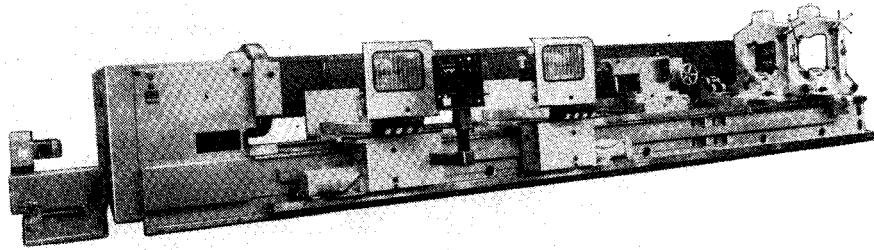


СТАНОК СПЕЦИАЛЬНЫЙ ДВУХСУППОРТНЫЙ ТОКАРНЫЙ ЦЕНТРОВОЙ С ЧПУ

Модель РТ436Ф359



Предназначен для выполнения разнообразных токарных работ в один или несколько проходов по замкнутому автоматическому циклу. На станке можно производить наружное точение, растачивание, сверление, нарезание резьб. Форма обрабатываемого изделия цилиндрическая, коническая и фасонная.

Станок оснащен устройством ЧПУ «Contor—D» фирмы *Olivetti* (Италия).

Шероховатость обработанных на станке поверхностей по ГОСТ 2789—73: цилиндрических $Ra=2,5$ мкм; конических и фасонных $Rz=20$ мкм.

Класс точности станка Н по ГОСТ 8—82Е.

Станок горизонтальной компоновки.

Станина литая, чугунная состоит из двух частей, состыкованных между собой, имеет три направляющие, из которых передняя и задняя являются базой для каретки, а средняя базой для задней бабки.

Применение накладных стальных закаленных направляющих под поперечную ползушку гарантируют длительное сохранение точности станка.

Приводы главного движения, продольных и поперечных подач осуществляются от высокомомент-

ных электродвигателей постоянного тока с датчиками обратной связи.

Станок обеспечивает широкий диапазон регулирования скоростей шпинделя и подач, жесткость основных узлов.

Перемещение и зажим задней бабки, перемещение пиноли задней бабки механизированы.

Механизировано удаление стружки с помощью транспортера, установленного с задней стороны станины в углублении фундамента и выполненного в комплекте со станцией охлаждения.

В состав станка входят два патрона, четырехкулачковый патрон с независимым ручным перемещением кулачков диаметром 1000 мм и трехкулачковый самоцентрирующийся патрон с ручным зажимом диаметром 500 мм, а также три неподвижных роликовых люнета, два из которых закрыты, один открытый.

Для управления станком имеются четыре пульты.

Разработчик — Рязанское специальное конструкторское бюро станкостроения.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр, мм: устанавливаемого изделия над ста- ниной	1200	Корректированный уровень звуковой мощ- ности L _{рА} , дБА, не более	102
обрабатываемого изделия над суп- портом	840	Габарит станка без выносного оборудо- вания, мм	13600×3250×2210
Наибольшая длина обрабатываемого из- делия, мм	8000	Масса станка, кг	28 500
Наибольшая масса обрабатываемого из- делия, кг:		<i>Электрооборудование</i>	
в центрах	8000	Питающая электросеть:	
в люнетах	12000	род тока	Переменный трехфазный
Наибольший продольный ход суппорта, мм	6900	частота тока, Гц	50
Наибольший поперечный ход суппорта, мм:		напряжение, В	380
между жесткими упорами	600	Количество электродвигателей на станке	18
между рабочими упорами	570	Электродвигатели:	
Концы шпинделя фланцевого по ГОСТ 12595—72	1-15 М	главного движения:	
Диаметр прутка, проходящего через от- верстия в шпинделе, мм	100	мощность, кВт	54
Центр в шпинделе передней бабки	7032-0121, ГОСТ 18260—72	номинальная частота вращения, об/мин	920
Центр в пиноли задней бабки	7032-0043, ГОСТ 13214—79	переключения диапазонов скоростей шпинделя:	
Высота резца, устанавливаемого в резце- держателе, мм	40	тип	4АВ63В2У3
Количество фиксированных позиций в рез- цовой головке	4	мощность, кВт	0,55
Число управляемых осей координат (все- го/одновременно)	4/4	частота вращения, об/мин	3000
Частота вращения шпинделя, об/мин	5...500	насоса смазки шпиндельной бабки:	
Количество механических ступеней скоро- стей шпинделя, переключаемых по про- грамме	4	мощность, кВт	0,25
Рабочая подача (продольная, поперечная), мм/мин	1...2500	частота вращения, об/мин	1500
Регулирование ступеней подач (продоль- ных, поперечных)	Бесступенчатое	дозаторной смазки:	
Ускоренная подача (продольная, попереч- ная), мм/мин	5000	мощность, кВт	0,1
Минимальное программируемое переме- щение (продольное, поперечное), мм	0,001	резцедержателя:	
Наибольший шаг нарезаемых резьб, мм	40	мощность, кВт	3,0
Скорость механического перемещения зад- ней бабки, мм/мин	2300	станции смазки фартука:	
Суппорт:		тип	РД-09
главный ход (продольный, попереч- ный) суппорта при скоростях пере- мещения, мм/мин	Свыше 5	мощность, кВт	0,01
допустимое усилие резания, кН	R _z =25,000 R _y =12,500 R _x =8,330	частота вращения, об/мин	76
количество фиксированных позиций в резцовой головке	4	привода транспортера:	
количество одновременно устанавли- ваемых инструментов в резцовой головке	До 8	мощность, кВт	1,1
тип привода резцовой головки	Электромеханиче- ский	частота вращения, об/мин	1400
Шпиндельная бабка:		насоса охлаждения:	
допустимый крутящий момент, Нм	11000	мощность, кВт	1,5
количество ступеней переборной ча- сти	4	частота вращения, об/мин	1400
передаточное отношение отдельных ступеней перебора:		перемещения задней бабки:	
I ступень	1:32	тип	4А80В6У3
II ступень	1:12,5	мощность, кВт	1,1
III ступень	1:5,1	частота вращения, об/мин	920
IV ступень	1:2	частота вращения, об/мин	920
тип привода механизма переключения ступеней	Электромеханиче- ский	зажима задней бабки:	
Задняя бабка:		тип	4АХ80А4У3
наибольший ход пиноли, мм	300	мощность, кВт	1,1
перемещение пиноли, мм/мин:		частота вращения, об/мин	1420
быстрое	500	перемещения пиноли задней бабки:	
медленное	125	тип	4А100L8/4/2У3
Люнеты:		мощность	0,9/1,5/2,1
диаметр изделий, устанавливаемых в люнетах, мм	500...800	частота вращения, об/мин	705/1425/2850
открытом	80—400	привода поперечных перемещений:	
закрытом	160...630	номинальный момент, Нм	33,5
		мощность, кВт	4
		номинальная частота вращения, об/мин	1200
		привода продольных подач:	
		номинальный момент, Нм	85
		мощность (при номинальной частоте вращения), кВт	8,0
		номинальная частота вращения, об/мин	1200
		Суммарная мощность всех электродви- гателей, кВт	88,8
		<i>Гидрооборудование и система смазки (централизованная импульсная)</i>	
		Станция смазки	МИНИ-МФЕ- 122.045.123
		Масло индустриальное:	И-30А ГОСТ 20799—75;
			И-20А ГОСТ 20799—75;
			ИНСП65 ТУ38.101672—77
		Вместимость баков, л	50
		<i>Система числового программного управления «Contor-D»</i>	
		Система предназначена для управления токарными стан- ками. Обеспечивает непрерывное и одновременное управле- ние по четырём осям (X, Z, V, W) с линейной и контурной интерполяцией и автоматическим контролем векторной скоро- сти на профиле.	

Имеются программируемый контроллер, дисплей, системы защиты и диагностики.

Программноситель	Постоянная память
Ввод	С клавиатуры или перфоленты
Максимальное число запоминаемых программ	0—99
Код	ISO и EIA с автоматическим опознаванием
Способ задания размеров в программе	В абсолютных значениях и в приращениях
Функции <i>F</i> программируются в мм/мин или мм/об	От 0,0001 до 9999,999
Функция <i>S</i> программируется в об/мин или м/мин	От 1 до 9999
Коррекция положения инструмента	32 пары корректоров $\pm 9999,999$
Допустимая величина корректировки, мм	$\pm 9999,999$
Ввод корректировки	Ручной или автоматический
Питание, В	220 $\begin{smallmatrix} +10\% \\ -15\% \end{smallmatrix}$
Частота, Гц	50/60 $\pm 0,5$
Мощность потребления, кВА	0,8 максимум
Конструкция	Модульная
Центральная система:	
габарит, мм	1026 \times 500 \times 300
масса, кг	45
Модуль управления:	
габарит, мм	483 \times 349 \times 260
масса, кг	15

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
PT436Ф359	Станок в сборе	1	

Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка

Транспортер для уборки стружки в комплекте со станцией охлаждения фирмы OSMAR	1
Запасные части и принадлежности	КОМПЛ.
Электроаппаратура запасная	1 КОМПЛ.

Документация

Руководство по эксплуатации станка	1
Руководство по эксплуатации электрооборудования	1
Документы на составные части	1 КОМПЛ.

Условия транспортирования и хранения

Категория условий хранения и транспортирования станка — ОЖ (основание ОСТ2 Н89-30—79).

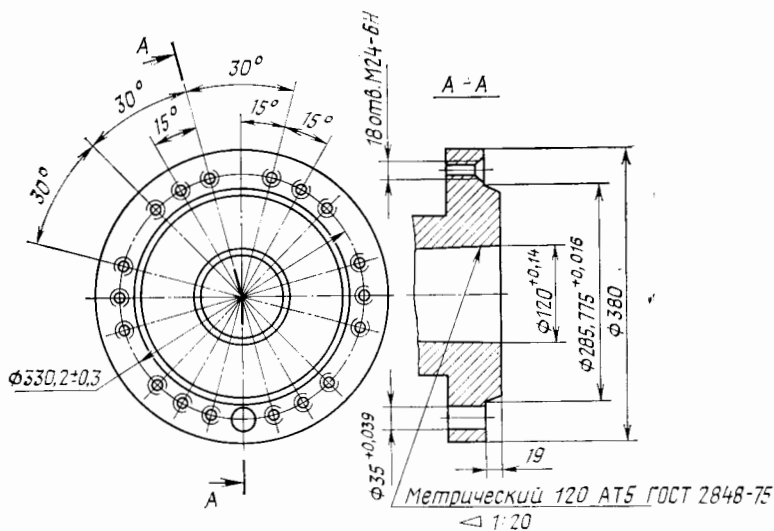
Рекомендации по технике безопасности

Необходимо соблюдать все общие правила тех-

ники безопасности при работе на металлорежущих станках.

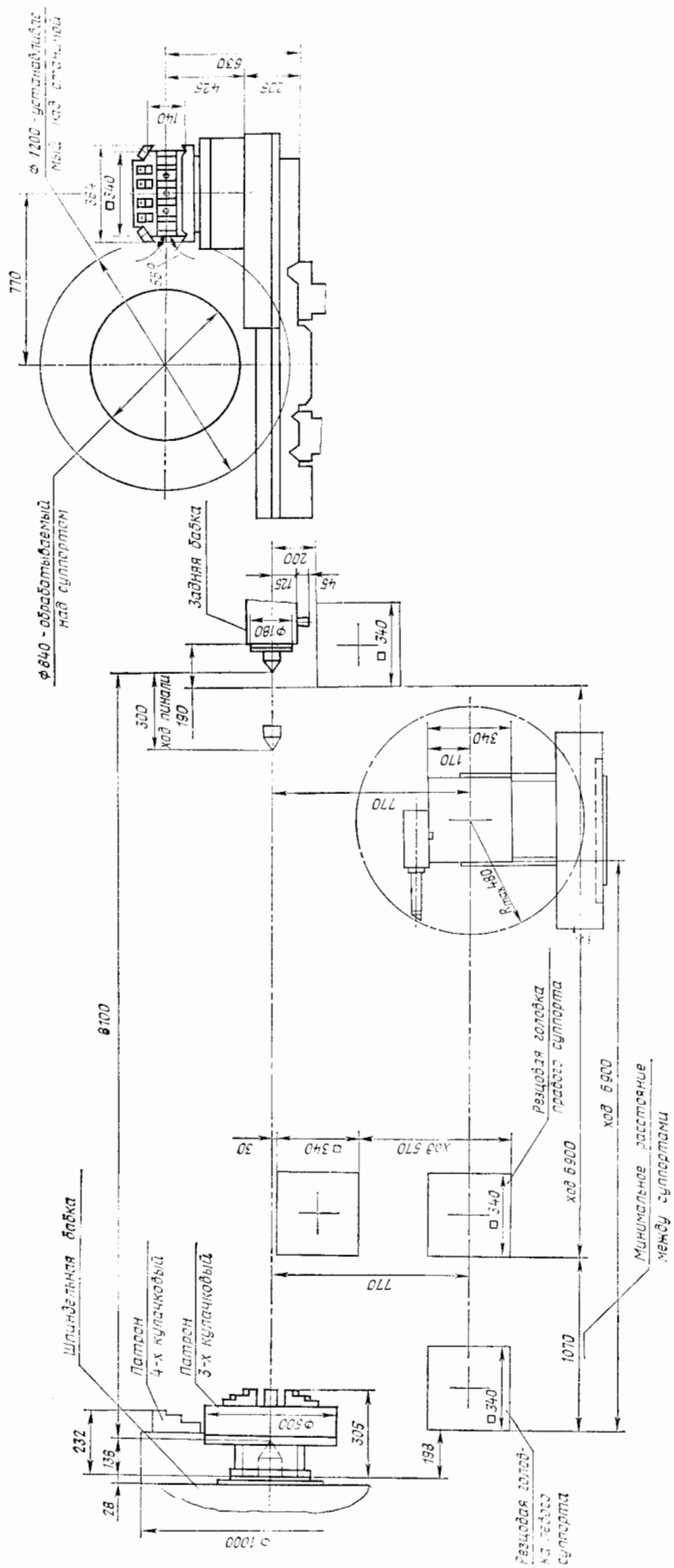
В руководстве на станок имеется раздел техники безопасности.

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

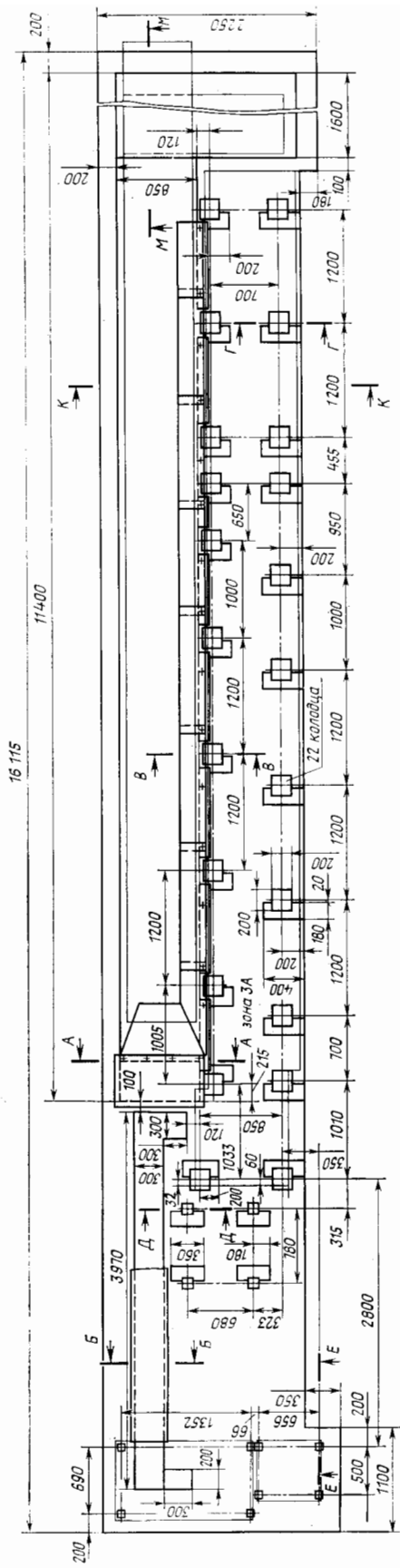


Шпиндель

ГАБРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

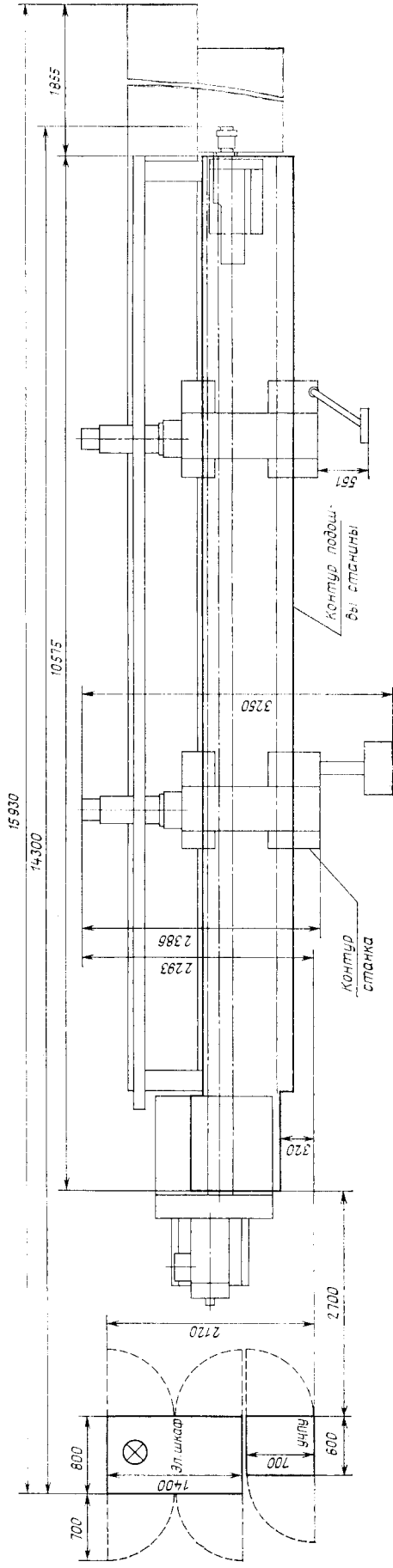


ФУНДАМЕНТ



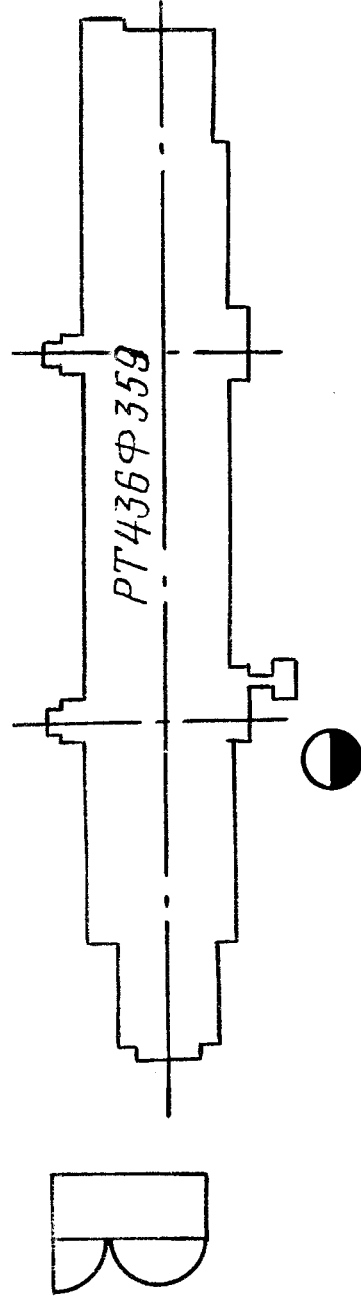
Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта, но не менее 1,5 м

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100



© ВНИИГЭМР, 1986

Подписано в печать 17.06.86 Т-10084 Усл. печ. л. 0,75 Усл. кр. отт. 1,5 Уч.-изд. л. 1,09 Тираж 7.940 экз. Изд. № 69-3(1.08.066)
Заказ № 1419 Цена 10 к.

Типография ВНИИГЭМР, г. Щербинка