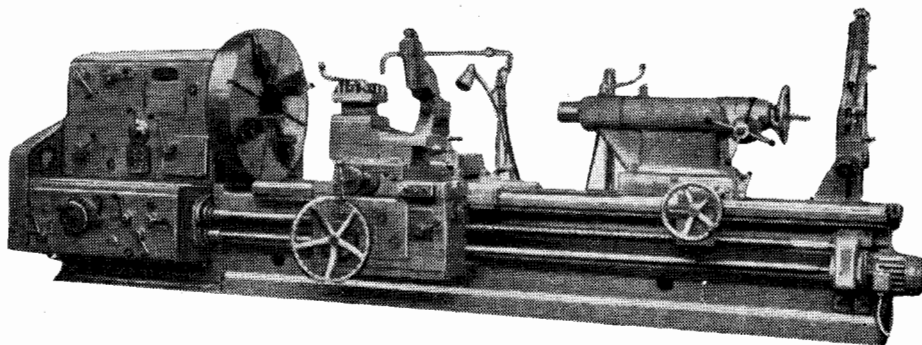
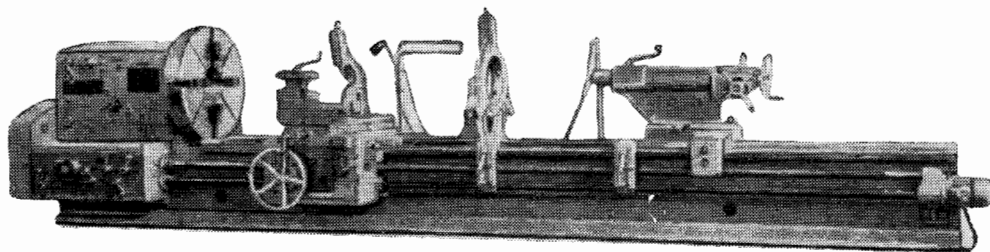


РЯЗАНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

## УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЙ СТАНОК

Модель 165



Станок предназначен для обработки черных и цветных металлов с большими скоростями резания резцами из быстрорежущей стали и твердых сплавов.

На станке могут выполняться разнообразные токарные работы в центрах и патроне, включая точение конусов, а также нарезание метрической, дюймовой и модульной резьбы.

Коробка подач закрытого типа обеспечивает нарезание стандартной резьбы.

Точные резьбы нарезаются с применением сменных зубчатых колес, минуя коробку подач.

Изменение чисел оборотов шпинделя и скорости подачи суппорта осуществляются переключением зубчатых колес коробки скоростей и коробки подач при помощи рукояток.

Перемещение задней бабки и выдвижение пинолы выполняются вручную вращением маховичков.

Класс точности станка Н. Шероховатость обработанной поверхности  $\nabla 6$ .

## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

### Основные размеры

Расстояние между центрами, мм	2800; 5000
Высота центров, мм	500
Наибольший диаметр обработки, мм:	
над станиной	1000
над верхней частью суппорта	600
Наибольший диаметр обрабатываемого прутка, мм	80
Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг	5000
Нарезаемые резьбы:	
метрическая (шаг), мм	1—120
дюймовая (число ниток на 1")	28—1/4
модульная, модуль	0,5л—30л
Наибольшее сечение резца (высота×ширина), мм	50×45

### Шпиндель

Диаметр переднего фланца, мм	380
Диаметр отверстия, мм	85
Внутренний конус	Метрический 100

### Суппорт

Наибольшее перемещение (механическое и ручную), мм:	
продольное при РЦМ 2800 мм	2520
продольное при РЦМ 5000 мм	4500
поперечное	600
Цена одного деления лимба, мм:	
при продольном перемещении	0,1
при поперечном перемещении	0,05
Перемещение на один оборот лимба, мм:	
продольное	50
поперечное	6

### Резцовые салазки

Наибольшее перемещение, мм	240
Наибольший угол поворота, град	±90
Цена одного деления шкалы поворота, град	1
Цена одного деления лимба, мм	0,05
Перемещение на один оборот лимба, мм	5

### Задняя бабка

Внутренний конус	Морзе 5
Наибольшее перемещение пиноли, мм	300
Наибольшее поперечное смещение, мм	±15

### Механика станка

Число скоростей шпинделя	24
Число оборотов шпинделя в минуту	5; 7; 9,5; 11; 13; 16; 19; 22; 27; 32; 38; 45; 55; 63; 76; 90; 107; 127; 157; 178; 214; 250; 357; 500
Число продольных и поперечных подач суппорта	32
Продольные подачи, мм/об	0,2; 0,23; 0,26; 0,28; 0,3; 0,33; 0,36; 0,38; 0,4; 0,46; 0,51; 0,56; 0,61; 0,66; 0,71; 0,76; 0,81; 0,92; 1,01; 1,12; 1,22; 1,32; 1,43; 1,53; 1,63; 1,83; 2,04; 2,24; 2,44; 2,65; 2,85; 3,05

Поперечные подачи, мм/об	0,07; 0,08; 0,09; 0,1(2); 0,11; 0,12; 0,13; 0,14; 0,16; 0,17; 0,19; 0,21; 0,23; 0,24; 0,26; 0,28; 0,31; 0,35; 0,38; 0,42; 0,45; 0,48; 0,52; 0,55; 0,62; 0,69; 0,76; 0,83; 0,9; 0,97; 1,04
--------------------------	---

### Быстрое перемещение суппорта, м/мин:

продольное	2,16; 1,53
поперечное	0,735; 0,523

### Наибольший допустимый крутящий момент на шпинделе, кгс·м

1160

### Наибольшее усилие резания, допускаемое механизмом подач, кгс:

продольное	1200
поперечное	780

### Привод, габарит и масса станка

#### Питающая электросеть:

род тока	Переменный, трехфазный
частота, гц	50
напряжение, в	220 или 380
Тип автомата на вводе	A3124
Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, а:	
при напряжении 380 в	60
при напряжении 220 в	100

#### Электродвигатели:

привода главного движения:	
тип	АО2-71-4С1
мощность, квт	22
число оборотов в минуту	1450
быстрого хода суппорта:	
тип	АОЛ2-22-4С1
мощность, квт	1,5
число оборотов в минуту	1420

#### Насос охлаждения:

тип	ПА-22
мощность электродвигателя	0,125
число оборотов в минуту	2800
производительность, л/мин	22
емкость бака, л	120; 170

#### Насос смазки:

тип	МН3032
производительность, л/мин	8,2
заправочная емкость коробки скоростей, л	65

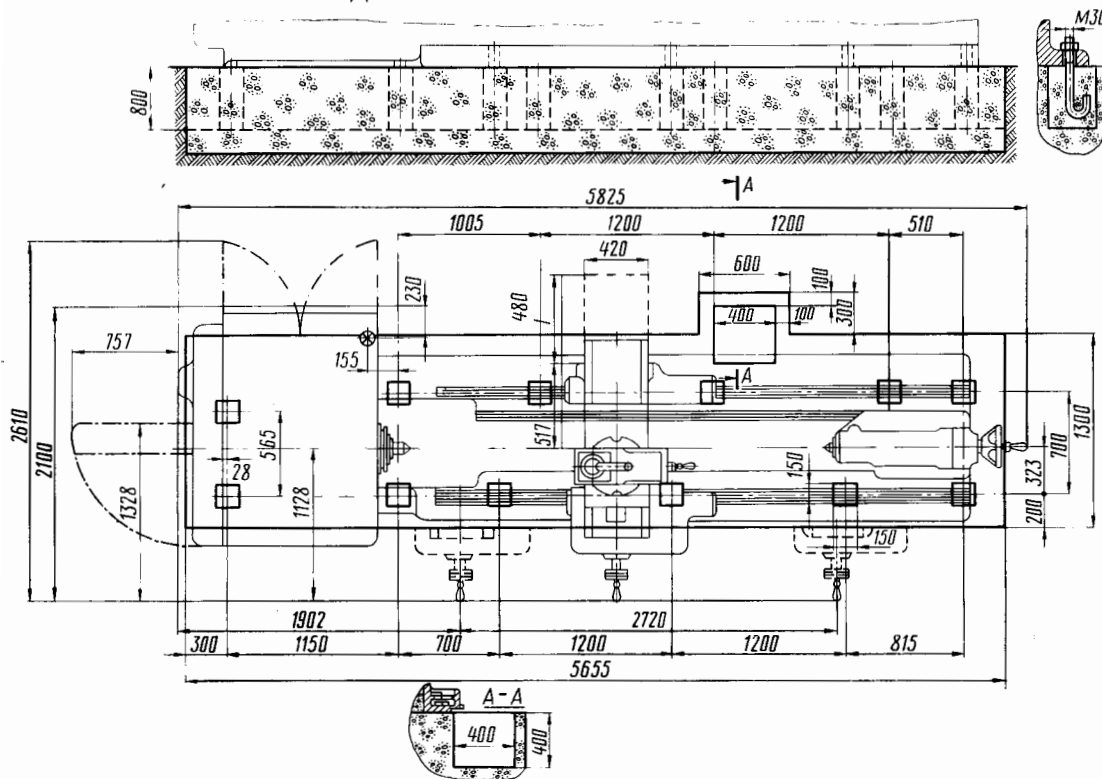
#### Габарит станка (длина×ширина×высота), мм:

при РЦМ 2800 мм	5825×2100×1760
при РЦМ 5000 мм	8050×2100×1760

#### Масса станка, кг:

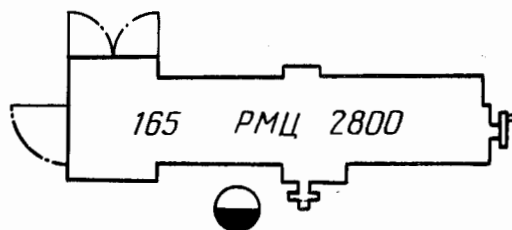
при РЦМ 2800 мм	12 500
при РЦМ 5000 мм	15 600

# ФУНДАМЕНТ И УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ СТАНКА

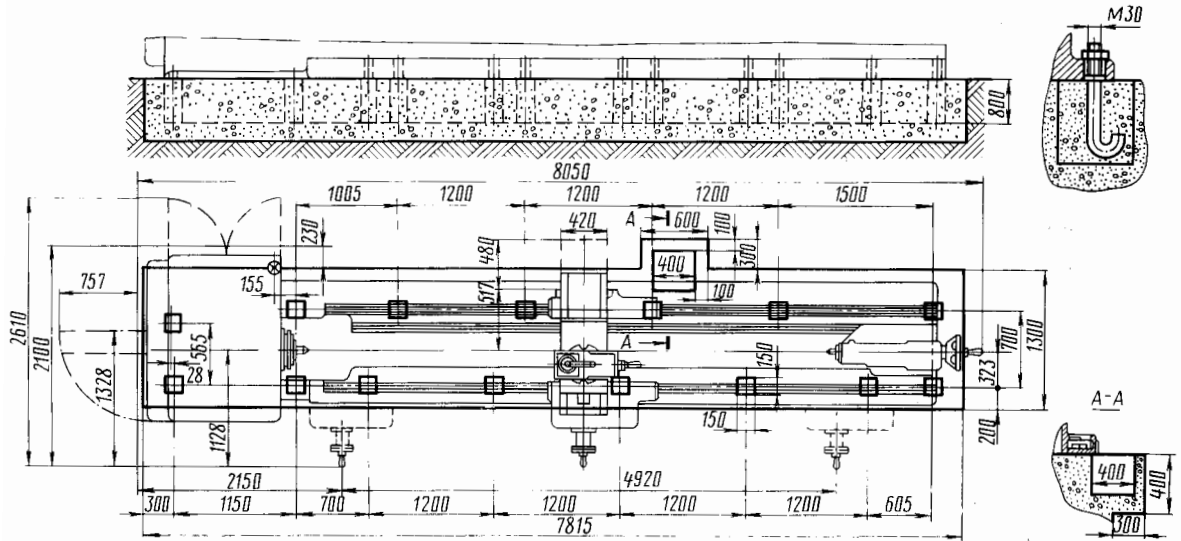


## ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100



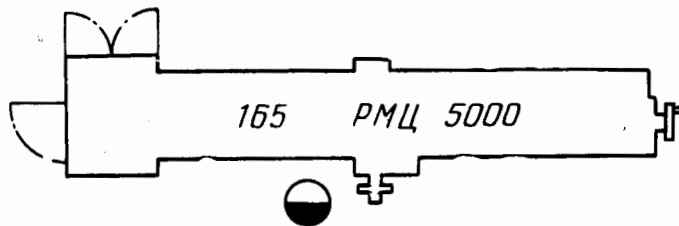
РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ ЦЕНТРАМИ 2800 ММ



РАССТОЯНИЕ МЕЖДУ ЦЕНТРАМИ 5000 ММ

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

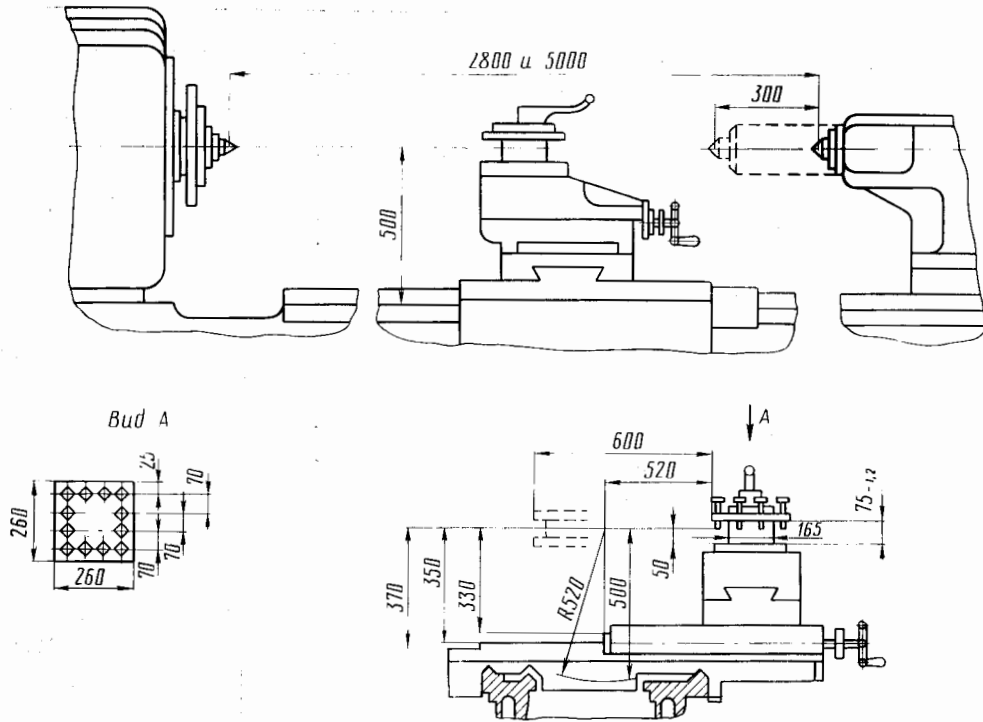
Масштаб 1 : 100



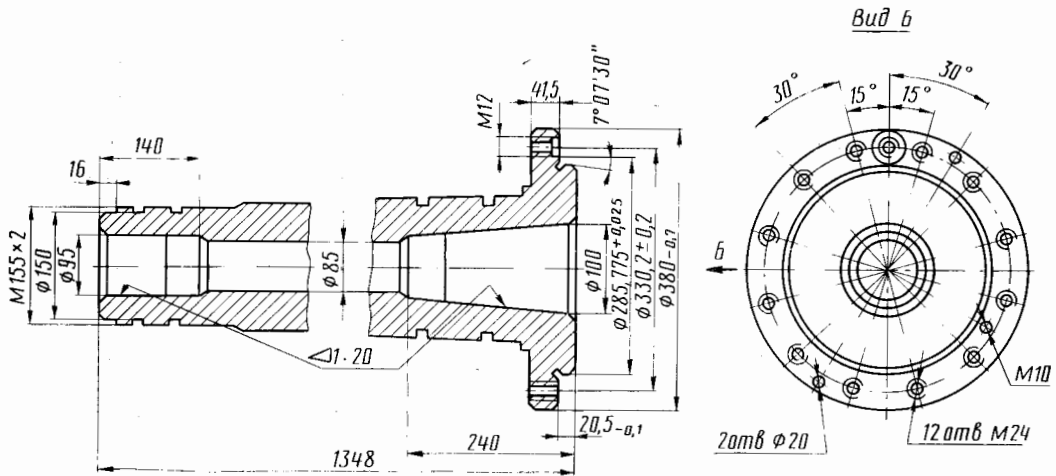
## ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
<b>Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка</b>			
	Четырехкулачковый патрон	1	Ø 1000
	Центр	1	Метрический 100
ГОСТ 13214—67	Центр	1	
	Люнет подвижный	1	
	Люнет неподвижный	1	
	Сухарь к люнету	1	
	Сухарь к люнету	3	
	Втулка	3	
К22-4	Винт	3	M8×10
	Рукоятка для резцедержателя	2	
	Ключ сборный	1	
	Ключ для резцедержателя	1	
ГОСТ 2839—62	Ключ гаечный двусторонний	5	S=17×19; 22×24; 24×27; 32×36; 41×46
ГОСТ 11737—66	Ключ торцовый	3	S=8; 14; 17
Д73-72	Ключ к электрошкафу	1	
	Отвертка	1	A250×1,4
ГОСТ 4751—62	Винт грузовой	2	M20
МНЧ—64	Ручка	1	I 75×16
Д64-4	Рукоятка 160	1	
Ш-1	Шприц штоковый	1	v=350 см <sup>3</sup>
	Головка под пресс-масленку	1	
	Диск фрикционный	40	
	Руководство к станку	1	
ПМЕ-111	Катушка к пускателю	2	110 в
РВП-2	Катушка к реле времени	1	110 в
100ГМ8Я	Селеновый выпрямитель	2	50/37 в, 8 а
С-13	Электрическая лампа	1	24 в, 40 вт
РВП-2	Катушка на напряжение сети к реле времени	1	
ПМЕ-071	Катушка к пускателю	1	110 в
МН6,3-0,22	Электрическая лампа	1	6,3 в
	Запасные части к пускателям ПА-512; ПА-511; ПА-411	3 компл.	220—240 в с катушкой 110 в
	Запасные части к пускателям ПА-412; ПА-411	3 компл.	380—500 в, с катушкой 110 в

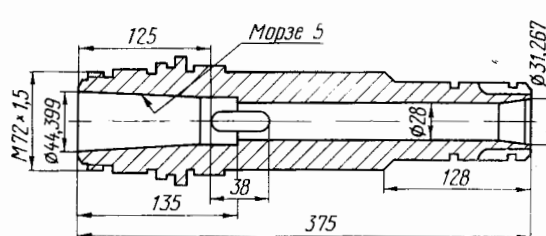
## ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



## ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



## Шпиндель передней бабки



## Шпиндель задней бабки