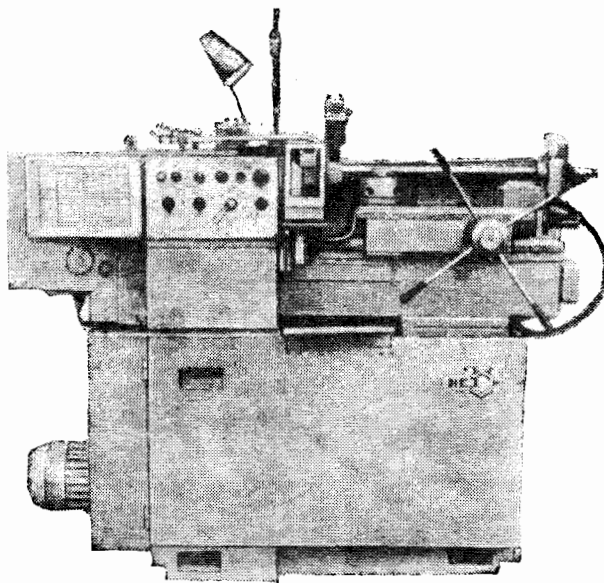


**НОВОЧЕРКАССКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД**

**ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЙ ПРУТКОВЫЙ СТАНОК  
С ВЕРТИКАЛЬНОЙ ГОЛОВКОЙ**

**Модель 1Е316**



Станок предназначен для токарной обработки деталей из прутка и штучных заготовок в условиях серийного и мелкосерийного производства.

На станке можно производить следующие виды токарной обработки: обточку, расточку, сверление, зенкерование, развертывание, нарезание резьбы метчиками и плашками, прорезание канавок и другие операции.

Класс точности станка Н по ГОСТ 8—71.

Точность обработки на станке: диаметральных размеров при наружном точении — 3 класс, отверстий мерным центровым инструментом — 2 класс; по длине — 4 класс; резьб, нарезаемых резьбонарезным устройством — 7Н и 8г.

Конструктивные особенности станка:

обработка деталей по упорам;

настройка режимов обработки на штекерной панели;

автоматическое переключение частоты вращения шпинделя и величины подачи;

расположение привода подач на задней части станка;

высокая точность вращения шпинделя;

высокая жесткость конструкции;

пространство для стружки по объему обеспечивает работу в течение смены;

зона для удаления стружки с хорошим доступом; зажим и подача прутка механическая с кнопочным управлением;

переключение на ходу частоты вращения шпинделя и подачи;

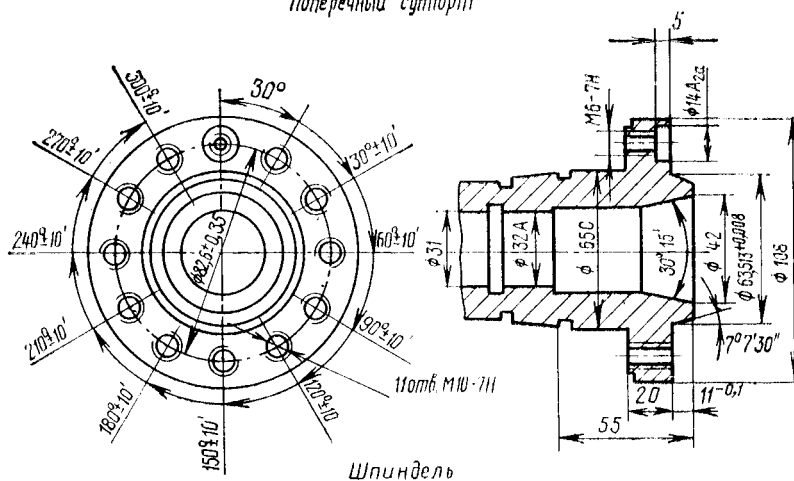
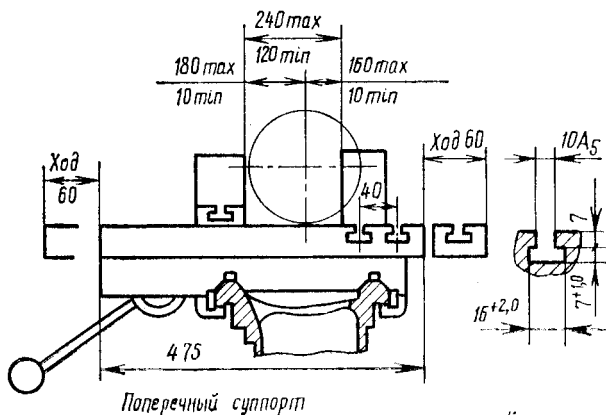
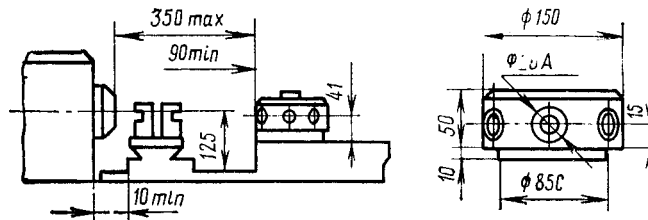
автоматическая перестановка упоров и поворот револьверной головки при крайнем продольном перемещении револьверного суппорта.

## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обрабатываемого прутка, мм . . . . .	18	Привод, габарит и масса станка	
Наибольшее расстояние от переднего торца шпинделя до револьверной головки, мм	350	Питающая электросеть:	
Конец шпинделя по ГОСТ 12595—72 . . . . .	1-4Ц	род тока . . . . .	Персменный трехфазный
Расстояние от основания станка до оси шпинделя, мм . . . . .	1060	частота, гц . . . . .	50
Наибольшая высота реза, устанавливаемого в резцедержателе поперечного суппорта, мм . . . . .	16	напряжение, в . . . . .	380 220 (по особому заказу)
Максимальная подача прутка за один цикл, мм . . . . .	50	Тип аппарата на вводе . . . . .	Автоматический выключатель
Количество скоростей шпинделя . . . . .	24 (6 рядов)	Номинальный ток расцепителя вводного аппарата, а . . . . .	20
Количество автоматически переключающихся скоростей шпинделя в цикле . . . . .	4	Электродвигатели:	
Частота вращения шпинделя, об/мин . . . . .	100; 125; 160; 250; 315; 400 200; 250; 315; 500; 830; 800; 500; 630; 800; 1250; 1600; 2000; 1000; 1250; 1600; 2500; 3150; 4000	главного привода:	
Количество ступеней подач револьверного суппорта . . . . .	6 (2 ряда)	тип . . . . .	T41-4/2-C1
Количество автоматически переключающихся ступеней подач револьверного суппорта . . . . .	3	мощность, квт . . . . .	1,7/2,2
Подача револьверного суппорта, мм/об . . . . .	0,04; 0,06; 0,1; 0,16; 0,25; 0,4	частота вращения, об/мин . . . . .	1400/2800
Рекомендуемый наибольший диаметр обточки штучных заготовок в патроне, мм . . . . .	80	механизма подачи и зажима прутка:	
Рекомендуемая наибольшая длина обточки штучных заготовок в патроне, мм . . . . .	50	тип . . . . .	4ЛХ71А4
Максимально допускаемая частота вращения шпинделя при работе с патроном $D = 100$ мм, об/мин . . . . .	3200	мощность, квт . . . . .	0,55
Рекомендуемая длина заправляемого прутка для стабильного получения класса точности, мм . . . . .	1200	частота вращения, об/мин . . . . .	1370
Наибольшая длина заправляемого прутка, мм . . . . .	3000	насоса смазки:	
Диаметр отверстия шпинделя, мм . . . . .	31	тип . . . . .	АОЛ12-4-С2
Наибольшее продольное перемещение, мм . . . . .	100	мощность, квт . . . . .	0,18
Число упоров . . . . .	6	частота вращения, об/мин . . . . .	1400
Установочное перемещение промежуточного ползуна, мм . . . . .	230	насоса охлаждения:	
Наибольшее рабочее поперечное перемещение поперечного суппорта (ручное), мм . . . . .	120	тип . . . . .	ПА-22
Наибольшее установочное продольное перемещение, мм . . . . .	180	мощность, квт . . . . .	0,12
Наибольшая длина нарезаемой резьбы при использовании резьбонарезного устройства, мм . . . . .	50	частота вращения, об/мин . . . . .	2800
Наибольшее усилие подачи, кгс . . . . .	250	Соединение проводов электрошкафа со станком . . . . .	
		Штенсельные разъемы	
		Производительность насоса смазки, л/мин . . . . .	3
		Емкость бака системы смазки, л . . . . .	9
		Производительность насоса охлаждения, л/мин . . . . .	22
		Емкость бака системы охлаждения, л . . . . .	22
		Габарит приставных устройств:	
		устройство для поддержки прутка, мм:	
		длина . . . . .	2180
		ширина . . . . .	300
		высота . . . . .	1100
		Электрошкафа, мм:	
		длина . . . . .	620
		ширина . . . . .	350
		высота . . . . .	1610
		Габарит станка (длина×ширина×высота), мм:	
		с приставным оборудованием . . . . .	3662×751×1610
		без приставного оборудования . . . . .	1530×700×1250
		Масса станка, кг:	
		без выносного оборудования . . . . .	980
		с приставным оборудованием . . . . .	1900



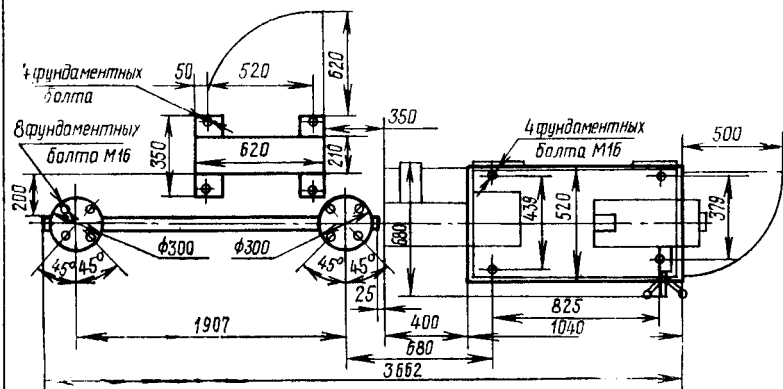
**ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА.  
УСТАНОВОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ**



**УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ**

**ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА**

Масштаб 1 : 100



T-15754  
Тираж 9500 экз.

© НИИМАШ, 1977  
Подписано в печать 1/IX 1977 г.  
Изд. № 395-6(14)      Заказ № 1883

Объем печ. л. 0,5  
Цена 6 коп.

Типография НИИМАШ, г. Щербинка