

Предназначен для токарной обработки разнообразных изделий из черных и цветных металлов.

Применяется в условиях единичного, малесерийного и серийного производства.

На станке можно производить следующие операции:

токарную обработку цилиндрических и конических поверхностей;

протачивание торцовых поверхностей (с постоянной скоростью резания);

прорезание канавок и отрезку;

нарезание различных резьб резцами;

обработку центральных отверстий.

Станки имеют два верхних суппорта, два магазина для автоматической смены инструмента на десять резцедержателей каждый, автоматизированный механизм точной выставки поперечины.

Устройство ЦПУ осуществляет управление в автоматическом режиме суппортами, магазинами инструментов.

Преимущества станка:

универсальность, обеспечиваемая широкими технологическими возможностями и УЦИУ;

высокая производительность, достигаемая за счет автоматического управления суппортами, значительной мощности привода главного движения и приводов подач суппортов, высокой скорости вращения планшайбы, возможности оптимизации режимов резания, высокой жесткости и точности станка;

высокая точность и стабильность размеров обрабатываемых поверхностей деталей за счет высокой жесткости станков, шпиндельного блока на гидростатических направляющих, размерной настройки режущего инструмента вне станка;

высокая надежность станка за счет широкой унификации отработанных узлов станка и комплектующих.

По согласованию с потребителем возможно оснащение станков устройствами ЦПУ и электрооборудованием различных типов как отечественного, так и зарубежного производства.

В зависимости от потребности заказчика станок изготавливается трех исполнений, отличающихся возможностью установки на станке обрабатываемых деталей с максимальной высотой 1600, 2000 и 2500 мм.

По согласованию с заказчиком станок может быть оснащен дополнительными узлами, устройствами и приспособлениями, расширяющими технологические

возможности: боковым суппортом; шлифовальным суппортом; устройством для обработки фасонных поверхностей тел вращений; ограждением; устройством подачи СОЖ; устройством удаления стружки; устройством для определения вылета инструмента.

Основные данные

Наибольший диаметр обрабатываемой (устанавливаемой) заготовки, мм	2500
Наибольшая высота обрабатываемой (устанавливаемой) заготовки, мм	1600
Наибольшая масса обрабатываемой (устанавливаемой) заготовки, кг	30000
Скорость быстрых (установочных) перемещений суппорта, м/мин	6,5
Частота вращения планшайбы, мин ⁻¹	200
Наибольший крутящий момент на планшайбе, кН·м	80
Мощность главного привода, кВт	70

Показатели точности и шероховатости обработки образцов-изделий

Круглость, мкм	6
Профиль продольного сечения, мкм	12
Плоскостность торцовой поверхности, мкм	25
Шероховатость цилиндрических и торцовых поверхностей, Ra, не более, мкм	I,6
Коэффициент повышения точности относительно заменяемой модели I525FI.04I	2,19
Коэффициент повышения производительности относительно заменяемой модели I525FI.04I	2,6

Показатели надежности

Установленная безотказная наработка в сутки, ч	2I
Установленная безотказная наработка в неделю, ч	I26
Установленная безотказная наработка, ч	I500

Показатели экономного использования материалов и электроэнергии

Удельная масса металла (относительно заменяемой модели I525FI.04I), усл.ед.	0,4
Удельный расход электроэнергии (относительно заменяемой модели I525FI.04I), усл.ед.	0,8

Разработчик и изготовитель - краснодарское СЮ им. Г.М. Седина.