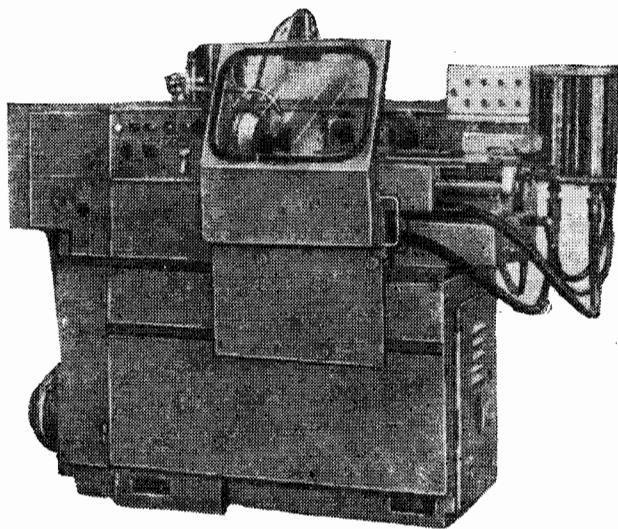


НОВОЧЕРКАССКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

**ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЙ СТАНОК С ЦИКЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ
УПРАВЛЕНИЕМ**
Модель 1Е316ПЦ



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

На станке можно производить следующие виды обработки: обточку, расточку, сверление, зенкерование, развертывание, нарезание резьбы метчиками и плашками, подрезку, прорезку канавок и др.

При оснащении станка дополнительными устройствами на нем можно производить обработку конусов и фасонных поверхностей.

Класс точности станка П. Шероховатость обработанной поверхности $R_{z}20-R_{a}2,5 \text{ мкм}$.

Точность обработки: наружных поверхностей — 2 класс, отверстий мерным центровым инструментом — 2 класс, по длине — 3а класс.

Станок имеет шестипозиционную револьверную головку с вертикальной осью вращения, установленную на револьверном суппорте, перемещающемся по направляющим станины.

Для поперечной обработки на станке имеется поперечный суппорт мостового типа.

При повороте револьверной головки с одной позиции на другую происходит автоматическое переключение частоты вращения шпинделья, подач суппортов и автоматическая переустановка упоров.

Разжим и поворот револьверной головки автоматические в исходном положении револьверного суппорта на станине.

Возможно ручное перемещение поперечного и револьверного суппортов при наладке станка.

Конструкция станка обеспечивает точную и долговечную работу механизмов.

Станции централизованной смазки и охлаждения размещены вне станка, что способствует уменьшению вибрации станка.

Пространство для сбора стружки достаточно для работы станка в течение смены.

Для управления работой станка в автоматическом и полуавтоматическом режимах по заданной

программе, а также в наладочном режиме от пульта управления предназначена струйная система программного управления, основанная на применении логических элементов системы «Волга».

Наличие программного управления на станке позволяет осуществлять многостаночное обслуживание. При оснащении загрузочным устройством станок может встраиваться в автоматическую линию.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обрабатываемого прутка, мм:

при зажимной и подающей трубах	16
при переднем зажиме	20

Наибольший диаметр изделия, устанавливаемого над станиной, мм

250

Конец шпинделя по ГОСТ 12595—72

1—4Ц

Наибольшая высота резца, мм

16

Высота загрузки, мм

1060

Количество скоростей шпинделя

24 (6 рядов)

Количество автоматически переключающихся скоростей шпинделя в цикле

4

Частота вращения шпинделя, об/мин

100—4000

Количество ступеней подач револьверного суппорта

6 (2 ряда)

Подача револьверного суппорта, мм/об

0,04—0,4

Скорость быстрых перемещений, м/мин

5

Наибольшее усилие подачи, допустимое механизмом поперечной подачи, кгс

150

Суппорт

Наибольшее продольное перемещение, мм:

механическое	100
ручное наладочное	100

Скорость быстрых перемещений, м/мин

8

Подача, мм/мин

20—300

Количество поперечных подач, автоматически выключаемых в цикле

2

Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:

род тока	Переменный трехфазный
частота, гц	50
напряжение, в	380; 220 (по особому заказу)

программе, а также в наладочном режиме от пульта управления предназначена струйная система программного управления, основанная на применении логических элементов системы «Волга».

Наличие программного управления на станке позволяет осуществлять многостаночное обслуживание. При оснащении загрузочным устройством станок может встраиваться в автоматическую линию.

Тип аппарата на вводе Автоматический выключатель

Номинальный ток расцепителя вводного аппарата, а 20

Электродвигатели:

привода главного движения:
типа T41-4/2-C1

мощность, квт 1,7/2,2
частота вращения, об/мин 1400/2800

механизма подачи и зажима прутка:

типа 4AX71A4
мощность, квт 0,55

частота вращения, об/мин 1370

насоса смазки:

типа АОЛ12-4-С2
мощность, квт 0,18

частота вращения, об/мин 1400

насоса охлаждения:

типа ПА22
мощность, квт 0,12

частота вращения, об/мин 2800

Производительность насоса смазки, л/мин 3

Емкость бака системы смазки, л 9

Производительность насоса охлаждения, л/мин 22

Емкость бака системы охлаждения, л 22

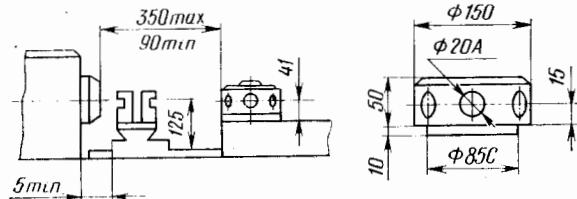
Габарит станка (длина×ширина×высота), мм 1945×875×1365

Масса станка, кг 1062

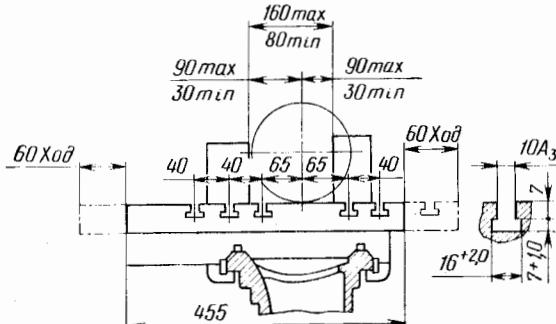
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
1Е316ПЦ	Станок в сборе	1			Ролик Палец Пружина Собачка Клип Фиксатор Кольцо Компенсатор Сухарь Манжета	3 1 1 1 1 1 1 1 1 8	
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка							
	Шкаф пневмоэлектрооборудования	1					
	Щиток	3					
	Втулка направляющая	4					
	Цанга зажимная	4					
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытыми зевами двусторонний	3					
ГОСТ 6394—73	Ключ	1					
ГОСТ 11737—66	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	3	s=5, 7, 8				
ГОСТ 16984—71	Ключ	2					
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1					
ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый для смазки, тип II	1					
	Ключ электрошкафа	1					
	Ключ для винтов упоров	1					
	Ключ специальный	2					
	Наконечник к шприцу	1					
	Державка резцовая	2					
	Державка расточная регулируемая	1					
	Державка двухрезцовая	1					
	Державка резцовая регулируемая	2					
	Патрон резьбонарезной	1					
	Упор жесткий регулируемый	1					
	Втулка переходная	1					
	Втулка для плашек	4					
	Патрон для инструмента с цилиндрическим хвостовиком	2					
	Патрон качающийся для инструментов с цилиндрическим хвостовиком	1					
	Державка на поперечный суппорт передняя	1					
	Державка на поперечный суппорт задняя	1					
	Втулка для метчиков	5					
ГОСТ 18070—72	Втулка зажимная с буртиком для инструмента с цилиндрическим хвостовиком	5					
	То же	6					
Изделия, входящие в комплект станка, но поставляемые за отдельную плату							
	Улавливатель деталей				1		
	Установка трехкулачкового патрона				1		
	Ограждение патрона				1		
Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату (количество по заказу потребителя)							
	Суппорт вертикальный				1		
	Пневмогидропреобразователь				1		
	Перфоратор				1		
	Барабан упоров				1		
	Плита ригелей				1		
	Державка резцовая				2		
	Державка расточная				1		
	Державка двухрезцовая				1		
	Державка резцовая регулируемая				2		
	Державка для расточки канавок				1		
	Патрон резьбонарезной				1		
	Упор жесткий регулируемый				1		
	Втулка переходная				2		
	Втулка для плашек				3		
	Патрон для инструментов с цилиндрическим хвостовиком				1		
	Патрон качающийся для инструментов с цилиндрическим хвостовиком				1		
	Втулка для метчиков				5		
	Втулки зажимные с буртиком для инструмента с цилиндрическим хвостиком (количество и размеры по заказу потребителя)						
Оснастка для настройки инструмента вне станка							
	Втулка				1		
	Приспособление для настройки упоров				1		
	Наконечник для штангенрейсмуса				1		
	Штанген-высотомер				1		
	Приспособление для настройки инструментов револьверной головки				1		

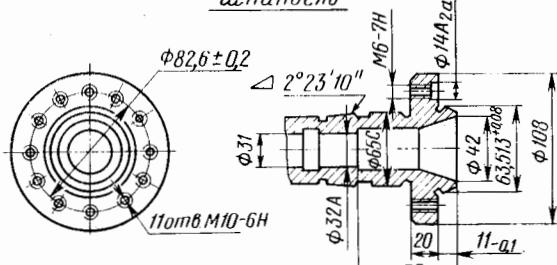
**ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА
УСТАНОВОЧНЫЕ И ПОСАДОЧНЫЕ БАЗЫ**



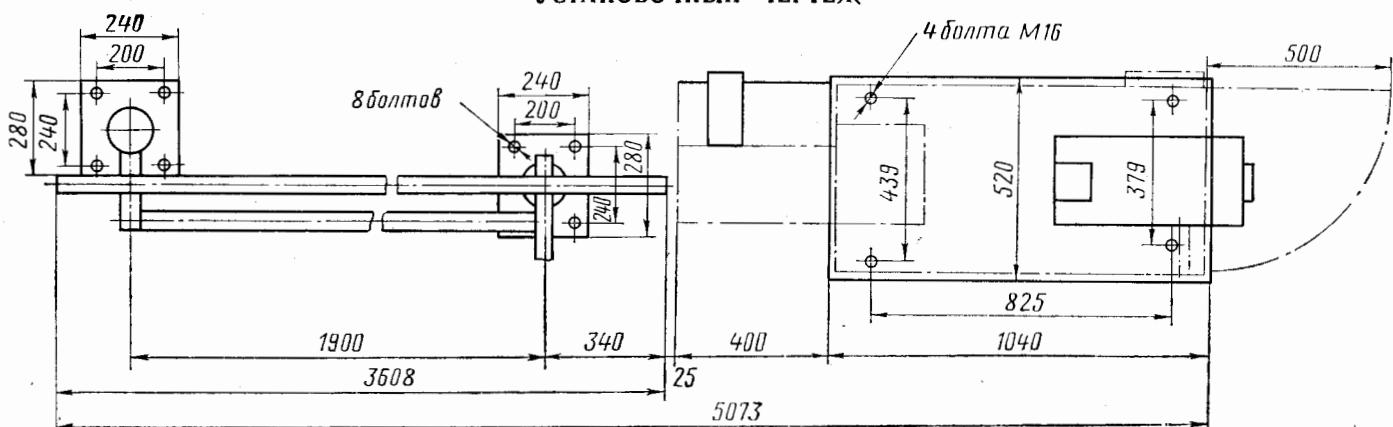
Поперечный суппорт



Шпиндель

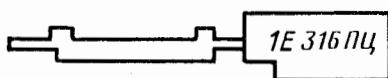


УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100



© НИИМАШ, 1977