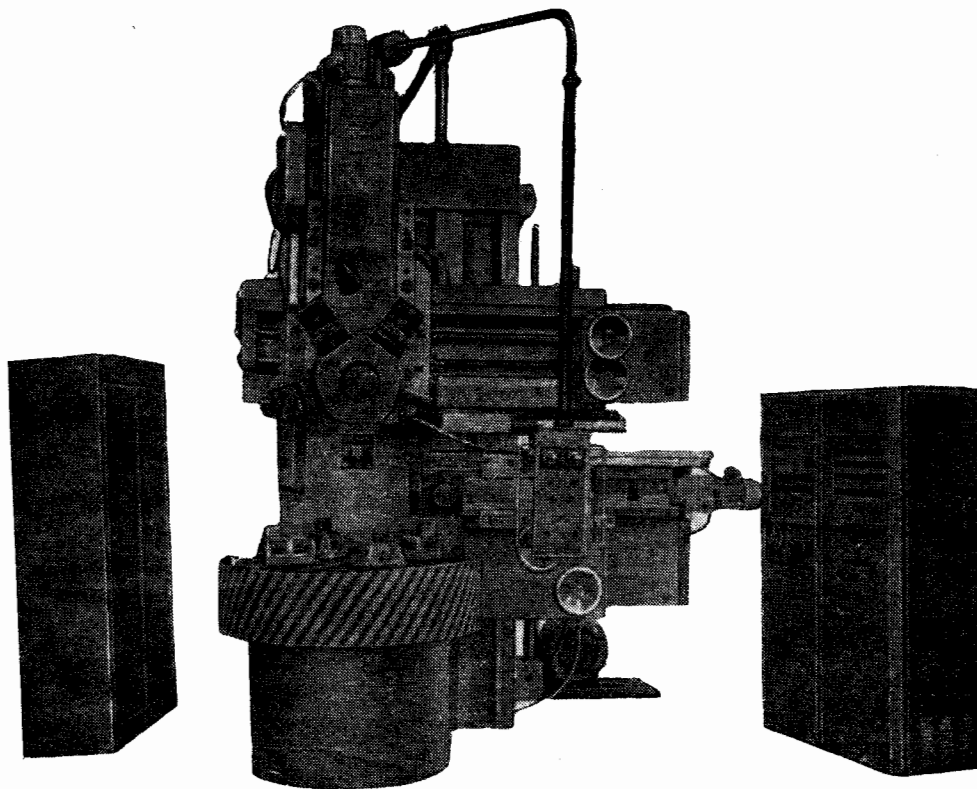


*КРАСНОДАРСКИЙ ОРДЕНА ТРУДОВОГО КРАСНОГО ЗНАМЕНИ
СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. СЕДИНА*

**ОДНОСТОЕЧНЫЙ ТОКАРНО-КАРУСЕЛЬНЫЙ СТАНОК
С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ**

Модель 1512Ф2



Станок предназначен для обработки разнообразных изделий из черных и цветных металлов в условиях единичного и мелкосерийного производства.

В универсальном исполнении станок оснащен вертикальным и боковым суппортами. Вертикальный суппорт имеет пятипозиционную револьверную головку с автоматическим поворотом и фиксацией

на каждой позиции, боковой суппорт — четырех-позиционный резцедержатель с автоматическим поворотом и фиксацией на каждой позиции.

Числовое программное управление станка обеспечивает автоматическое управление обоими суппортами и приводом главного движения по программе, вводимой с перфоленты.

Управление суппортами осуществляется также преднабором координат положения режущего инструмента. В наладочном режиме суппортами можно управлять с подвесного кнопочного пульта.

В полуавтоматическом цикле по заданной программе на станке производятся обтачивание и рас-

тачивание цилиндрических поверхностей; протачивание торцовых поверхностей; прорезание кольцевых канавок; сверление, зенкерование и развертывание отверстий, расположенных в центре.

Получистовое и чистовое протачивание торцовых поверхностей можно осуществлять со ступенчатой-постоянной скоростью резания.

Класс точности станка Н.

Особенно эффективен станок при обработке деталей сложной конфигурации, с большим количеством обрабатываемых поверхностей, имеющих размеры с допусками по второму и третьему классам точности и шероховатостью поверхностей, соответствующей $\nabla 5$ и $\nabla 6$.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшие размеры обрабатываемого изделия, мм:	
диаметр	1250
высота	1000
Наибольшая масса устанавливаемого изделия, кг	4000
Диаметр планшайбы, мм	1120
Наибольшая высота сечения резца, мм	40
Вертикальный суппорт	
Наибольшее вертикальное перемещение ползуна, мм	700
Наибольшее горизонтальное перемещение суппорта, мм	775
Наибольший угол установки суппорта к вертикали, град	± 45
Боковой суппорт	
Наибольшее вертикальное перемещение суппорта, мм	1000
Наибольшее горизонтальное перемещение ползуна, мм	630
Механика станка	
Количество скоростей планшайбы	18
Частота вращения планшайбы, об/мин	5—250
Наибольший допустимый крутящий момент на планшайбе, кгс·м	2000
Количество горизонтальных и вертикальных подач суппортов	18
Горизонтальные и вертикальные подачи суппортов, мм/об планшайбы	0,03—12,5
Наибольшее допустимое усилие резания, кгс:	
для вертикального суппорта	2800
для бокового суппорта	2240
суммарное для обоих суппортов	4500
Скорость установочных перемещений суппортов, м/мин	0,005—1,8
Скорость перемещения поперечины, м/мин	0,4
Привод, габарит и масса станка	
Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, гц	50
напряжение, в	380

Напряжение тока питания, в:	
электроприводов станка и устройства ЧПУ	Переменный 380
цепей управления	Переменный 110; постоянный 24; 12; 6
цепей местного освещения	Переменный 36
Электродвигатели:	
привода главного движения:	
тип	АО2-72-4
мощность, квт	30
частота вращения, об/мин	1500
насоса смазки привода главного движения:	
тип	АО2-22-4
мощность, квт	1,5
частота вращения, об/мин	1500
привода перемещения поперечины:	
тип	АОС2-31-6
мощность, квт	2,0
частота вращения, об/мин	1000
привода установочных перемещений суппортов (два):	
тип	АОС2-31-4
мощность, квт	3×2
частота вращения, об/мин	1500
привода поворота и зажима револьверной головки вертикального суппорта:	
тип	АОС2-12-4
мощность, квт	0,8
частота вращения, об/мин	1500
привода поворота и зажима резцедержателя бокового суппорта:	
тип	АОЛС2-11-4
мощность, квт	0,6
частота вращения, об/мин	1320
приводов лубрикаторов смазки суппортов (три):	
тип	РД-09
мощность, квт	0,01×3
частота вращения, об/мин	76

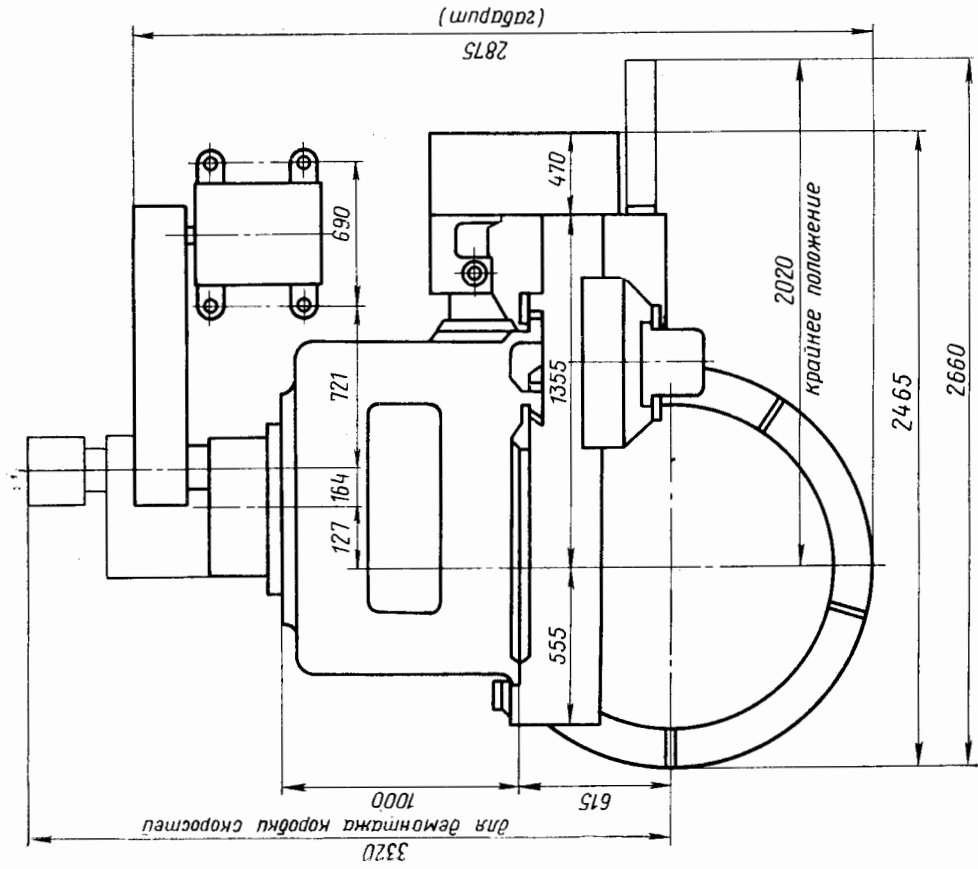
		Устройство ЧПУ	
Общая мощность всех электродвигателей, кВт	40,93	Тип	П32-3
Мощность, потребляемая устройством ЧПУ, кВт	2	Количество управляемых координат	5
Габарит станка без электрошкафа и устройства ЧПУ (длина×ширина×высота), мм	2875×2660×4100	Количество одновременно управляемых координат	2
Габарит электрошкафа (длина×ширина×высота), мм	1260×800×2100	Способ задания размеров	Абсолютный
Масса станка, кг:		Программоноситель	Восьмидорожечная перфолента
без электрооборудования и устройства ЧПУ	16 000	Код	ISO
с электрооборудованием без устройства ЧПУ	17 000	Дискретность задания координат, мм	0,01
с электрооборудованием и устройством ЧПУ	17 550	Количество коррекций на размер инструмента	18
		Наибольшая величина коррекции на размер инструмента	±999,99
		Габарит (длина×ширина×высота), мм	1260×630×1960
		Масса, кг	550

ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

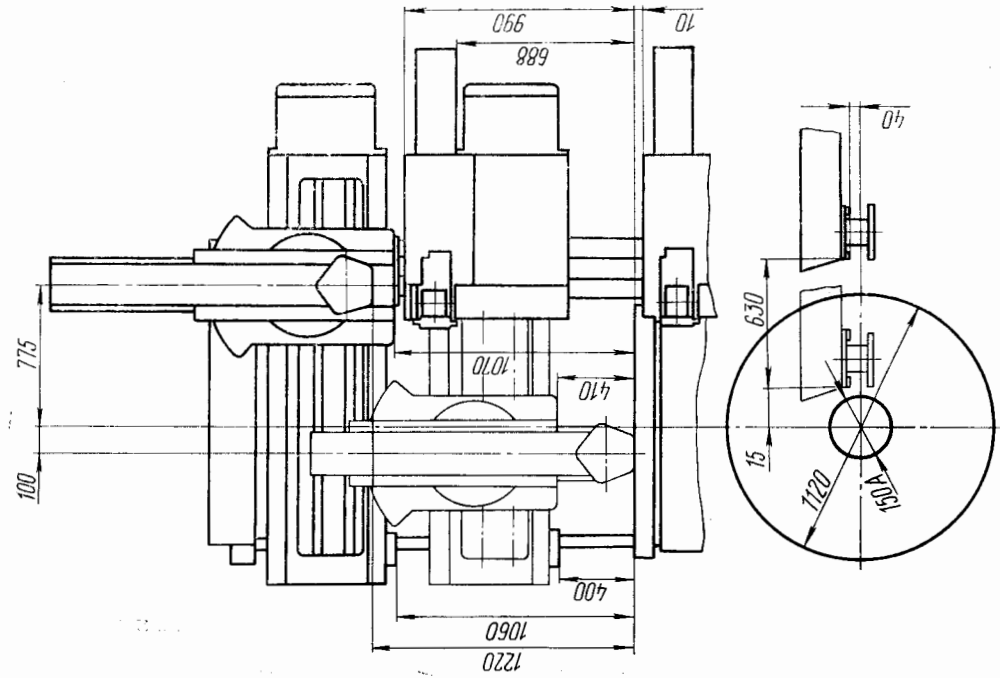
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка					Инструкция по программированию технологических процессов механической обработки деталей	1	
	Кулачок	4	Диаметр зажима, мм: наибольший 1010; наименьший 170		Материалы по быстрознашиваемым деталям	1 компл.	
	Оправка многолезцовая	4		Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
	Основание	4			Приспособление для обработки фасонных поверхностей тел вращения по копиру вертикальным суппортом (электрокопировальное устройство)	1	
	Блок многолезцовый	8			Приспособление для нарезания резьб и обработки конических поверхностей вертикальным суппортом	1	
	Оправка расточная резцовая	1	Наибольшие размеры сечения резца 18×18		Самоцентрирующая планшайба	1	Диаметр зажима изделия, мм: наибольший 960; наименьший 100
	Оправка для инструмента с конусным хвостовиком	1	Морзе 5		Прибор для размерной настройки режущего инструмента вне станка	1	
	Ключ кулачковый	1	S=24				
	Ключ для крепления кулачков	1	S=36				
ГОСТ 2839—71	Ключ гасный двусторонний	1	S=22×24				
	Ключ торцовый изогнутый	1	S=22				
	Ключ регулировочный	1	S=8				
ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый тип 1	1	200 см ³				
	Руководство по эксплуатации станка	1					
	Техническая документация по наладке и эксплуатации устройства ЧПУ	1					

Примечание. Дополнительные узлы и приспособления поставляются только совместно со станком, так как их установка требует доработки базовых деталей станка.

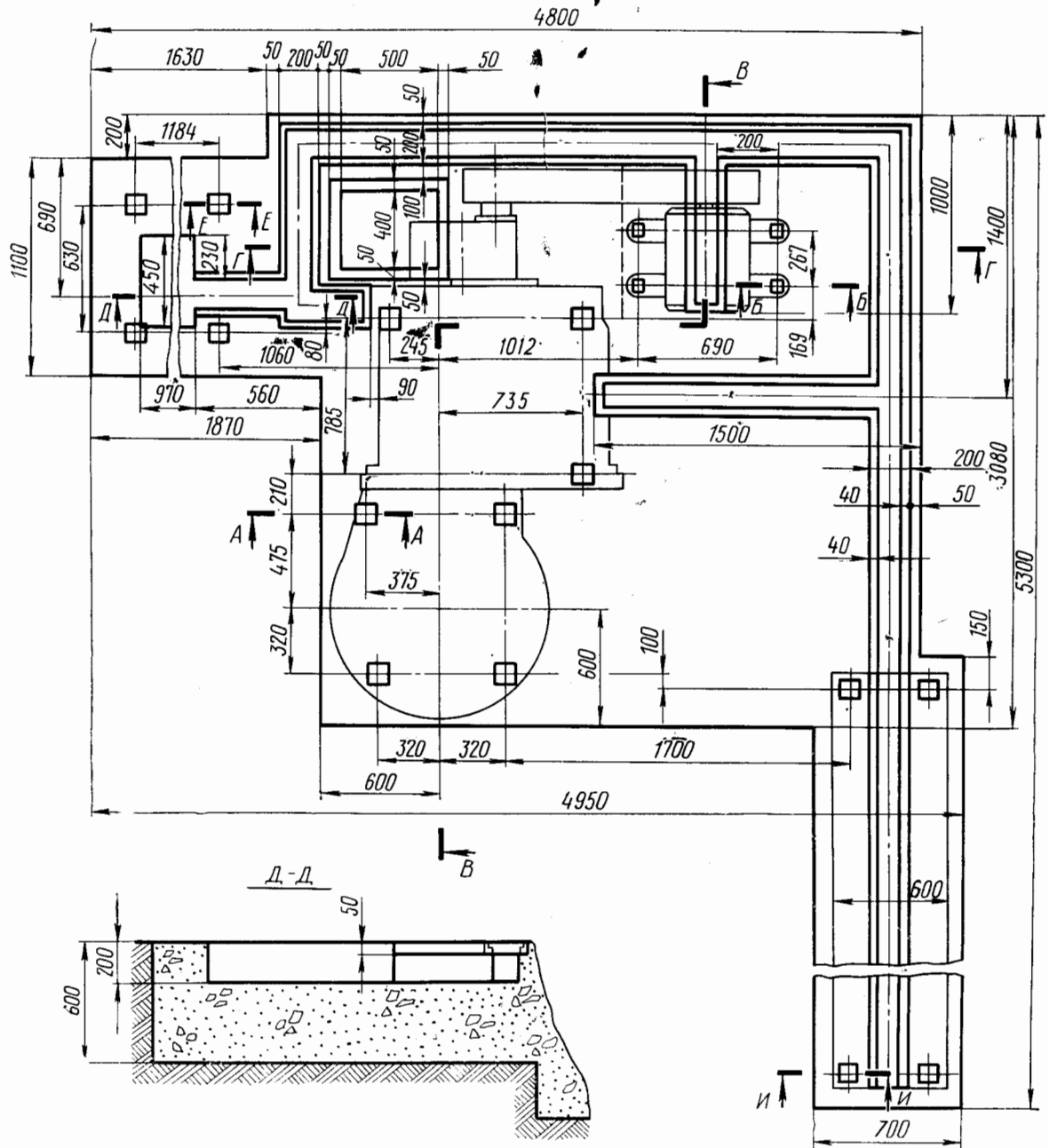
ПЛАН СТАНКА БЕЗ ПРИСТАВНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

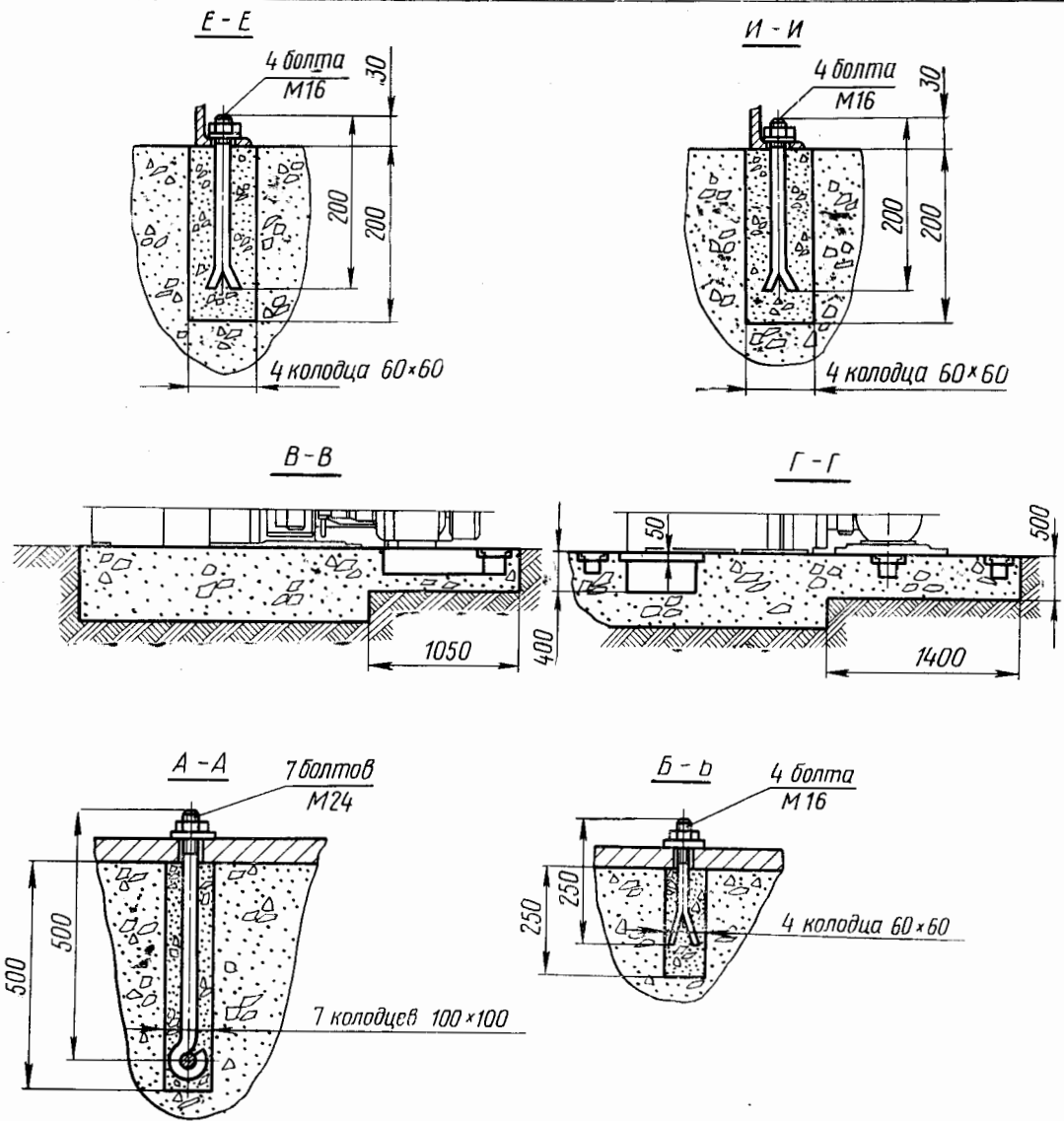


ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



ФУНДАМЕНТ СТАНКА





Яма для слива масла и каналы фундамента окантовываются уголком (50×50×5).

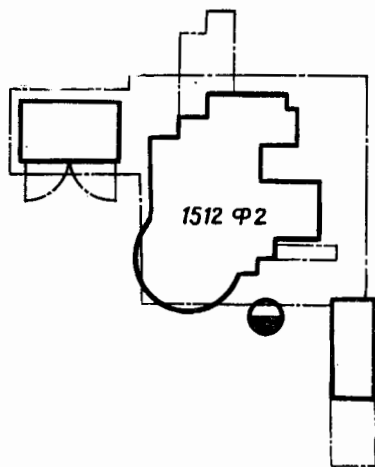
Общая длина уголка для окантовки фундамента 26 000 мм.

Яму для слива, лаз для монтажа и каналы для труб электропроводкой закрыть крышками.

Расстояния между колодцами для установки устройства ПЗ—3 назначаются по месту.

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100



© НИИМАС, 1975

Т-09506

Тираж 5000 экз.

Подписано в печать 7/IV 1975 г.

Изд. № 395-4(8)

Заказ № 3954

Объем печ. л. 0,75

Цена 12 коп.

Типография НИИМАС, г. Щербинка