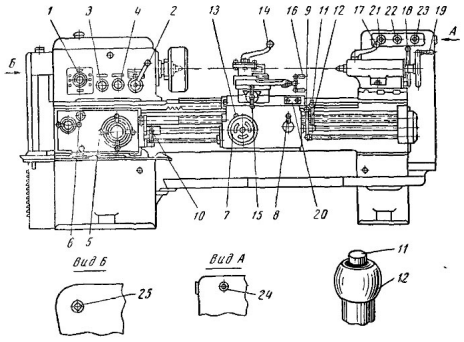


Рис 244 Общий вид токарно-винторезного станка модели 1К62 и схема органов управления

Токарно винторезный станок модели 1К62 (рис. 244) предназначен для выполнения самых разнообразных токарных работ; Для нарезания всевозможных резьб: метрической, дюймовой, модульной и др.; для выполнения токарный работ с помощью гидрокопировального устройства.

Станок 1К62 может быть использован в механических, инструментальных и ремонтных цехах и характеризуется значительной мощностью (N=10квт) и высоким верхним пределом чисел оборотов шпинделя ($n_{макс}$=2000 об/мин), что позволяет наиболее полно использовать режущие свойства современного твердосплавного инструмента. Станок 1К62 приспособлен для производительной обработки с большими подачами (s

макс

=4,16 мм/об).

Органы управления. На рис. 244 дан общий вид станка 1К62 и показана схема органов управления:

1 и 2 - рукоятки установки чисел оборотов шпинделя; 3 - рукоятка установки увеличенного и нормального шага резьбы и положения при делении на многозаходные резьбы; 4 - рукоятка установки правой и левой резьбы и подачи, 5 - рукоятка установки величины подачи и шага резьбы; 6 - рукоятка включения на подачу и шаг резьбы; 7 -

маховичок ручного перемещения каретки; 8 - рукоятка включения разъемной гайки; 9 и 10 - рукоятка включения, останова и реверсирования шпинделя; 11 - кнопка включения ускоренных ходов каретки с суппорта; 12 - рукоятка управления ходами каретки и суппорта; 13 - кнопка выключения реечного зубчатого колеса из рейки при нарезании резьбы; 14 - рукоятка для поворота и зажима резцовой головки; 15 - рукоятка поперечной подачи суппорта; 16 - рукоятка подачи верхней части суппорта; 17 - рукоятка крепления пиноли задней бабки; 18 - рукоятка крепления задней бабки; 19 - маховичок перемещения пиноли задней бабки; 20 - выключатель насоса охлаждения; 22 - линейный выключатель; 23 - выключатель местного освещения; 24 - выключатель гидрощупа; 25 - квадратное отверстие вала шкива.

Привод главного движения (рис. 245). Этот привод обеспечивает кинематическую связь от шкива электродвигателя к шпинделю станка. Вращение валу 1 коробки скоростей передается от электродвигателя (N=10квт, n=1450 об/мин) через клиноременную передачу Ø 142 - Ø 254.

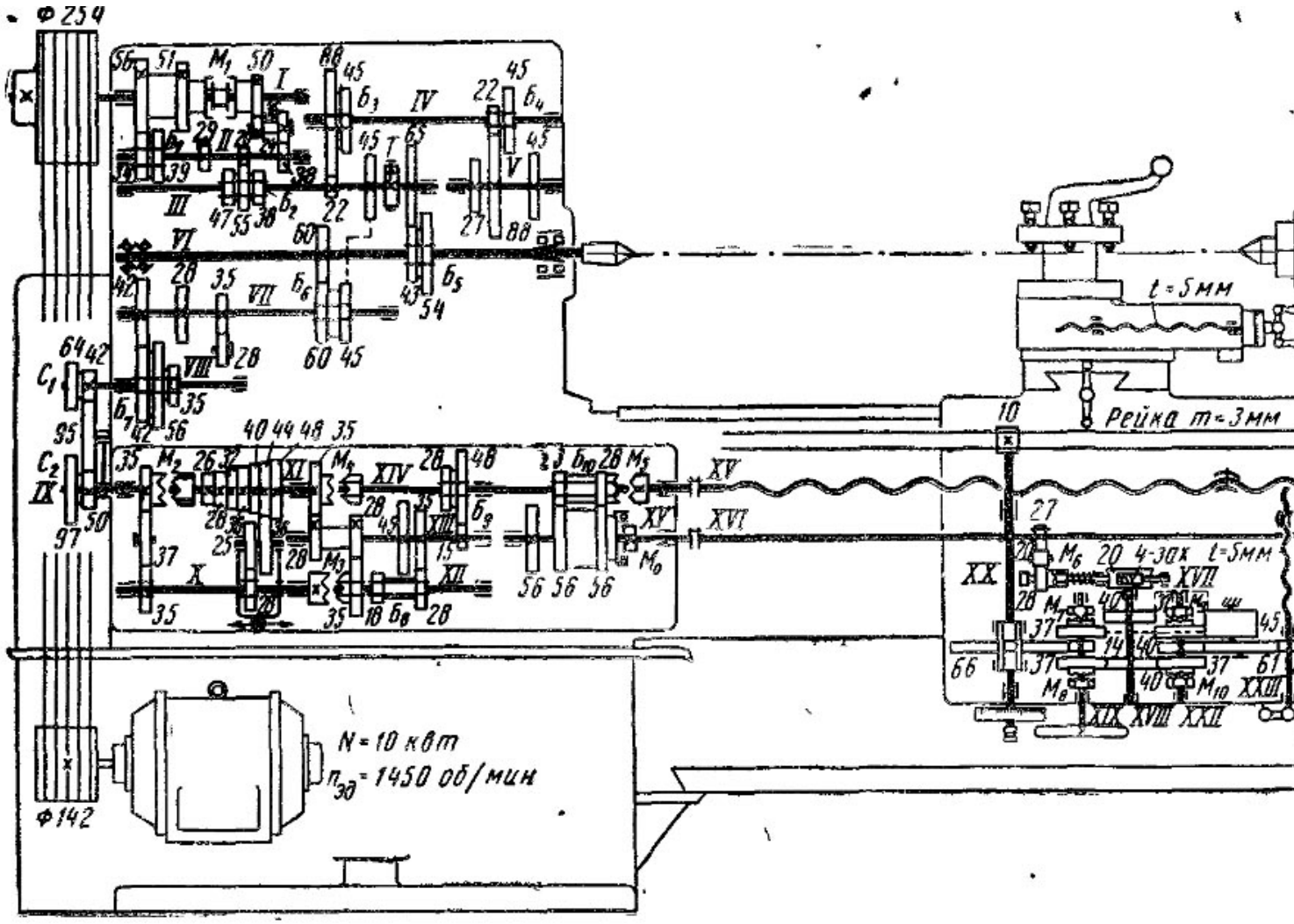


Рис 245. Кинематическая схема токарно-винторезного станка модели 1К62

Таблица 10

Таблица чисел оборотов шпинделя токарно-винторезного станка 1К62

№ ступеней	Положение рукояток (рис. 244) Обозначение рукояток 2	1	Число оборотов шпинделя в минуту при вращении прямом	обратном
1			12,5	
2	12,5-40		16	19
3			20	
4			25	30
5			31,5	
6			40	48
7			50	75
8	50-160		63	
9			80	121
10			100	
11			125	190
12			160	
13			200	302
14			250	
15	200-630		315	475
16			400	
17			500	
18			630	755
19			630	950
20			800	
21	630-2000		1000	
22			1250	1510
23			1600	
24			2000	2420

[redacted]

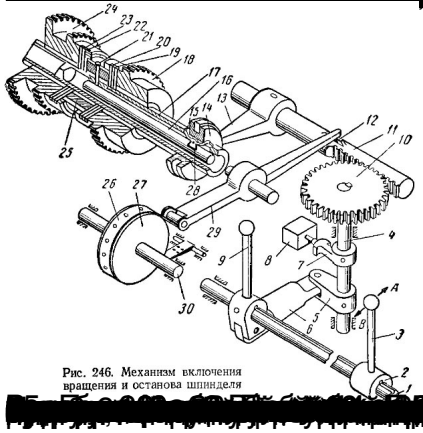
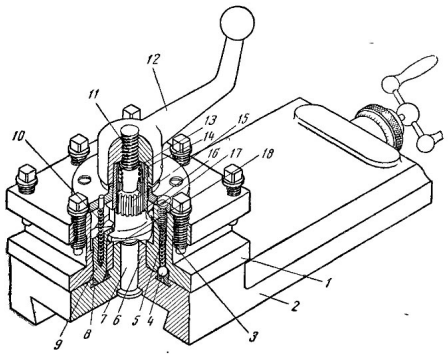


Рис. 246. Механизм включения вращения и останова шпинделя

[redacted]


12
11
13
15
14
16
17
18
10
1
2
3
9
8
7
6
5
4