

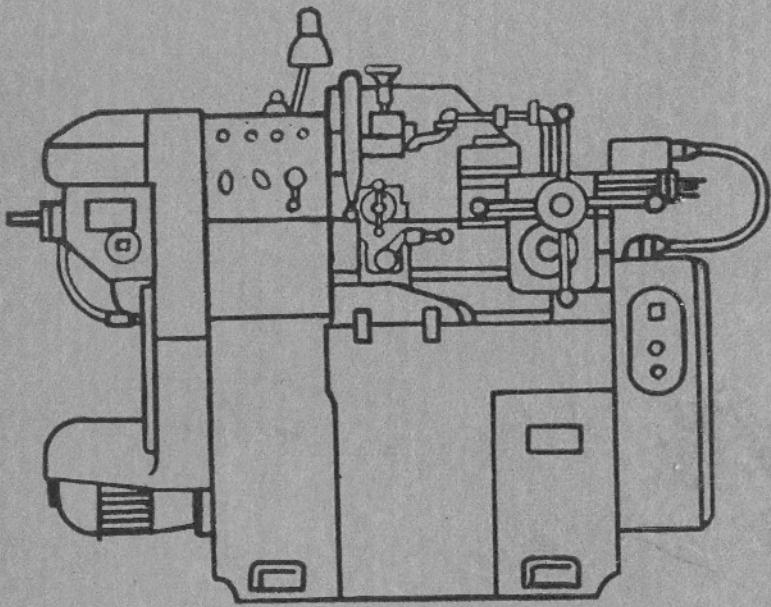


2566

изд N663

токарно-револьверные

станки



Нижегородский
Машиностроительный Завод

1Н318

1Н318Р

I. НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Токарно-револьверные станки моделей 1Н318 и 1Н318Р являются универсальными станками общего назначения и предназначены для легких работ в условиях серийного и мелко-серийного производства при обработке деталей из прутка диаметром не более 18 мм, либо штучных заготовок, закрепленных в нормальном трехкулачковом патроне диам. 100 мм. При этом вылет заготовки от кулачков патрона рекомендуется не более 40 мм.

Требования к обрабатываемому материалу

Станок предназначен для работ только с калиброванным (холоднотянутым) прутковым материалом, отвечающим допускам на размеры сечения следующим стандартам: ГОСТы 7417—57; 8559—57; 8560—57; 1628—60; 2000—60.

Допускаемые отклонения размеров сечений, мм (не более):

на диаметр круглого прутка	— 0,24
на размер «под ключ» шестиугольного прутка	— 0,24
на сторону квадрата квадратного прутка	— 0,24

Допускаемая местная кривизна прутка на 1 пог. м, не более 3.

На обоих торцах заправляемого прутка должны быть сняты заходные фаски.

На станках можно производить следующие операции: точение, растачивание, сверление, зенкерование, развертывание, нарезку резьбы плашками, метчиками и по копиру и другие операции. С помощью специальной оснастки возможна обработка штучных заготовок, зажимаемых в цанге.

Особенностью токарно-револьверного станка модели 1Н318 является автоматическое переключение чисел оборотов шпинделя и величин подач револьверного и поперечного суппортов при повороте револьверной головки с одной рабочей позиции на другую при возможности дублированного ручного переключения без останова станка, что особенно удобно для подбора режимов при наладке и при обработке мелких партий деталей.

В токарно-револьверном станке 1Н318Р отсутствуют механические подачи суппортов, а переключение чисел оборотов шпинделя производится вручную на ходу.

II. РАСПАКОВКА И ТРАНСПОРТИРОВКА

Транспортировку станка в распакованном виде следует производить согласно рис. 1. При этом необходимо следить, чтобы трос не попал под электрошкапф.

ОГЛАВЛЕНИЕ

I. Назначение и область применения	3
II. Распаковка и транспортировка	3
III. Фундамент и установка	5
IV. Паспорт станка	6
Общие сведения	6
Техническая характеристика	6
Спецификация зубчатых и червячных колес, червяков, реек, винтов и гаек станка 1Н318	13
Экспликация подшипников качения станка 1Н318	15
Спецификация зубчатых и червячных колес, червяков, реек, винтов и гаек станка 1Н318Р	18
Экспликация подшипников качения станка 1Н318Р	20
Механизм главного движения	21
Механизм подачи	23
Изменения в станке	23
Сведения о ремонте станка	24
V. Устройство	24
Общая компоновка и основные движения	24
Редуктор	25
Шпиндельная бабка	26
Коробка подач станка 1Н318	26
Резьбонарезное приспособление	29
Механизм подачи и зажима прутка	32
Фартук поперечного суппорта станка 1Н318	33
Поперечный суппорт	33
Фартук револьверного суппорта станка 1Н318	34
Револьверный суппорт	35
Командоаппарат станка 1Н318	38
VI. Смазка станка	40
Общие сведения	40
Централизованная система смазки	40
Система смазки фартука револьверного суппорта станка 1Н318	40
Спецификация к схемам смазки	43
Карта смазки	43
Указания по обслуживанию системы смазки	44
VII. Подготовка станков к первоначальному пуску. Первоначальный пуск	45
VIII. Регулировка станков	46
Регулировка зазоров в опорах шпинделя	46
Регулировка зажима револьверной головки	47
Регулировка зазора в направляющих кареток суппортов	48
Регулировки механизма подачи и зажима прутка. Регулировка усилия зажима	48
Порядок замены цанг при переходе на пруток другого диаметра	49
Регулировка момента выключения электродвигателя механизма подачи и зажима прутка	50
Настройка механизма на обработку штучных заготовок, зажимаемых в цанге	50
Регулировка люфта ходового винта поперечного суппорта	50
Регулировка мелкозубчатой муфты включения подачи в фартуке поперечного суппорта	52
IX. Возможные неисправности и способы их устранения	53
X. Комплект поставки	57
Акт приемки	77

СССР

МИНИСТЕРСТВО СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЙ
И ИНСТРУМЕНТАЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
НОВОЧЕРКАССКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ
ЗАВОД

ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ
СТАНКОВ
МОДЕЛЕЙ 1Н318 и 1Н318Р

(Приложение к руководству по эксплуатации
станков моделей 1Н318 и 1Н318Р)

Северо-Кавказское центральное бюро технической информации
Ростов-на-Дону
1966

ОГЛАВЛЕНИЕ

I. Общие данные	3
II. Описание электросхемы станка 1Н318	3
1. Управление двигателем главного привода и направлением вращения шпинделья	3
2. Управление числами оборотов шпинделья и подачами	5
Ручное управление числами оборотов и подачами	5
Автоматическое управление числами оборотов и подачами. Работа командоаппарата	7
3. Механизм подачи и зажима прутка	8
III. Описание электросхемы станка 1Н318Р	8
1. Управление двигателем главного привода и направлением вращения шпинделья	8
2. Управление числами оборотов шпинделья	10
3. Механизм подачи и зажима прутка	10
IV. Защита и блокировка в электросхемах станков 1Н318 и 1Н318Р	10
V. Указания по обслуживанию электрооборудования	12
VI. Спецификация покупного электрооборудования	13
VII. Особенности исполнения станков на различные напряжения и частоту тока питающей сети	16
VIII. Возможные неисправности в работе электрооборудования и методы их устранения	16

Редактор В. И. Станкович

Техн. редактор И. В. Гатько

Корректор В. И. Попов

Подписано к печати 25-X 1966 г. Формат 60 x 84/16.
Объем 1,5 печ. л. + 2 вкл. Типография имени Калинина
Областного Управления по печати в г. Ростове-на-Дону.
Заказ № 259. Тираж 3000 экз.