-left: 20px;">напряжение, В 380</p> <p>Тип автомата на вводе АЕ2043-10УЗ</p> <p>Напряжение цепей, В:</p> <p style="padding-left: 20px;">управления 110; 24 (постоянный)</p> <p style="padding-left: 20px;">сигнализации 24 (постоянный)</p> <p style="padding-left: 20px;">освещения 24</p> <p>Электродвигатели:</p> <p style="padding-left: 20px;">привода главного движения:</p> <p style="padding-left: 40px;">тип 4А160S4ПУЗ</p> <p style="padding-left: 40px;">мощность, кВт 15</p> <p style="padding-left: 40px;">частота вращения, об/мин 1460</p> <p style="padding-left: 20px;">гидронасоса:</p> <p style="padding-left: 40px;">тип АО2-31-4</p> <p style="padding-left: 40px;">мощность, кВт 22</p> <p style="padding-left: 40px;">частота вращения, об/мин 1500</p> <p style="padding-left: 20px;">ускоренных перемещений:</p> <p style="padding-left: 40px;">тип 4А100S4УЗ</p> <p style="padding-left: 40px;">мощность, кВт 3</p> <p style="padding-left: 40px;">частота вращения, об/мин 1425</p> <p style="padding-left: 20px;">насоса охлаждения:</p> <p style="padding-left: 40px;">тип Х14-22М</p> <p style="padding-left: 40px;">мощность, кВт 0,12</p> <p style="padding-left: 40px;">частота вращения, об/мин 2800</p> <p style="padding-left: 40px;">производительность, л/мин 22</p> <p>Станция гидропривода:</p> <p style="padding-left: 20px;">тип 5/5АГ48-32</p> <p style="padding-left: 20px;">производительность, л/мин 8/8</p> <p style="padding-left: 20px;">емкость бака, л 63</p> <p style="padding-left: 20px;">давление, МПа 5,5/3,0</p> <p>Габарит станка с выносным оборудованием, мм 4400×1525×1800</p> <p>Масса станка, кг:</p> <p style="padding-left: 20px;">без выносного оборудования 4700</p> <p style="padding-left: 20px;">с выносным оборудованием 5200</p>
---	--

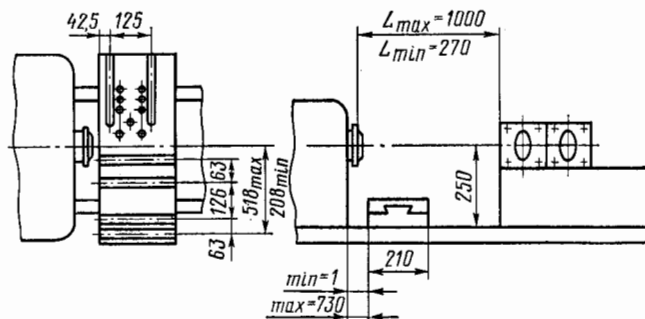
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
1E365Б, 1E365БП	Станок в сборе		
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка			
	Барабан упоров и упор продольных перемещений поперечного суппорта	1	
	Барабан упоров поперечных перемещений поперечного суппорта	1	
	Устройство зажимное для патронного исполнения	1	
	Устройство для подачи охлаждающей жидкости	1	
ГОСТ 2839—80E	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	7	
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	5	
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1	
РГ 16000	Резцедержатель четырехпозиционный	1	
65.6115-1	Ключ для четырехпозиционного резцедержателя	1	
	Ключ для электрошкафа	1	
Инструмент вспомогательный			
	Втулка зажимная	2	∅30
	Втулка переходная на конус Морзе № 4, удлиненная	1	
	Державка с прямым креплением реза	2	
	Державка с косым креплением реза	4	∅30; 40
	Стойка одногнездная	3	
	Стойка пятигнездная	1	
ГОСТ 17178—71	Втулка переходная с конусом	2	Морзе № 4
6105-0072;	Руководство по эксплуатации		Морзе № 5
6105-0073			

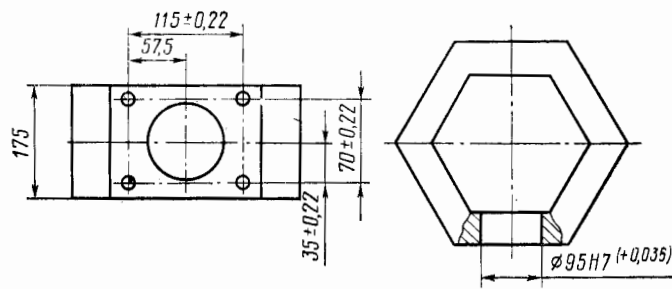
Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату

ТРС.ВИ.3.03.000-01	Державка с прямым креплением реза	1	
ТРС.ВИ.3.06.000-01	Державка с косым креплением реза	1	
ТРС.ВИ.3.15.000-01	Державка многорезцовая	1	
ТРС.ВИ.3.24.000	Державка резцовая регулируемая	2	
ТРС.ВИ.3.42.000	Державка резцовая с отводом реза	1	
ТРС.ВИ.4.09.000;	Державка с комбинированным креплением реза	3	
ТРС.ВИ.4.11.000;			
ТРС.ВИ.4.14.000			
ТРС.ВИ.4.42.000;	Насадка	3	
ТРС.ВИ.4.43.000;			
ТРС.ВИ.4.44.000			
ТРС.ВИ.5.04.000			
	Державка резцовая на поперечный суппорт	1	
ТРС.ВИ.5.17.000	Державка двухроликовая для накатки	1	
ТРС.ВИ.6.12.000-01	Патрон для качающихся оправок	1	
ТРС.ВИ.6.29.000;	Оправка для насадных инструментов	3	
ТРС.ВИ.6.31.000;			
ТРС.ВИ.6.32.000			
ТРС.ВИ.6.48.000	Патрон резьбонарезной	1	
ТРС.ВИ.6.55.000;-01;-02	Втулка для плашек	3	
ТРС.ВИ.6.00.015;-01;-02	Втулка для метчиков	3	
ТРС.ВИ.7.28.000	Стойка семигнездная	1	
ТРС.ВИ.7.32.000	Стойка с перемещающейся кареткой	1	
ТРС.ВИ.6.00.004	Оправка качающаяся для разверток с коническим хвостовиком	1	

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



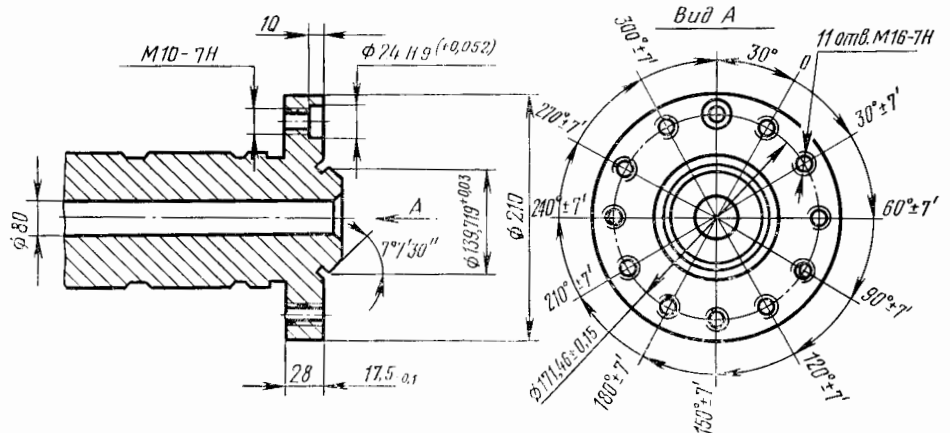
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Револьверная головка

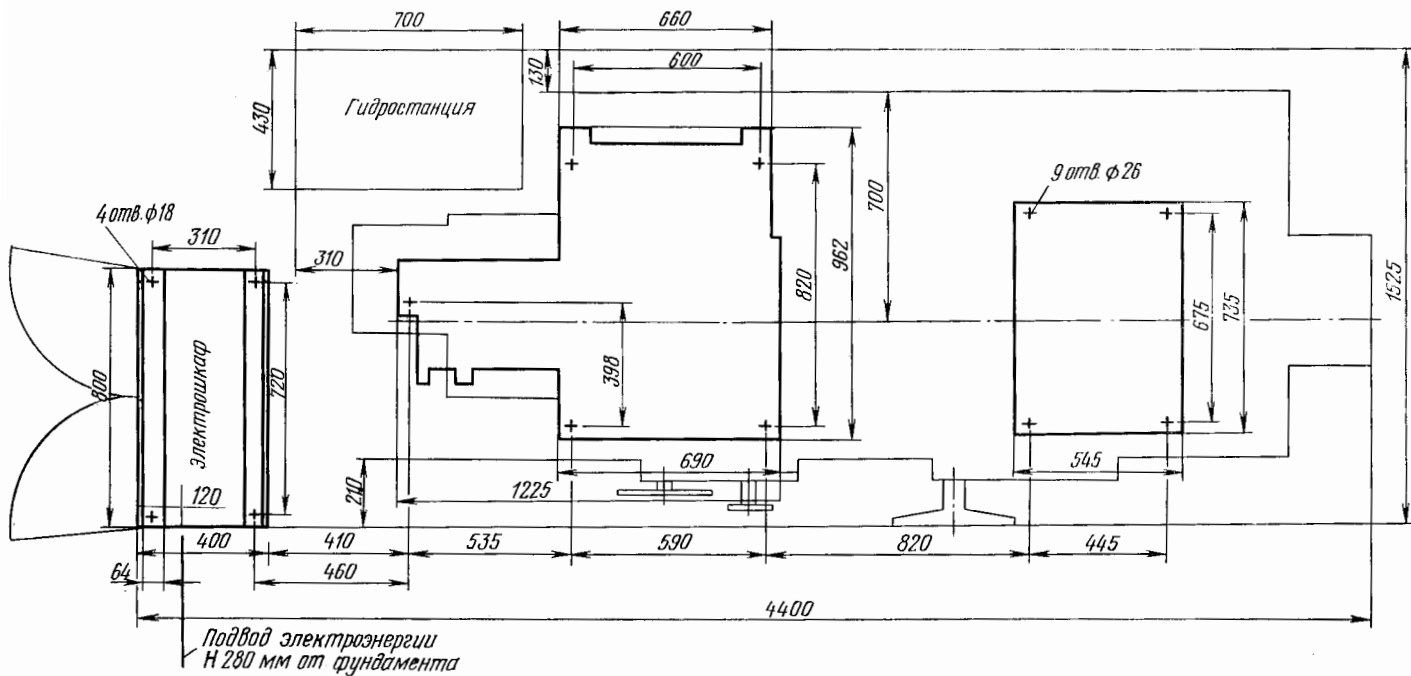
ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100



Шпиндель

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



© НИИмаш, 1982