

ДЕМОСТРАЦИОННАЯ ВЕРСИЯ ПАСПОРТА¹

ЗАКАЗАТЬ ПОЛНУЮ ВЕРСИЮ ЭТОГО ТЕХПАСПОРТА ВЫ МОЖЕТЕ В НАШЕЙ КОМПАНИИ В ЛЮБОЕ ВРЕМЯ

Данная версия файла, предназначена для ознакомления с качеством и содержимым данной технической документации на оборудование. В нашем архиве могут быть и другие версии этого паспорта. Вы можете заказать полную версию этого техпаспорта в нашей компании. Гарантируем оперативность, качество, профессионализм, лучшие цены и предложения. Сделайте запрос и в ответе Вы получите исчерпывающую информацию о данном паспорте. Сделайте электронный запрос на одном из наших сайтов, напишите на эл.почту, позвоните по любому телефону или отправьте факс. Всегда будем рады Вам помочь и ответим на все вопросы. Телефоны доступны в рабочее время с 10 до 21, электронные заявки и факс принимаются и обрабатываются круглосуточно! Спасибо за проявленный интерес, ждем Ваших обращений.

КОНТАКТЫ

ООО «АСНА-С» и ЗАО «ТЕХПАСПОРТ»

Реквизиты расположены на нашем сайте

НАШИ ТЕЛЕФОНЫ

+7 (495) 646-50-26 (многоканальный)
+7 (499) 729-96-41 (тел / факс 24 часа)
+7 (906) 063-41-23 (мобильный)
+7 (903) 125-65-83 (мобильный)
+7 (965) 300-96-41 (многоканальный)
+7 (965) 300-96-62 (многоканальный)
+7 (965) 300-97-16 (многоканальный)

ЭЛЕКТРОННАЯ ПОЧТА

info@pasportz.ru
pasport@frez.ru

ИНТЕРНЕТ СВЯЗЬ

447277042

ICQ

Логин: Frez.ru

SKYPE

Отправить заявку

Заявка 24 часа

Сайты:

www.Frez.ru
www.PasportZ.ru

Основной сайт

Портал о паспортах

ПаспортZ.ru
Портал технической
документации на станки



Frez.ru
Pasportz.ru
Texpasport.ru
Tpasport.ru
StankoZona.ru
ZonaStankov.ru

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ И ПАСПОРТА
НА ПРОМЫШЛЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И СТАНКИ**

(495) 646-50-26
(499) 729-96-41

+7 (906) 063-41-23
+7 (903) 125-65-83

Сайт: www.FREZ.RU

e-mail: frez@frez.ru

Адрес офиса: Москва, г. Зеленоград, ул. 1 Мая, дом 2

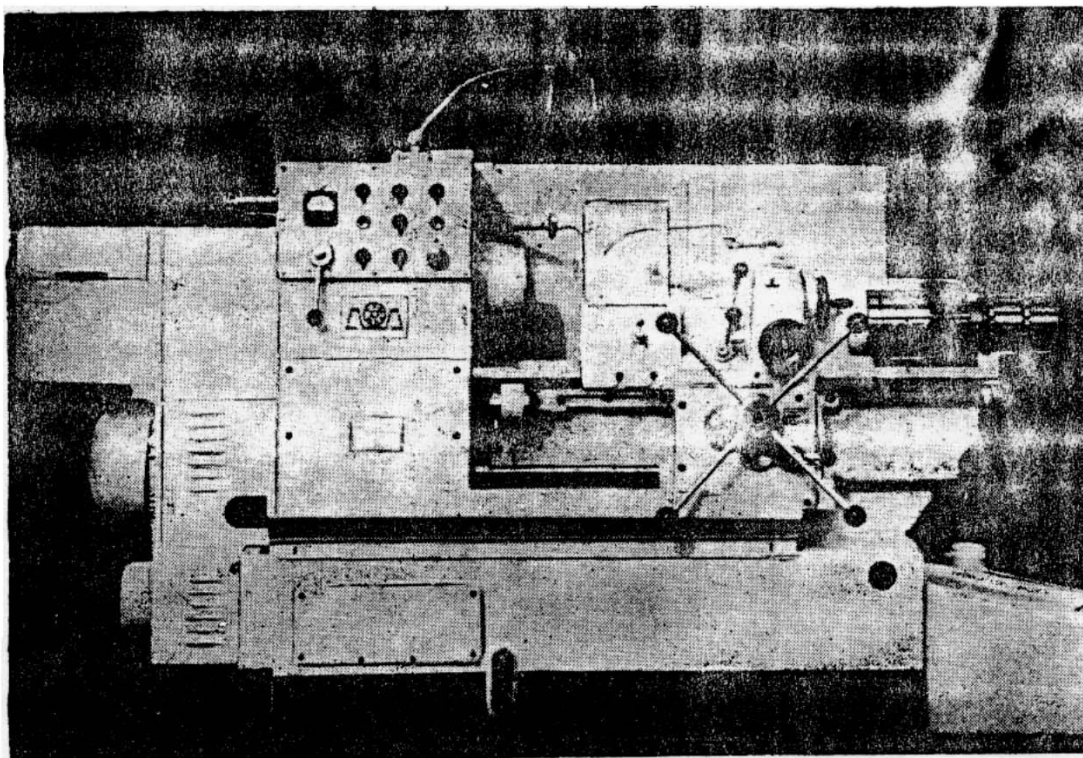
ООО "АСНА-С" и ЗАО "ТЕХПАСПОРТ"



Документ восстановлен, подготовлен и проверен специалистами © Фрез.ру
Запрещено к копированию и/или распространению в электронном или печатном виде

МЫ ЗАНИМАЕМСЯ ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИЕЙ И ПАСПОРТАМИ НА СТАНКИ И ЛЮБОЕ ДРУГОЕ ОБОРУДОВАНИЕ С 1999 ГОДА. В НАШЕЙ БАЗЕ БОЛЕЕ 11 000 НАИМЕНОВАНИЙ МОДЕЛЕЙ И БОЛЕЕ 110 000 МОДИФИКАЦИЙ ОБОРУДОВАНИЯ И СТАНКОВ. МЫ ПРОФЕССИОНАЛЬНО ПОДХОДИМ К РАБОТЕ, ДАЕМ КАЧЕСТВО И НИЗКИЕ ЦЕНЫ. К КАЖДОМУ КЛИЕНТУ – ИНДИВИДУАЛЬНЫЙ ПОДХОД. ГОТОВЫ ПРЕДЛОЖИТЬ ВАМ СВОИ УСЛУГИ НА ЛУЧШИХ УСЛОВИЯХ. МЫ ЗНАЕМ О ТЕХДОКУМЕНТАЦИИ ВСЕ. ЧТО БЫ НАЙТИ ВАМ НУЖНЫЙ ПАСПОРТ.

Посетите наш новый сайт о техдокументации www.PasportZ.ru



СТАНОК ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЙ 1К341

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
1К341.00.000РЭ

СТАНКОИМПОРТ СССР. МОСКВА

Внимание!

В станке произведено изменение конструкции цангового патрона. Зажим прутка осуществляется двумя цангами – подвижной и неподвижной, благодаря чему обеспечивается высокая стабильность положения торца прутка при повторном зажиме.

Для снятия цанг необходимо отвинтить гайки 9 и 10 (рис.18), снять кольцо 4 (рис.18а), вынуть штифт 2, развернуть подвижную цангу 3 в корпусе патрона из такого положения, при котором обе цанги вместе с трубой зажима свободно извлекаются из патрона.

Давление в гидросистеме станка для прутковых работ 10-18 кгс\см² и патронных 20 кгс\см².

1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

1.1. Назначение и область применения

1.1.1. Токарно-револьверный станок модели 1К341 предназначен для обработки деталей из прутка и штучных заготовок в условиях серийного и мелкосерийного производства.

На станке могут производительно обрабатываться детали с использованием таких видов обработки, как обтачивание, растачивание, протачивание канавок (наружных и внутренних), сверление, зенкерование, разворачивание, нарезание резьб плашками, метчиками, самооткрывающимися резьбонарезными головками и с помощью резьбонарезного устройства. На станке с помощью копировального устройства можно также производить обтачивание конических поверхностей.

С целью повышения производительности и удобства обслуживания предусмотрено программное переключение чисел оборотов

шпинделя и подач при смене позиции револьверной головки.

Переключение осуществляется легко переналаживаемым командоаппаратом, управляющим электромагнитными муфтами коробки скоростей и подач.

Используемый в конструкции станка гидравлический механизм зажима позволяет производить зажим калиброванного и некалиброванного прутка с отклонением по диаметру до 2 мм. Предусмотрена возможность установки трехлапчатого патрона. Без переналадки можно зажимать штучные заготовки с отклонением по диаметру до 8 мм.

Для обработки прутков различных диаметров к станку прилагается универсальная подающая цанга и сменные вкладыши для зажима круглого и шестигранного материала, а также комплект резцедержателей, оправок, втулок и т. д.

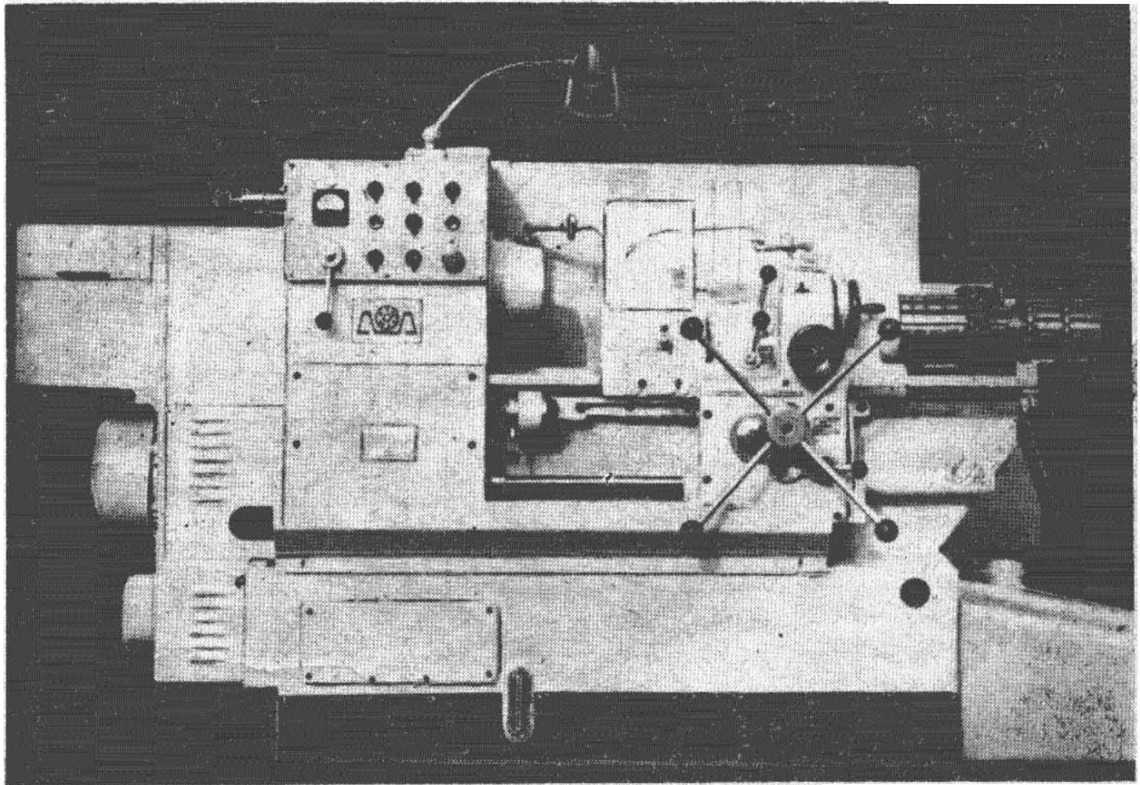


Рис. 1. Станок токарно-револьверный мод. 1К341

1.2. Состав станка.

1.2.1. Общий вид с обозначением составных частей станка (рис. 2)

1.2.2. Перечень составных частей станка (табл. 1)

1.3. Устройство и работа станка и его составных частей.

1.3.1. Общий вид с обозначением органов управления (рис. 3).

1.3.2. Перечень органов управления (табл. 2)

Продолжение табл. 11

Наименование	Класс точности	Куда входит	Поз. см. рис. № 31	К-во
Подшипник 7000108 ГОСТ 8338-57	0	Фартук револьверного суппорта	60	1
Подшипник 7305 ГОСТ 333-59	0	—>—	59	1
Подшипник 205 ГОСТ 333-59	0	—>—	55	1
Подшипник 8105 ГОСТ 6874-54	0	—>—	56, 57	2
Подшипник 36207 ГОСТ 831-62	0	Резьбонарезное устройство	63; 62	2
Подшипник 206 ГОСТ 8338-57	0	То же	64	1
Подшипник 204 ГОСТ 8338-57	0	—>—	65	1

3. ПАСПОРТ

3.1. Общие сведения

Тип станка: Токарно-револьверный с горизонтальной осью револьверной головки

Модель: 1К341

Заводской номер: 2492

Год выпуска: 1976

3.2. Основные технические данные и характеристики.

3.2.1. Техническая характеристика

Класс точности Н по ГОСТ —8—71	
Точность обработки по длине, мм	0,12 ... 0,14
Точность обработки по диаметру	3 класс
Наибольшие размеры прутка, мм	
круглого (диаметр)	40
шестигранного (размер под ключ)	32
квадратного (сторона квадрата)	27
Наибольшая длина прутка, мм	3000
Наибольший диаметр, обрабатываемого изделия над станиной, мм	400
Наибольшая длина подачи прутка, мм	100
Расстояние от торца шпинделя до револьверной головки, мм	
наименьшее	82
наибольшее	630
Высота оси шпинделя над станиной (рис. 34)	200
Расстояние от низа основания станка до оси шпинделя, мм	1050
Количество скоростей шпинделя:	в 2-х диапазонах
прямого вращения	8
обратного вращения	4
Пределы чисел оборотов шпинделя в мин.:	
прямого вращения	60 ... 2000
обратного вращения	60 ... 265
Количество подач револьверного суппорта:	
продольных	7
поперечных	6

Пределы подач, мм/об	
продольных	0,03 ... 2
поперечных	0,02 ... 0,6
Габаритные размеры станка, мм:	
длина	3000
ширина	1200
высота	1380
Масса станка, кг с электрооборудованием	2400
3.2.2. Основные данные	
Шпиндель (рис. 33)	
Диаметр отверстия в шпинделе, мм	62
Торможение шпинделя	имеется
Предохранение от перегрузки шпинделя	имеется
Способ подачи прутка	гидравлич.
Автоматическое выключение после израсходования прутка или в конце обработки	отсутствует
Револьверная головка (рис. 32)	
Тип	Барabanная 16-гнездная с горизонтальной осью
Круговая механическая подача головок	имеется
Наибольшее перемещение механическое и от руки:	
продольное, мм	548
поперечное (круговое)	360°
Число упоров, шт	16
Автоматический поворот головки при обратном перемещении	отсутствует
Автоматическая перестановка упоров при повороте головки	имеется

С О Д Е Р Ж А Н И Е

Техническое описание		
Назначение и область применения	3	
Состав станка	3	
Устройство и работа станка и его основных частей	3	
Электрооборудование	31	
Гидросистема	51	
Система смазки	51	
Инструкция по эксплуатации		
Указания мер безопасности	54	
Порядок установки	54	
Настройка, наладка и режимы работы	56	
Регулирование	59	
		Особенности разборки и сборки при ремонте 58
		Схема расположения подшипников 59
		Паспорт
		Общие сведения 61
		Основные технические данные и характеристики 61
		Сведения о ремонте 66
		Сведения об изменениях в станке 67
		Комплект поставки 68
		Свидетельство о приемке 74
		Сведения о консервации и упаковке 95
		Гарантии (для поставок внутри страны) 97
		ПРИЛОЖЕНИЕ: Материалы по быстроснашиваемым деталям (по заказу).