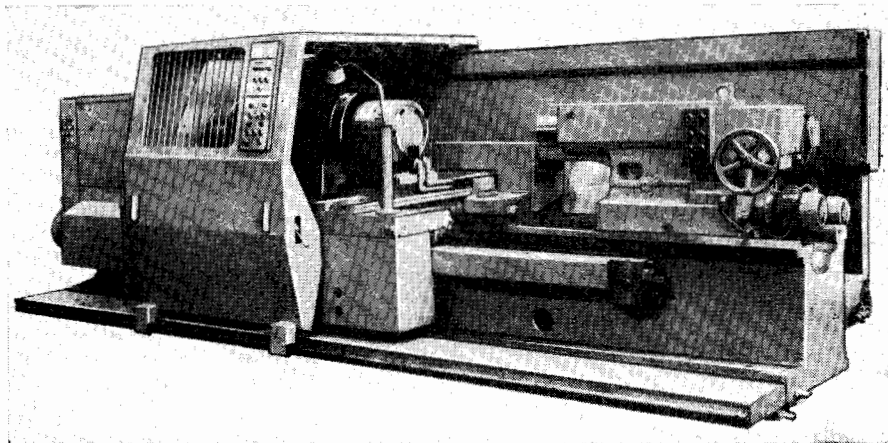


*РЯЗАНСКОЕ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ*  
**СТАНОК СПЕЦИАЛЬНЫЙ ТОКАРНЫЙ С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ  
УПРАВЛЕНИЕМ**

**Модель РТ755Ф301**  
**(модификация модели 16К50Ф3)**



Предназначен для токарной обработки наружных цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей типа валов в один или несколько проходов по замкнутому автоматическому циклу в механических цехах машиностроительных заводов и других отраслях промышленности.

На станке можно производить нарезание резьб. Регулирование продольных и поперечных подач бесступенчатое.

Широкий диапазон регулирования частоты вращения шпинделя и подач, жесткость основных уз-

лов станка позволяют производить обработку деталей из обычных и специальных материалов, закрепленных в центрах или патроне.

Станок оснащен системой программного управления типа «Электроника НЦ-31».

Класс точности станка — II по ГОСТ 8—82Е.

Шероховатость поверхностей  $Ra=2,5$  мкм по ГОСТ 2789—73.

*Разработчик — Рязанское специальное конструкторское бюро станкостроения.*

## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

<p>Наибольший диаметр изделия, мм: устанавливаемого над станиной . . . . . 1000 обрабатываемого над суппортом . . . . . 570</p> <p>Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм . . . . . 2800</p> <p>Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг . . . . . 5000</p> <p>Конец шпинделя по ГОСТ 12595—72 . . . . . 1—15М</p> <p>Наибольший диаметр прутка, проходящего через отверстие в шпинделе, мм . . . . . 100</p> <p>Размер центра в шпинделе по ГОСТ 18259—72 . . . . . Метрический 80</p> <p>Центр в пиноли задней бабки по ГОСТ 13214—79 . . . . . Морзе 6</p> <p>Высота резца, устанавливаемого в резцедержателе, мм . . . . . 40</p> <p>Количество позиций режущего инструмента . . . . . 8</p> <p>Число управляемых осей координат (все-го/одновременно) . . . . . 2/2</p> <p>Частота вращения шпинделя, об/мин . . . . . 5—500</p> <p>Скорость быстрого продольного и поперечного перемещения суппорта, мм/мин . . . . . 5000</p> <p>Наименьшее программируемое продольное и поперечное перемещение, мм . . . . . 0,005...0,01</p> <p>Шаг нарезаемой резьбы, мм . . . . . До 40</p> <p>Скорость механического перемещения задней бабки, мм/мин . . . . . 2300</p> <p>Суппорт: высота державки под резец, мм . . . . . 40 наибольшее перемещение, мм: продольное . . . . . 2740 поперечное . . . . . 560 допустимое усилие резания, кг: <math>P_z</math> . . . . . 3500 <math>P_y</math> . . . . . 1750 <math>P_x</math> . . . . . 1340 количество: фиксированных позиций резцового диска одновременно устанавливаемых инструментов в резцовом диске . . . . . 8</p> <p>Тип привода резцовой головки . . . . . Электромеханический</p> <p>Шпиндельная бабка: допустимый крутящий момент, кгс·м . . . . . 830 количество ступеней переборной части число оборотов на ступенях: I ступень . . . . . 5...63 II ступень . . . . . 10...125 III ступень . . . . . 20...250 IV ступень . . . . . 40...500 тип привода механизма переключения ступеней . . . . . Гидравлический</p> <p>Задняя бабка: наибольший ход пиноли, мм . . . . . 300 перемещение пиноли, мм/мин: быстрое . . . . . 500 медленное . . . . . 125</p> <p>Корректируемый уровень звуковой мощности <math>L_pA</math>, дБА, не более . . . . . 105</p> <p>Габарит станка, мм . . . . . 8500×2860×1880</p> <p>Масса станка, кг . . . . . 15000</p>	<p>резцедержателя: тип . . . . . 4АВ80В4У3 мощность, кВт . . . . . 1,5 частота вращения, об/мин . . . . . 1415</p> <p>насоса охлаждения: тип . . . . . ВХ14-43 мощность, кВт . . . . . 1,5 частота вращения, об/мин . . . . . 2800</p> <p>перемещения пиноли задней бабки: тип . . . . . 4А100L8/4/2У3 мощность, кВт . . . . . 0,91; 1,5; 2,1 частота вращения, об/мин . . . . . 750; 1500; 3000</p> <p>перемещения задней бабки: тип . . . . . 4АХ80В6У3 мощность, кВт . . . . . 1,1 частота вращения, об/мин . . . . . 1000</p> <p>зажима задней бабки: тип . . . . . 4АХ80А4У3 мощность, кВт . . . . . 1,1 частота вращения, об/мин . . . . . 1500</p> <p>привода продольного перемещения: тип . . . . . 70МВ03 (НРБ) крутящий момент, Н·м . . . . . 70 частота вращения, об/мин . . . . . 300/1000</p> <p>привода поперечного перемещения: тип . . . . . 23МВН2-М (НРБ) крутящий момент, Н·м . . . . . 23 частота вращения, об/мин . . . . . 750/1500</p> <p style="text-align: center;"><i>Система смазки</i></p> <p>Централизованная циркуляционная система смазки шпиндельной бабки: емкость бака, л . . . . . 40 производительность насоса, л/мин . . . . . 10,4 марка масла . . . . . Индустриальное И-20А, ГОСТ 20799—75</p> <p>Централизованная импульсная система смазки направляющих и шариковых винтов: тип . . . . . И-ЦСЭ-2,5 марка масла . . . . . ИНСп-40</p> <p style="text-align: center;"><i>Устройство числового программного управления «Электроника НЦ-31»</i></p> <p>Тип устройства . . . . . Контурное</p> <p>Скорость ускоренных перемещений по осям X и Z, м/мин . . . . . До 10</p> <p>Ввод программы . . . . . Кассета внешней памяти с клавиатуры пульта оператора</p> <p>Код . . . . . ISO</p> <p>Вид интерполяции . . . . . Линейная и круговая</p> <p>Максимальное геометрическое перемещение по каждой координате в одном кадре . . . . . 6 декад</p> <p>Число координат . . . . . 2</p> <p>Способ задания размеров в программе . . . . . В относительных размерах — параллельно осям</p> <p>Коррекция положения инструмента . . . . . 16 коррекций параллельно осям</p> <p>Дискретность отсчета перемещений по осям X и Z, мм . . . . . 0,01</p> <p>Количество связей с электроавтоматикой станка . . . . . 16 входов, 16 выходов</p> <p>Индикация . . . . . Имеется</p> <p>Питающее напряжение, В . . . . . 220</p> <p>Тип конструктивного исполнения . . . . . Встраиваемый МикроЭВМ; питания</p> <p>Габарит блоков, мм . . . . . 483×335×367×200× ×300 ×190</p> <p>Масса, кг . . . . . 16 14</p>
---	---

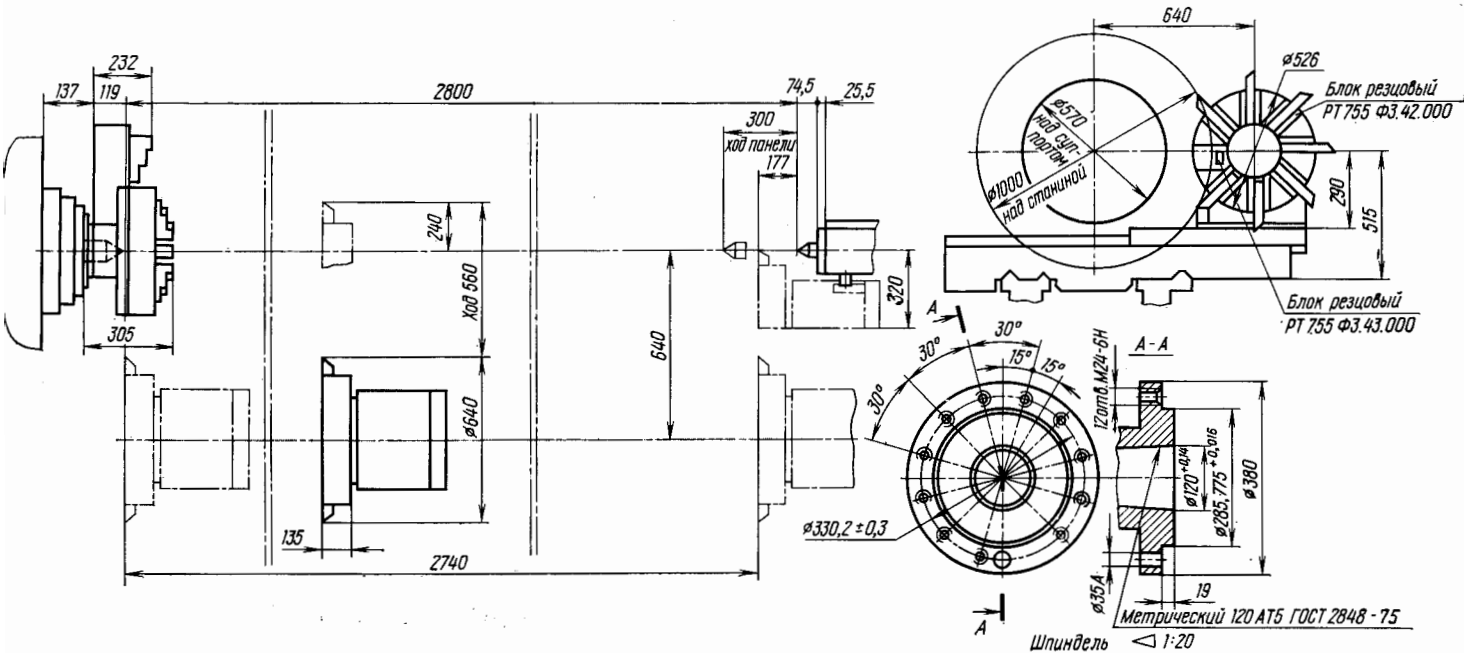
### Электрооборудование

<p>Питающая электросеть: род тока . . . . . Переменный трехфазный</p> <p>частота, Гц . . . . . 50</p> <p>напряжение, В . . . . . 380/220</p> <p>Электродвигатели: главного движения: тип . . . . . 2ПФ25ЛГУ4 мощность, кВт . . . . . 45 частота вращения, об/мин . . . . . 1100</p> <p>насоса смазки бабки шпиндельной: тип . . . . . 4АХ8066У3 мощность, кВт . . . . . 1,1 частота вращения, об/мин . . . . . 1000</p>	
---	--

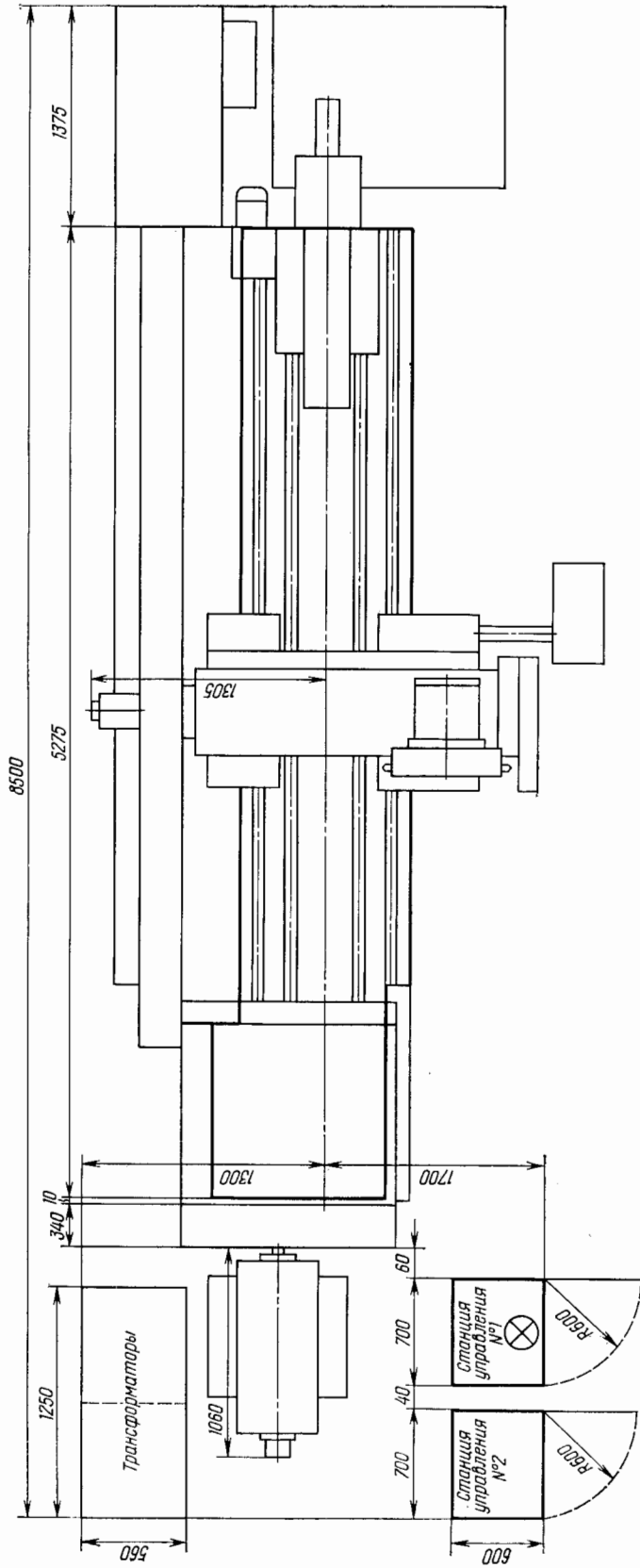
## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
РТ755Ф301	Станок в сборе	1			<i>Документация</i>		
	<b>Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка</b>				Руководство по эксплуатации станка	1	
	Запасные части	1 компл.			Руководство по эксплуатации электрооборудования	1	
	Электроаппаратура запасная	1 компл.			Комплект эксплуатационных документов на систему «Электроника НЦ-31»	1	
	Принадлежности	1 компл.					
	Блок резцовый	24					
					<b>Поставляется за отдельную плату</b>		
				РТ755Ф348.000	Приспособление для выставки инструмента	1	

### ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН  
Масштаб 1:100

PT755Ф301

