

# Токарные станки ТН-1М

## Технические характеристики

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (727)345-47-04  
Ангарск (3955)60-70-56  
Архангельск (8182)63-90-72  
Астрахань (8512)99-46-04  
Барнаул (3852)73-04-60  
Белгород (4722)40-23-64  
Благовещенск (4162)22-76-07  
Брянск (4832)59-03-52  
Владивосток (423)249-28-31  
Владикавказ (8672)28-90-48  
Владимир (4922)49-43-18  
Волгоград (844)278-03-48  
Вологда (8172)26-41-59  
Воронеж (473)204-51-73  
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06  
Ижевск (3412)26-03-58  
Иркутск (395)279-98-46  
Казань (843)206-01-48  
Калининград (4012)72-03-81  
Калуга (4842)92-23-67  
Кемерово (3842)65-04-62  
Киров (8332)68-02-04  
Коломна (4966)23-41-49  
Кострома (4942)77-07-48  
Краснодар (861)203-40-90  
Красноярск (391)204-63-61  
Курск (4712)77-13-04  
Курган (3522)50-90-47  
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13  
Москва (495)268-04-70  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны (8552)20-53-41  
Новокузнецк (3843)20-46-81  
Ноябрьск (3496)41-32-12  
Новосибирск (383)227-86-73  
Омск (3812)21-46-40  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16  
Петрозаводск (8142)55-98-37  
Псков (8112)59-10-37  
Пермь (342)205-81-47

Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
Рязань (4912)46-61-64  
Самара (846)206-03-16  
Санкт-Петербург (812)309-46-40  
Саратов (845)249-38-78  
Севастополь (8692)22-31-93  
Саранск (8342)22-96-24  
Симферополь (3652)67-13-56  
Смоленск (4812)29-41-54  
Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13  
Сургут (3462)77-98-35  
Сыктывкар (8212)25-95-17  
Тамбов (4752)50-40-97  
Тверь (4822)63-31-35

Тольятти (8482)63-91-07  
Томск (3822)98-41-53  
Тула (4872)33-79-87  
Тюмень (3452)66-21-18  
Ульяновск (8422)24-23-59  
Улан-Удэ (3012)59-97-51  
Уфа (347)229-48-12  
Хабаровск (4212)92-98-04  
Чебоксары (8352)28-53-07  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Чита (3022)38-34-83  
Якутск (4112)23-90-97  
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(727)345-47-04

Беларусь +375-257-127-884

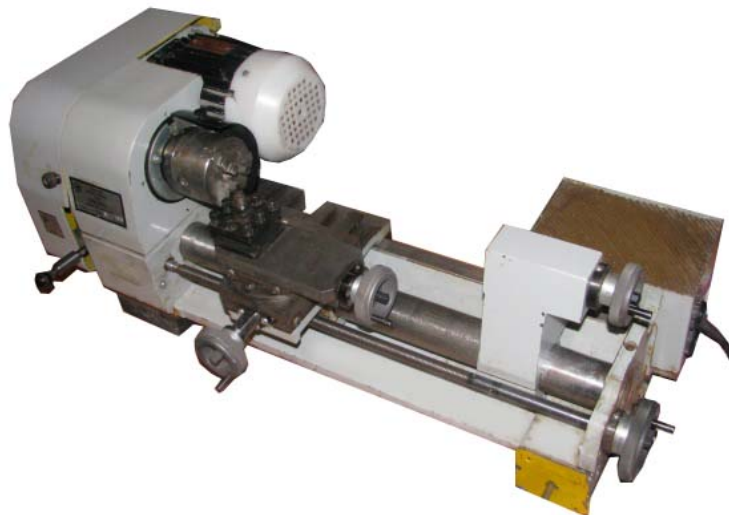
Узбекистан +998(71)205-18-59

Киргизия +996(312)96-26-47

эл.почта: [pge@nt-rt.ru](mailto:pge@nt-rt.ru) || сайт: <https://progress.nt-rt.ru/>

# ТН-1М Станок токарно-винторезный настольный универсальный

Настольный универсальный токарный станок ТН-1М — это модернизированный станок ТН-1. Предназначен для выполнения всех видов токарной обработки деталей из металла, древесины, пластмассы..



В токарном станке ТН-1М усовершенствована конструкция резцовых салазок суппорта (верхний суппорт, поворотный суппорт, подвижная резцедержка).

В станке ТН-1М применено консольное крепление лобзика принципиально новой конструкции, что позволяет маневрировать деталью при обработке и не ограничивает ее размеры.

Усовершенствовано приспособление для глубокого сверления.

Дополненный револьверной головкой и цанговым патроном, ТН-1М может тиражировать однотипные детали в полуавтоматическом режиме.

С помощью универсальных устройств и приспособлений можно производить точение, сверление, нарезание наружных и внутренних резьб, проточку конусных поверхностей, выполнение наружных и внутренних канавок, внутреннюю и наружную расточку отверстий и диаметров.

Станок ТН-1М используется в бытовых и производственных условиях.

Станок ТН-1М является настольным универсальным токарно-винторезным станком и предназначается для всевозможных токарных работ при массе детали до 5 кг, в том числе:

- проточка и расточка цилиндрических, конических и фасонных поверхностей
- сверление
- отрезка
- нарезка метрических резьб
- подрезка торцов

Традиционная наглядная компоновка станка в сочетании с отработанной кинематической схемой позволяет уверенно обеспечить токарную обработку с классом точности «Н» в течение длительного срока эксплуатации.

В сравнении с предлагаемыми на рынке малогабаритными станками - он прост в эксплуатации, надежен и долговечен.

Станок ТН-1М имеет несколько вариантов комплектования:

ТН-1М - основной вариант со всеми универсальными приспособлениями, кроме револьверной головки и цангового патрона

ТН-1МБ - базовая модель с минимальным набором инструмента по металлу

ТН-1МБ1 - базовая модель, дополненная несколькими универсальными устройствами и приспособлениями

ТН-1МР - основной вариант, дополненный револьверной головкой

ТН-1МРП - основной вариант с револьверной головкой и цанговым патроном

Набор приспособлений, расширяющих возможности станка при проведении токарных работ по заказу потребителя:

Фрезерно-сверлильное устройство

Плоскошлифовальное устройство

Устройство для работы круглой пилой

Лобзиковое устройство

Фуговальное устройство

Заточное устройство

Приспособление для сверления и нарезки резьбы

Револьверная головка с приспособлениями

Цанговый патрон

Тиски в сборе

## Технические характеристики станка ТН-1М

| Наименование параметра                                         | ТН-1М   | ТН-1    |
|----------------------------------------------------------------|---------|---------|
| <b>Основные параметры станка</b>                               |         |         |
| Класс точности                                                 | Н       | Н       |
| Наибольший диаметр заготовки, устанавливаемой над станиной, мм | 150     | 150     |
| Наибольший диаметр заготовки, обрабатываемой над суппортом, мм | 90      | 90      |
| Высота центров над плоскими направляющими станины, мм          | 75      | 75      |
| Наибольшая длина заготовки, обрабатываемой в центрах (РМЦ), мм | 350     | 350     |
| Наибольшая диаметр заготовки, обрабатываемой в патроне, мм     | 70      | 70      |
| Наибольшая диаметр сверления по стали, мм                      | 6       | 6       |
| <b>Шпиндель</b>                                                |         |         |
| Диаметр сквозного отверстия в шпинделе, мм                     | 15      | 15      |
| Присоединение патрона к шпинделю. Конец шпинделя               | M27x2   | M27x2   |
| Конус Морзе шпинделя                                           | Морзе 2 | Морзе 2 |

|                                                                       |                                                  |                                                  |
|-----------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------|--------------------------------------------------|
| Число ступеней частот прямого вращения шпинделя                       | 9                                                | 9                                                |
| Частота прямого вращения шпинделя, об/мин                             | 200, 271, 525, 650, 1000, 1200, 1700, 2800, 3200 | 200, 271, 525, 650, 1000, 1200, 1700, 2800, 3200 |
| Число ступеней частот обратного вращения шпинделя                     | 9                                                | 9                                                |
| Частота обратного вращения шпинделя, об/мин                           | 200, 271, 525, 650, 1000, 1200, 1700, 2800, 3200 | 200, 271, 525, 650, 1000, 1200, 1700, 2800, 3200 |
| Наибольший крутящий момент на шпинделе, Нм                            | 1,2                                              | 1,2                                              |
| Торможение шпинделя                                                   | нет                                              | нет                                              |
| Блокировка рукояток                                                   | нет                                              | нет                                              |
| <b>Суппорт. Подачи</b>                                                |                                                  |                                                  |
| Наибольшее продольное перемещение суппорта, мм                        | 350                                              | 350                                              |
| Перемещение суппорта продольное на одно деление лимба, мм             | 0,05                                             | 0,05                                             |
| Наибольшее поперечное перемещение суппорта, мм                        | 90                                               | 90                                               |
| Перемещение суппорта поперечное на одно деление лимба, мм             | 0,05                                             | 0,05                                             |
| Число ступеней продольных подач суппорта                              | 6                                                | 6                                                |
| Пределы продольных рабочих подач суппорта, мм/об                      | 0,05; 0,75; 0,1; 0,125; 0,150; 0,175             | 0,05; 0,75; 0,1; 0,125; 0,150; 0,175             |
| Пределы рабочих поперечных подач суппорта, мм/об                      | нет                                              | нет                                              |
| Количество нарезаемых резьб метрических                               | 18                                               | 18                                               |
| Пределы шагов нарезаемых резьб метрических, мм                        | 0,2..2,5                                         | 0,2..2,5                                         |
| Пределы шагов нарезаемых резьб дюймовых                               | нет                                              | нет                                              |
| Пределы шагов нарезаемых резьб модульных                              | нет                                              | нет                                              |
| Пределы шагов нарезаемых резьб питчевых                               | нет                                              | нет                                              |
| Высота резца, мм                                                      | 8                                                | 8                                                |
| <b>Подвижная резцедержка</b>                                          |                                                  |                                                  |
| Наибольшее перемещение верхних (резцовых) салазок, мм                 |                                                  |                                                  |
| Перемещение резцовых салазок на одно деление лимба, мм                | 0,05                                             | 0,05                                             |
| Угол поворота резцовых салазок, град                                  | ±90°                                             | ±90°                                             |
| <b>Револьверная головка</b>                                           |                                                  |                                                  |
| Количество позиций                                                    | 6                                                | 6                                                |
| Диаметр базового отверстия под инструментальные державки, мм          | 14                                               | 14                                               |
| Рабочий ход (ручное перемещение), мм                                  | 40                                               | 40                                               |
| Установочное перемещение, мм                                          | 50                                               | 50                                               |
| <b>Задняя бабка</b>                                                   |                                                  |                                                  |
| Конус Морзе пиноли                                                    | Морзе 2                                          | Морзе 2                                          |
| Наибольшее перемещение пиноли, мм                                     | 30                                               | 30                                               |
| <b>Электрооборудование. Привод</b>                                    |                                                  |                                                  |
| Параметры питающей сети                                               | 220 В, 50 Гц                                     | 220 В, 50 Гц                                     |
| Электродвигатель главного привода, кВт                                | 0,55                                             | 0,55                                             |
| Синхронная частота вращения электродвигателя главного привода, об/мин | 3000                                             | 3000                                             |
| <b>Габариты и масса станка</b>                                        |                                                  |                                                  |
| Габариты станка (длина ширина высота), мм                             | 825 x 410 x 280                                  | 825 x 410 x 300                                  |
| Масса станка, кг                                                      | 80                                               | 85                                               |

## По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (727)345-47-04  
Ангарск (3955)60-70-56  
Архангельск (8182)63-90-72  
Астрахань (8512)99-46-04  
Барнаул (3852)73-04-60  
Белгород (4722)40-23-64  
Благовещенск (4162)22-76-07  
Брянск (4832)59-03-52  
Владивосток (423)249-28-31  
Владикавказ (8672)28-90-48  
Владимир (4922)49-43-18  
Волгоград (844)278-03-48  
Вологда (8172)26-41-59  
Воронеж (473)204-51-73  
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06  
Ижевск (3412)26-03-58  
Иркутск (395)279-98-46  
Казань (843)206-01-48  
Калининград (4012)72-03-81  
Калуга (4842)92-23-67  
Кемерово (3842)65-04-62  
Киров (8332)68-02-04  
Коломна (4966)23-41-49  
Кострома (4942)77-07-48  
Краснодар (861)203-40-90  
Красноярск (391)204-63-61  
Курск (4712)77-13-04  
Курган (3522)50-90-47  
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13  
Москва (495)268-04-70  
Мурманск (8152)59-64-93  
Набережные Челны (8552)20-53-41  
Нижний Новгород (831)429-08-12  
Новокузнецк (3843)20-46-81  
Ноябрьск (3496)41-32-12  
Новосибирск (383)227-86-73  
Омск (3812)21-46-40  
Орел (4862)44-53-42  
Оренбург (3532)37-68-04  
Пенза (8412)22-31-16  
Петрозаводск (8142)55-98-37  
Псков (8112)59-10-37  
Пермь (342)205-81-47

Ростов-на-Дону (863)308-18-15  
Рязань (4912)46-61-64  
Самара (846)206-03-16  
Санкт-Петербург (812)309-46-40  
Саратов (845)249-38-78  
Севастополь (8692)22-31-93  
Саранск (8342)22-96-24  
Симферополь (3652)67-13-56  
Смоленск (4812)29-41-54  
Сочи (862)225-72-31  
Ставрополь (8652)20-65-13  
Сургут (3462)77-98-35  
Сыктывкар (8212)25-95-17  
Тамбов (4752)50-40-97  
Тверь (4822)63-31-35

Тольятти (8482)63-91-07  
Томск (3822)98-41-53  
Тула (4872)33-79-87  
Тюмень (3452)66-21-18  
Ульяновск (8422)24-23-59  
Улан-Удэ (3012)59-97-51  
Уфа (347)229-48-12  
Хабаровск (4212)92-98-04  
Чебоксары (8352)28-53-07  
Челябинск (351)202-03-61  
Череповец (8202)49-02-64  
Чита (3022)38-34-83  
Якутск (4112)23-90-97  
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(727)345-47-04

Беларусь +375-257-127-884

Узбекистан +998(71)205-18-59

Киргизия +996(312)96-26-47

эл.почта: [pge@nt-rt.ru](mailto:pge@nt-rt.ru) || сайт: <https://progress.nt-rt.ru/>