

ГОРИЗОНТАЛЬНО-РАСТОЧНЫЕ СТАНКИ
С ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

ИР 1250Ф40
ИР 1250ПФ40
ИР 1250ПМФ4

CNC HORIZONTAL
BORING MACHINES

ИР 1250Ф40
ИР 1250ПФ40
ИР 1250ПМФ4



**ИВАНОВСКИЙ ЗАВОД
ТЯЖЕЛОГО СТАНКОСТРОЕНИЯ**

IVANOVO HEAVY MACHINE TOOL BUILDING WORKS

IP 1250Ф40
IP 1250ПФ40



Горизонтально-расточные станки с пятью уп

– **IP 1250Ф40** – станок нормальной точности

– **IP 1250ПФ40** – станок повышенной точности

– **IP 1250ПМФ4** – станок с автоматическим

предназначены для обработки корпусных и базовых частей в условиях мелкосерийного и серийного производства.

Horizontal boring machines with five controlled axes

– **IP1250Ф40** – normal accuracy machine

– **IP1250ПФ40** – higher accuracy machine

– **IP1250ПМФ4** – machine with automatic

are designed to machine body and base parts of ferrous metal in production.

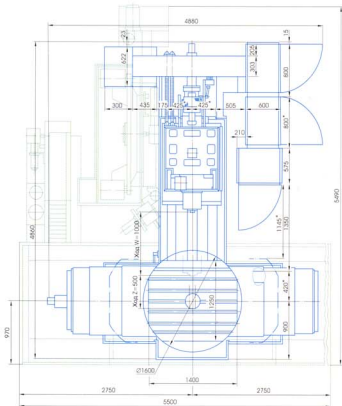
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	IP1250Ф40	IP1250ПФ40	IP1250ПМФ4
Наибольшие программируемые перемещения			
X – стол (поперечно)	мм 1600(2000)	1600(2000)	1600(2000)
Y – шпиндельная бабка (вертикально)	мм 1220(1600)	1220(1600)	1220(1600)
W – стойка (продольно)	мм 1000	1000	1000
Z – выдвигной шпиндель	мм 500	500	500
B – поворот стола	град. 360	360	360
Главный привод			
Диаметр расточного шпинделя	мм 110	110	110
Конус инструмента	ISO 50	ISO 50	ISO 50
Мощность привода главного движения	кВт 30(18)	30(18)	30(18)
Пределы частоты вращения шпинделя	мин ⁻¹ 8...2250	8...2250	8...2250
Наибольший крутящий момент	Нм 1700	1700	1700
Рабочий стол			
Размеры рабочей поверхности стола	мм 1250x1400	1250x1400	1250x1400
Грузоподъемность стола	кг 5000	5000	5000
Дискретность поворота по оси B	град. 0,001	0,001	0,001
Привода подачи			
Рабочие подачи по осям X,Y,Z,W	мм/мин 1...6000	1...6000	1...6000
Рабочая подача по оси B	град./мин 1...360	1...360	1...360
Ускоренные перемещения по осям X,Y,Z,W	м/мин 5,0/ 8,0	5,0/ 8,0	5,0/ 8,0
Ускоренные перемещения по оси B	мин ⁻¹ 3	3	3
Усилия подачи по X(Y,Z)W	кН 12,5(10)15	12,5(10)15	12,5(10)15
Усилия подачи по B	кНм 3,0	3,0	3,0
Инструментальный магазин			
Емкость инструментального магазина	шт –	–	100(40,64)
Наибольший диаметр инструмента			
– без пропуска гнезд	мм –	–	125
– с пропуском гнезд	мм –	–	315
Наибольшая длина инструмента	мм –	–	400
Наибольшая масса инструмента с оправкой	кг –	–	25
Время смены инструмента (от "реза" до "реза")	с –	–	35
Нормы точности			
Точность линейного позиционирования	мКм 40	25	25
Точность позиционирования стола	угл.с 30	15	15
Габариты и масса			
Габаритные размеры станка (LxВxH)	мм 4860x4880x4280	4860x4880x4280	5670x5030x4280
Общая масса	кг 15000	15000	17500

Монтажные планы и размеры станков:

- модели ИР1250Ф40 и ИР1250ПФ40 (синий)

- модели ИР1250ПМФ4 с магазином на 40 инструментов (зеленый).



ОПЦИИ

Комплект вспомогательного инструмента

Планшайба съемная (490 мм, с ходом суппорта 160 мм)

Съемная фрезерная головка

Установка подачи и сбора СОЖ

Транспортер уборки стружки

OPTIONS

Auxiliary tools kit

Detachable faceplate dia (490mm with carriage travel of 160mm)

Detachable milling head

Coolant supply and collection plant

Chip conveyor

ОАО "ИВАНОВСКИЙ ЗАВОД ТЯЖЕЛОГО СТАНКОСТРОЕНИЯ" обеспечивает:

- сервисное обслуживание в минимально короткие сроки в гарантийный и послегарантийный период;

- поставку сверхточного вспомогательного и режущего инструмента в любой номенклатуре по желанию заказчика;

- разработку управляющих программ и обработку первых деталей в присутствии заказчика;

- квалифицированное обучение специалистов по эксплуатации станка и его обслуживанию.

Joint Stock Company "Ivanovo Heavy Machine Tool Building Factory" provides:

- prompt service within guaranty and post-guaranty period;

- delivery of any range of precise both auxiliary and cutting tools at the customer's request;

- development of control programs and machining the first workpieces at the customer present;

- high-quality staff training in machine operation and maintenance.

Завод-изготовитель постоянно работает над совершенствованием конструкции станков.

Просим иметь в виду, что некоторые незначительные изменения могут быть не отражены в данном проспекте.

The manufacturer is constantly working to improve machine designs.

Please, keep in mind that some insignificant changes might not be reflected in this booklet.

Address:
General Director:
TRADE HOUSE - IZTS

Commercial Company
"IZTS IVANOVOCENTER"
OAO "STANKOSISTEMA"

Russia, 153032, Ivanovo, Stankostroitelei st., 1, OAO "IZTS"
phone (0932) 32-90-32, fax (0932) 23-33-76
phone (0932) 23-97-25, 23-12-07, 23-08-82, fax (0932) 29-16-92
e-mail: td_izts@indi.ru, http://www.izts.ru
phone (0932) 23-89-92, fax (0932) 23-37-24
e-mail: ivcent@indi.ru, http://www.ivanovocenter.ru
phone (0932) 23-46-01, e-mail: stsis@europa.ivanovo.ru



Адрес:
Генеральный директор:
ТОРГОВЫЙ ДОМ - ИЗТС

Коммерческая фирма
"ИЗТС ИВАНОВОЦЕНТР"
ОАО "СТАНКОСИСТЕМА"

Россия, 153032, г. Иваново, ул. Станкостроителей, 1, ОАО "ИЗТС"
тел. (0932) 32-90-32, тел./факс (0932) 23-33-76
тел. (0932) 23-97-25, 23-12-07, 23-08-82
тел./факс (0932) 29-16-92
e-mail: td_izts@indi.ru, http://www.izts.ru
тел. (0932) 23-89-92, тел./факс (0932) 23-37-24
e-mail: ivcent@indi.ru, http://www.ivanovocenter.ru
тел. (0932) 23-46-01, e-mail: stsis@europa.ivanovo.ru