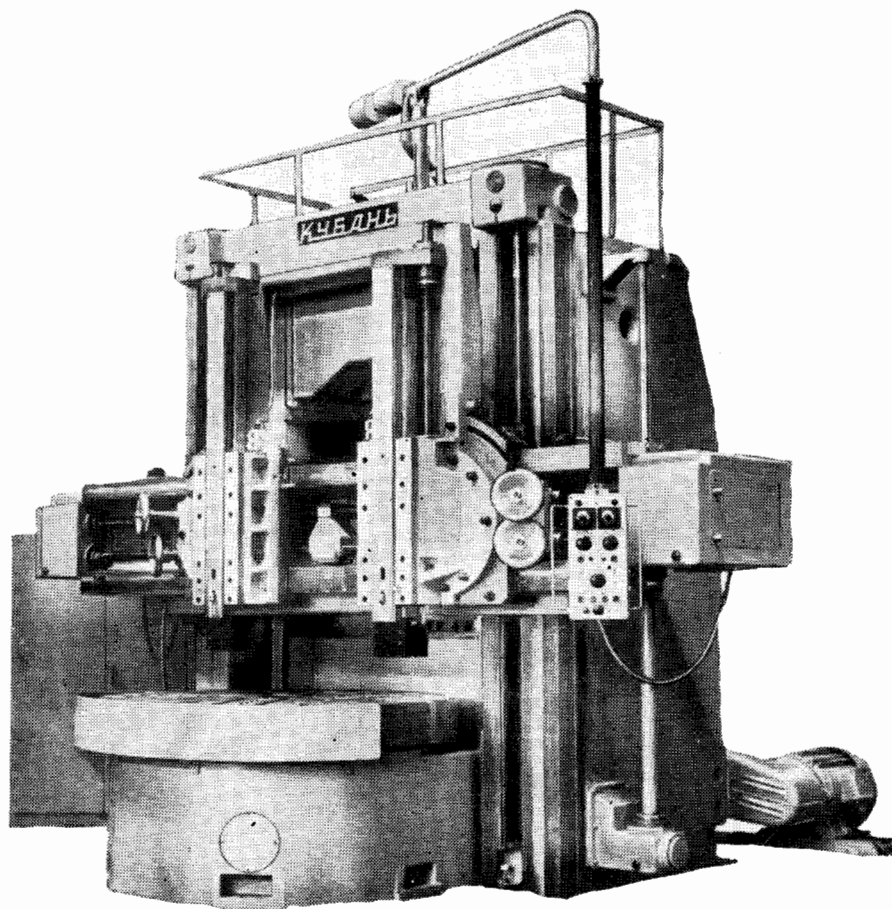


КРАСНОДАРСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. СЕДИНА

ТОКАРНО-КАРУСЕЛЬНЫЙ ДВУХСТОЕЧНЫЙ СТАНОК

Модель 1525



Станок предназначен для черновой и чистовой обработки разнообразных изделий из черных и цветных металлов.

На станке можно производить обтачивание и растачивание цилиндрических и конических поверх-

ностей, протачивание плоскостей, прорезание канавок, отрезку, сверление, зенкерование, а также обработку торцовых плоскостей правым вертикальным суппортом.

Изменение чисел оборотов планшайбы и подач можно производить на ходу под нагрузкой, за счет чего сокращается вспомогательное время.

Наличие прямого и обратного вращения планшайбы расширяет эксплуатационные возможности станка.

Станок имеет два вертикальных суппорта (левый и правый), перемещающихся по горизонтальным направляющим поперечины.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшие размеры обрабатываемого изделия, мм:

диаметр 2500
высота над планшайбой 1600

Наибольшая масса устанавливаемого изделия, кг:

при 1,6—25 оборотах планшайбы в минуту 13 000
при 31,5 оборотах планшайбы в минуту 11 400
при 40 оборотах планшайбы в минуту 10 000
при 50 оборотах планшайбы в минуту 8000
при 63 оборотах планшайбы в минуту 6500
при 80 оборотах планшайбы в минуту 5000

Диаметр планшайбы, мм 2240

Вертикальные суппорты

Наибольшее вертикальное перемещение ползунков правого и левого суппортов (механически и вручную), мм 1200

Наибольшее горизонтальное перемещение вертикальных суппортов (правого и левого), мм 1390

Наибольший угол поворота суппорта без револьверной головки, град 30

Цена деления шкалы поворота ползуна, град 1

Цена деления лимба поворота ползуна, мин 1

Цена деления лимба горизонтального и вертикального перемещения суппорта, мм 0,05

Горизонтальное и вертикальное перемещение суппорта за один оборот лимба, мм 2,5

Наибольшая высота резца, мм 63

Механика станка

Количество скоростей планшайбы 18

Число оборотов планшайбы в минуту 1,6; 2; 2,5;
3,15; 4; 5; 6,3;
8; 10; 12,5; 16;
20; 25; 31,5;
40; 50; 63; 80

Количество подач суппортов 18

Вертикальные и горизонтальные подачи суппортов, мм/об планшайбы 0,04; 0,06; 0,09;
0,12; 0,18; 0,25;
0,35; 0,5; 0,71;
1; 1,4; 2; 2,8;
4; 5,6; 8; 11,2; 16

Наибольшее допускаемое усилие резания, кгс: при вращении планшайбы против часовой стрелки:

правый суппорт 3150
левый суппорт 2500

при вращении планшайбы по часовой стрелке:

правый суппорт 2500
левый суппорт 3150

Наибольшее допускаемое суммарное усилие резания двумя суппортами, кгс 5000

Пределы скоростей быстрых установочных перемещений суппортов, мм/мин 10—1780

Скорость перемещения поперечины, мм/мин 360

Привод, габарит и масса станка

Род тока питающей электросети Переменный трехфазный

Электродвигатели:

привода главного движения:

мощность, кВт 40
число оборотов в минуту 1460

привода перемещения поперечины:

мощность, кВт 5,2
число оборотов в минуту 1300

зажима поперечины:

мощность, кВт 1,3
число оборотов в минуту 1300

привода установочных перемещений суппортов (2 шт.):

мощность, кВт 3×2=6
число оборотов в минуту 1365

привода централизованной смазки:

мощность, кВт 1,7
число оборотов в минуту 1500

Габарит станка (длина×ширина×высота), мм 5065×5240×4910

Масса станка, кг 35 500

ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
	Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка						
	Кулачок	4			Правый вертикальный револьверный неповоротный суппорт (взамен правого вертикального суппорта)	1	
	Оправка многолезцовая левого вертикального суппорта	1			Приспособление для обработки фасонных поверхностей тел вращения по копиру левым и правым вертикальными суппортами (электрокопировальное устройство)	1	
	Оправка многолезцовая правого вертикального суппорта	1			Приспособление для нарезания резьбы и обработки конических поверхностей правым и левым вертикальными суппортами	1	
	Клин крепления оправок	2			Приспособление для обработки левым вертикальным суппортом по упорам	1	
	Ключ кулачковый	1	S=24		Приспособление для обработки ползуном левого вертикального суппорта по упорам	1	
	Ключ для крепления кулачков и поворотных салазок	1	S=36		Приспособление для обработки правым вертикальным суппортом по упорам	1	
	Башмак	12			Приспособление для обработки ползуном правого вертикального суппорта по упорам	1	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный двусторонний 7811-0025	1	S=22×24				
	Ключ для регулирования гаек клиньев	1	S=10				
	Ключ для регулирования гаек клиньев	1	S=8				
ГОСТ 3025—69	Клин 80	1					
ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый, тип I	1	Емкость 200 см ³				
	Руководство к станку	1					
	Принадлежности и приспособления, поставляемые вместе со станком по особому заказу за отдельную плату						
	Боковой суппорт с коробкой подачи, с уравнивающим устройством и грузом, управлением и электрооборудованием	1					

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

