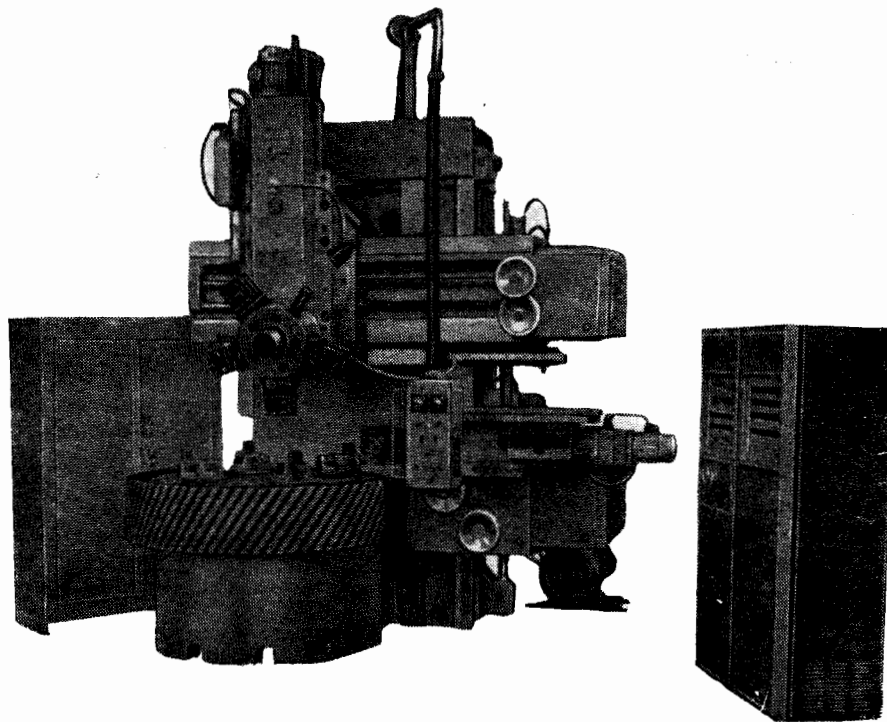


*ОРДЕНА ТРУДОВОГО КРАСНОГО ЗНАМЕНИ
СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. СЕДИНА*

ОДНОСТОЕЧНЫЙ ТОКАРНО-КАРУСЕЛЬНЫЙ СТАНОК С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

Модель 1516Ф2



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 — четырехпозиционный 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 производится обтачивание и растачивание 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 с шероховатостью поверхностей, соответствующей $\nabla 5$ и $\nabla 6$.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшие размеры обрабатываемого изделия, мм:	
диаметр	1600
высота	1000
Наибольшая масса устанавливаемого изделия, кг	6300
Диаметр планшайбы, мм	1400
Наибольшая высота сечения резца, мм	40

Вертикальный суппорт

Наибольшее вертикальное перемещение ползуна, мм	700
Наибольшее горизонтальное перемещение суппорта, мм	950
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	4—200
Наибольший допустимый крутящий момент на планшайбе, кгс·м	2500
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
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
Общая мощность всех электродвигателей, квт	40,93
Мощность, потребляемая устройством ЧПУ, квт	2
Габарит станка без электрошкафа и устройства ЧПУ (длина×ширина×высота), мм	3170×3030×4100
Габарит электрошкафа (длина×ширина×высота), мм	1260×800×2100
Масса станка, кг:	
без электрооборудования и устройства ЧПУ	20 000
с электрооборудованием без устройства ЧПУ	21 000
с электрооборудованием и устройством ЧПУ	21 550

Устройство ЧПУ

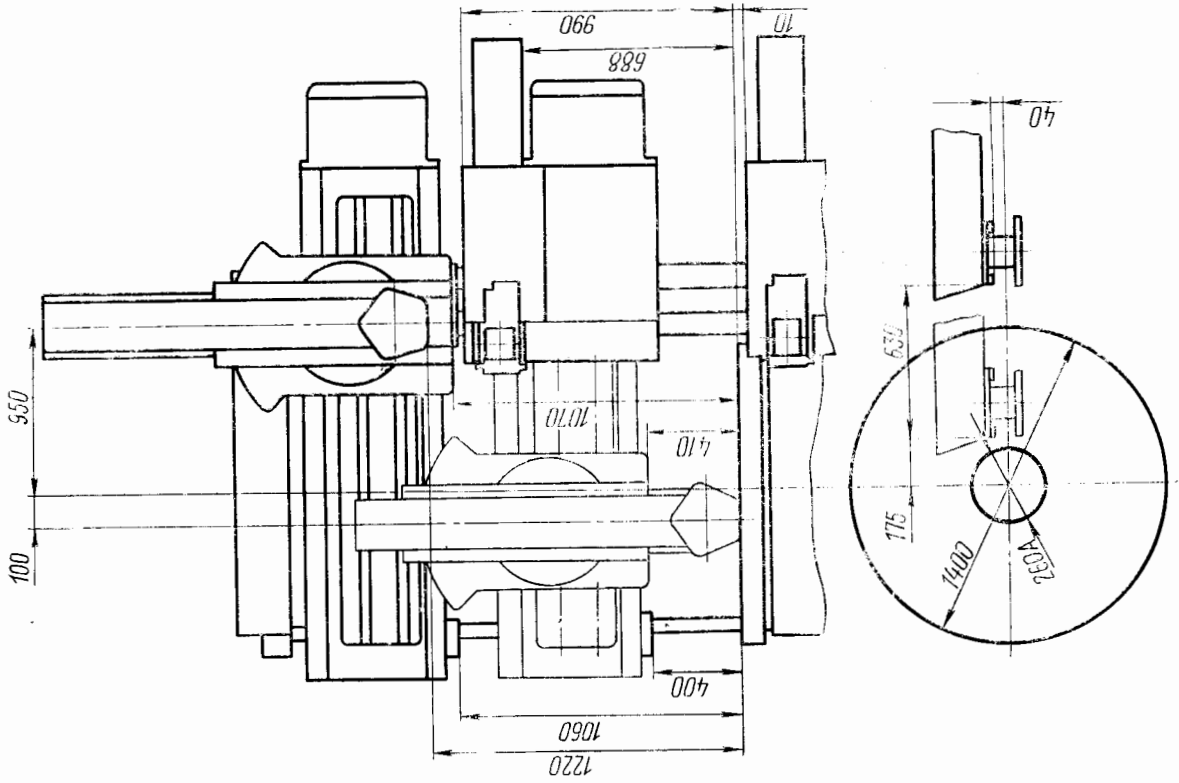
Тип	П32-3
Количество управляемых координат	5
Количество одновременно управляемых координат	2
Способ задания размеров	Абсолютный
Программоноситель	Восьмидорожечная перфолента
Код	ISO
Дискретность задания координат, мм	0,01
Количество коррекций на размер инструмента	18
Наибольшая величина коррекции на размер инструмента	$\pm 999,99$
Габарит станка (длина×ширина×высота), мм	1260×630×1968
Масса станка, кг	550

ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

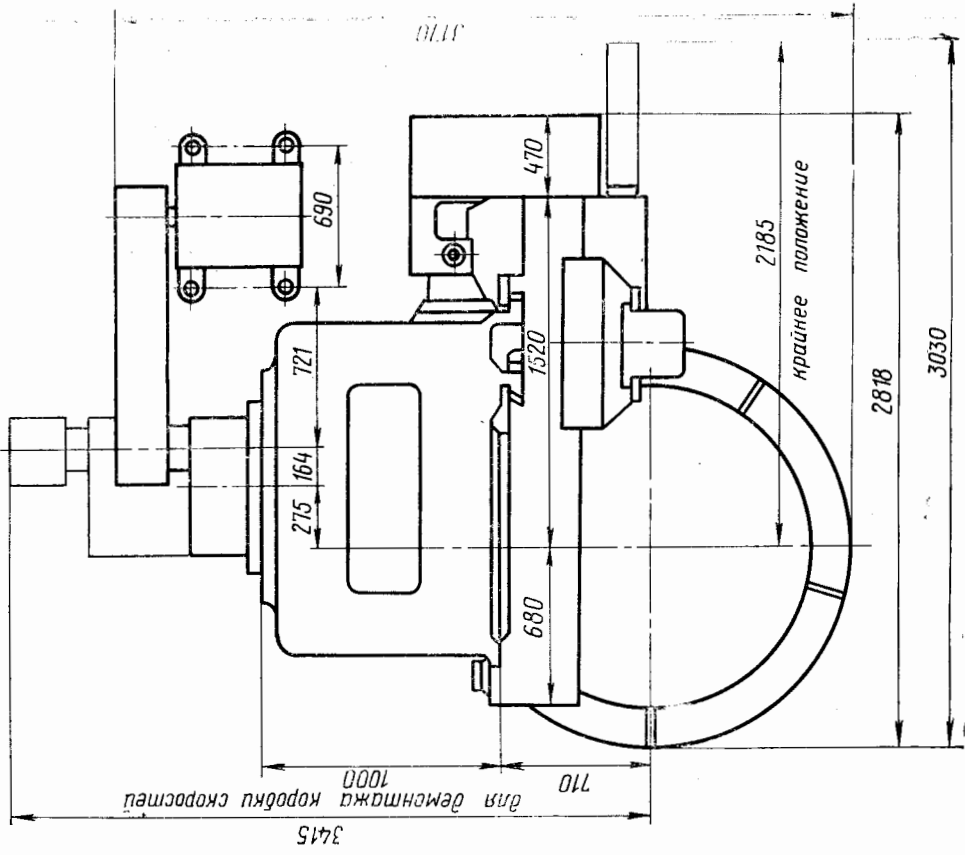
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка							
	Кулачок	4	Диаметр зажима, мм: наибольший 1270; наименьший 240		Техническая документация по наладке и эксплуатации устройства ЧПУ	1	
	Оправка многолезцовая	4			Инструкция по программированию технологических процессов механической обработки деталей	1	
	Основание	4			Материалы по быстронашиваемым деталям	1 компл.	
	Блок многолезцовый	8		Изделия, поставляемые по особому заказу, за отдельную плату			
	Оправка расточная резцовая	1	Наибольшее сечение резца 18×18		Приспособление для обработки фасонных поверхностей тел вращения по коширу вертикальным суппортом (электрокопировальное устройство)	1	
	Оправка для инструмента с конусным хвостовиком	1	Морзе 5		Приспособление для нарезания резьб и обработки конических поверхностей вертикальным суппортом	1	
	Ключ кулачковый	1	S=24		Самоцентрирующая планшайба	1	Диаметр зажима изделия, мм: наибольший 124 наименьший 100
	Ключ для крепления кулачков	1	S=36		Прибор для размерной настройки режущего инструмента вне станка	1	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный 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					

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

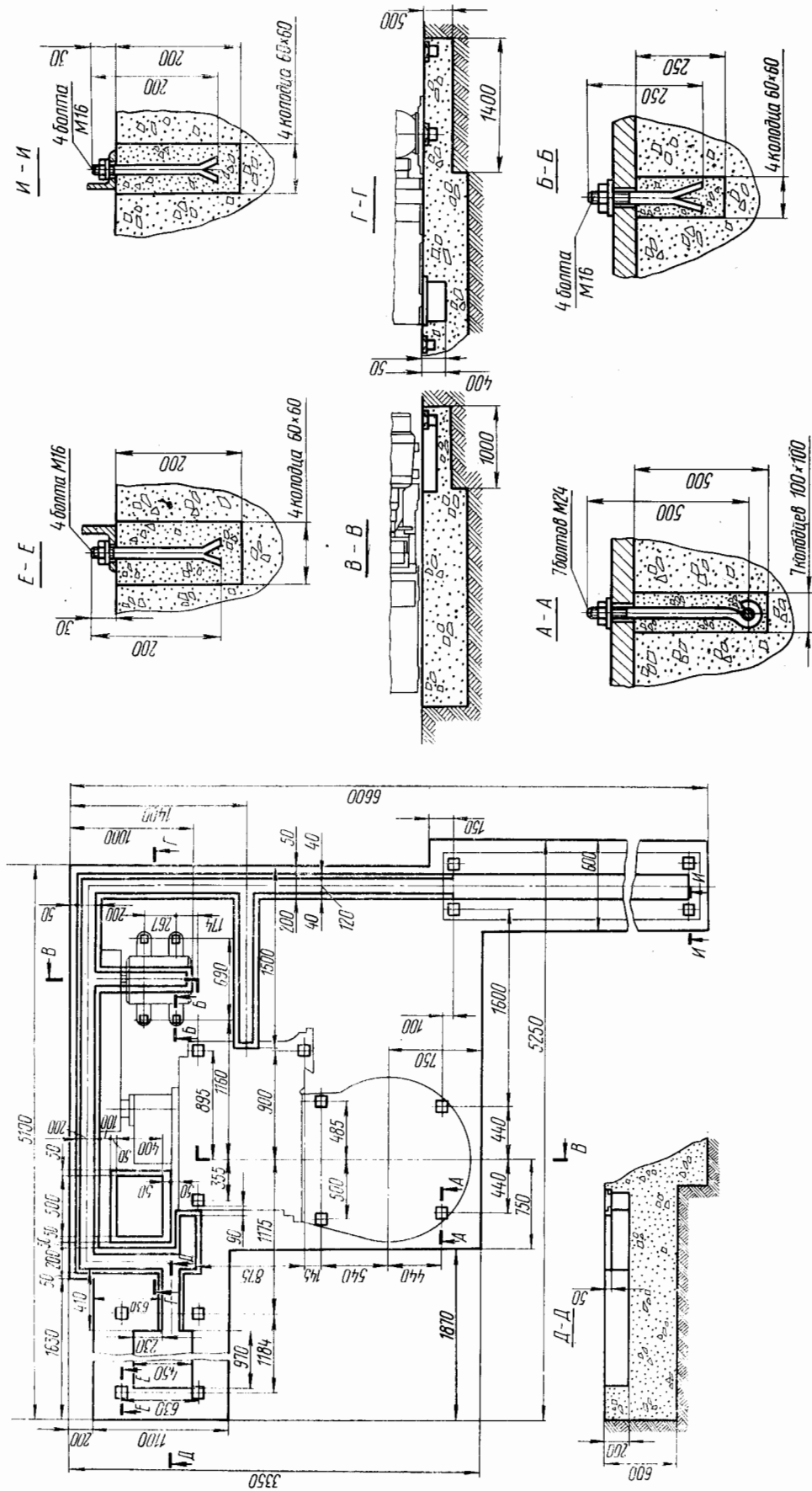
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



ПЛАН СТАНКА БЕЗ ПРИСТАВНОГО ОБОРУДОВАНИЯ



ФУНДАМЕНТ СТАНКА



Ниша и каналы фундамента окантовываются уголком (50×50×5).

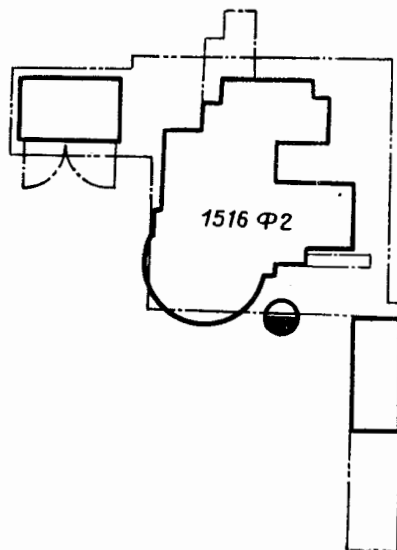
Общая длина уголка для окантовки фундамента 27300 мм.

Яму для слива масла и каналы для труб с электропроводкой закрыть крышками.

Расстояния между колодцами для установки устройств П32-3 назначаются по месту.

ГЛАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100



© НИИМАШ, 1975

T-07650

Подписано в печать 21/IV 1975 г.
Изд. № 395-4(9)

Объем печ. л. 0,75

Заказ № 3955

Цена 12 коп.

Тираж 5000 экз.

Типография НИИМАШ, г. Щербинка