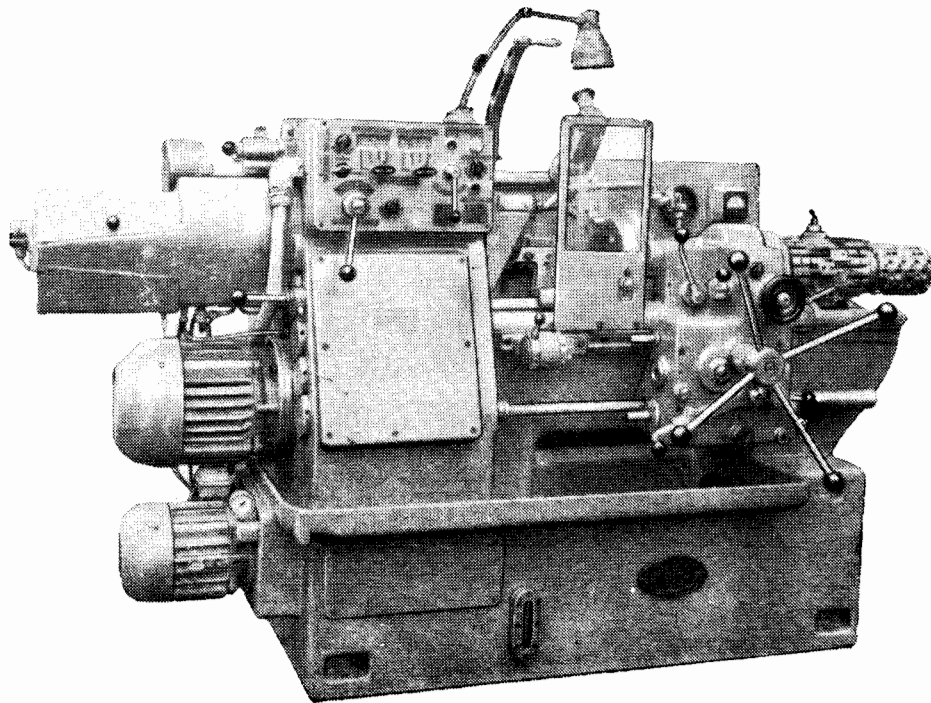


ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЙ СТАНОК

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, парал-

лельной 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. Короб-

ка подач имеет две электромагнитные муфты типа ЭГМ-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 цапге, а также зажим штучных заготовок в трехкулачковом патроне производится автоматически гидравлическим механизмом с электрическим управлением. Наибольшее допускаемое колебание диаметра прутка, зажимаемого в цапге, ± 2 мм, а наибольшее колебание штучных заготовок, зажимаемых в патроне, ± 3 мм. Управление механизмами однорукоточное. 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

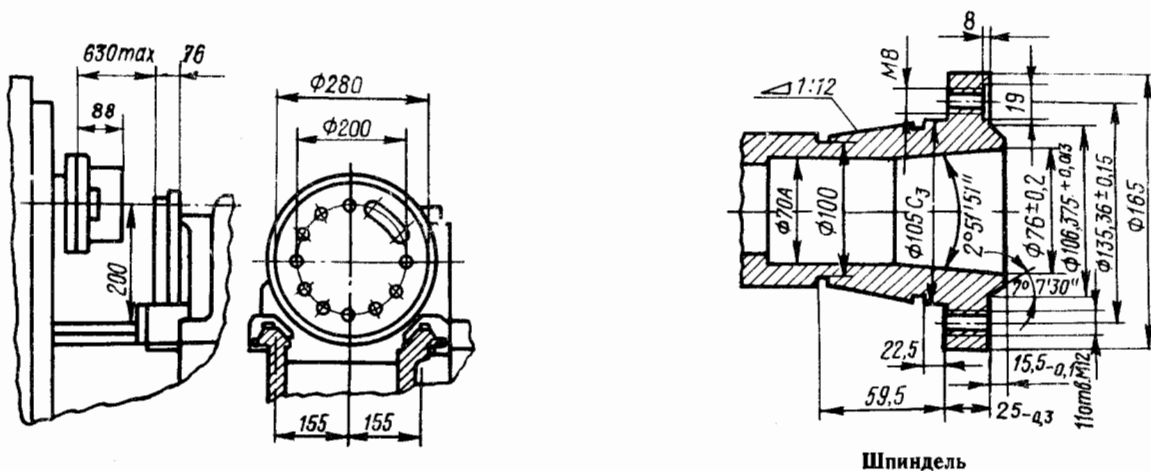
Привод, габарит и масса станка

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	Г12-22
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	
Масса станка, кг	3000 × 1200 × 1600 2200

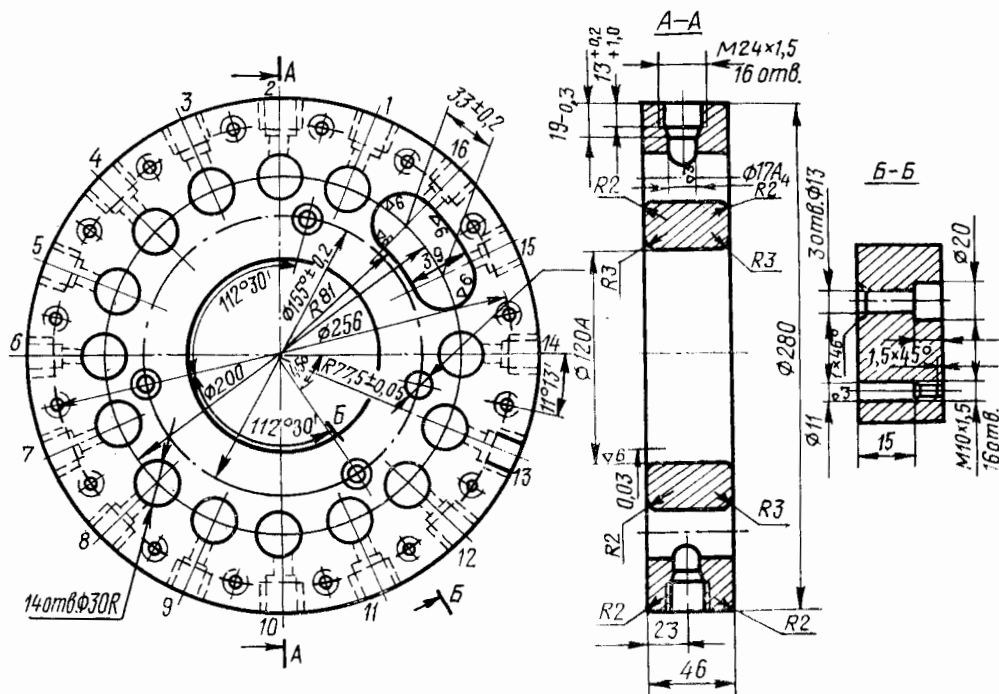
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

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

ГАБАРИТЫ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, УСТАНОВОЧНЫЕ И ПОСАДОЧНЫЕ БАЗЫ

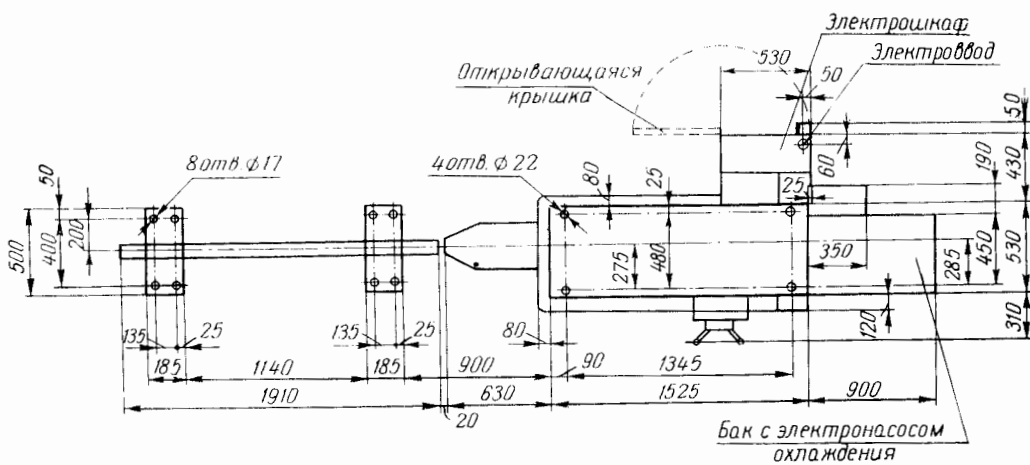


Шпиндель



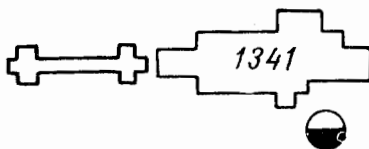
Револьверная головка

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100



© НИИМАШ, 1973 г.