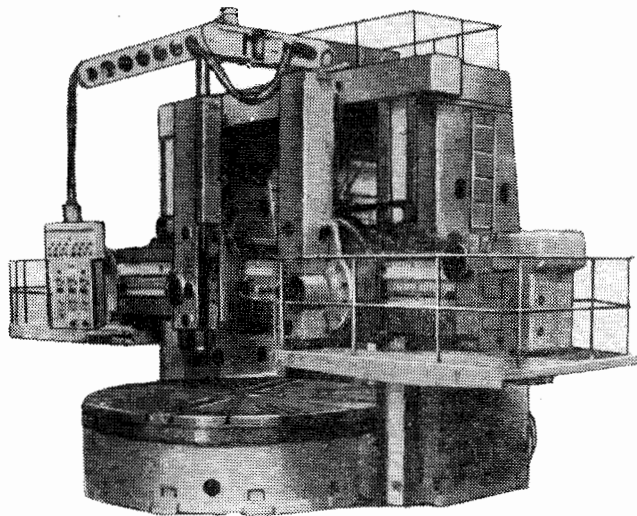


СТАНОК ТОКАРНО-КАРУСЕЛЬНЫЙ ДВУХСТОЕЧНЫЙ С ЦИФРОВОЙ ИНДИКАЦИЕЙ

Модель 1540Ф1



Станок предназначен для черновой и чистовой обработки стальных деталей из поковок, стальных и чугунных отливок, сварных заготовок, а также изделий из цветных металлов, сплавов и неметаллических материалов.

На станке можно производить обработку цилиндрических, конических, фасонных (по копиру) наружных и внутренних поверхностей, проточку плоскостей, подрезку и отрезку, точение торцовых и радиальных канавок.

При установке дополнительных приспособлений, поставляемых по особому заказу, на станке можно выполнять расточные, сверлильные и фрезерные операции.

Класс точности станка II по ГОСТ 8—77.

Особенности станка

Широкий диапазон бесступенчатого регулирования скорости вращения планшайбы и величина

ны подачи позволяет наиболее эффективно использовать режущий инструмент из быстрорежущей стали и твердых сплавов.

Высокая мощность главного привода позволяет работать одновременно двумя суппортами на высоких скоростях резания.

Жесткая конструкция станка, мощные стальные закаленные ползуны создают виброустойчивость при тяжелых режимах резания и больших вылетах ползунов.

Центральной опорой планшайбы служит прецизионный роликовый подшипник с регулируемым радиальным зазором.

Направляющие планшайбы армированы пластинами из антифрикционного сплава и тщательно отшлифованы.

Гидравлическая разгрузка направляющих планшайбы при обработке тяжелых деталей обеспечивает легкий пуск станка и долговечность работы направляющих.

Автоматические зажим и разжим поперечины, салазок и ползунов осуществляют точную их фиксацию.

Специальное устройство поддерживает постоянную скорость резания при обточке торцовых поверхностей.

Дистанционное управление станком делает удобным отсчет величины перемещения рабочих органов, облегчает труд оператора и сводит затраты времени на управление до минимума.

Надежная блокировка обеспечивает безаварийную работу станка.

Корректированный уровень звуковой мощности L_{pA} не превышает 108 дБА.

Проектная организация — Коломенский завод тяжелого станкостроения.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

| | | | |
|---|-----------|--|--|
| Наибольшие размеры устанавливаемого изделия, мм: | | частота вращения, об/мин | 1350 |
| диаметр | 4000 | зажима поперечины: | |
| высота | 2000 | количество | 2 |
| Наибольшая масса устанавливаемого изделия, кг | 63000 | тип | АО2-21-4 |
| Диаметр планшайбы стола, мм | 4000 | мощность, кВт | 1,1 |
| Наибольшее вертикальное перемещение поперечины, мм | 1870 | частота вращения, об/мин | 1400 |
| Наибольшее вертикальное перемещение ползунов двух верхних суппортов, мм | 1250 | подъема, поворота и перемещения подвесного пульта: | |
| Наибольшее поперечное перемещение верхних суппортов, мм | 2300 | количество | 3 |
| Наибольший угол поворота суппортов, град | +30; -15 | тип | АОС2-21-4 |
| Наибольшее усилие резания на суппорте, кгс: | | мощность, кВт | 1,3 |
| правое | 6300 | частота вращения, об/мин | 1300 |
| левое | 5000 | насоса смазки коробки скоростей: | |
| Наибольший момент резания на планшайбе, кгс·м | 16000 | тип | АО2-22-6 |
| Частота вращения планшайбы (бесступенчатое регулирование), об/мин | 0,52—48,7 | мощность, кВт | 1,1 |
| Вертикальная и поперечная подачи суппортов (бесступенчатое регулирование), мм/мин | 0,059—470 | частота вращения, об/мин | 930 |
| Скорость, мм/мин: | | вентилятора охлаждения двигателя главного привода: | |
| быстрого перемещения ползунов и суппортов | 2715 | тип | АОЛ-22-2 |
| перемещения поперечины | 430 | мощность, кВт | 0,6 |
| | | частота вращения, об/мин | 3000 |
| | | насоса смазки направляющих планшайбы: | |
| | | тип | АО2-32-4 |
| | | мощность, кВт | 3,0 |
| | | частота вращения, об/мин | 1430 |
| | | насоса смазки коробки подачи: | |
| | | количество | 2 |
| | | тип | АОЛ-21-4 |
| | | мощность, кВт | 0,27 |
| | | частота вращения, об/мин | 1400 |
| | | гидроаккумулятора: | |
| | | тип | АО2-21-4 |
| | | мощность, кВт | 1,1 |
| | | частота вращения, об/мин | 1400 |
| | | Количество тиристорных преобразователей | 4 |
| | | Типы тиристорных преобразователей | ПТЗ-6/220—42/3000; ШУВ3601-44; ШУВ3601-54 |
| | | Габарит станка, мм: | |
| | | длина | 5920 |
| | | ширина | 10144 |
| | | высота (общая) | 7200 |
| | | высота над уровнем пола | 6030 |
| | | Масса станка, кг | ~105000 |
| | | | |
| | | <i>Система цифровой индикации</i> | |
| | | Тип | «Размер 2М» |
| | | Число индицируемых координат | 4 |
| | | Метод задания размеров | Абсолютный |
| | | Наибольшая величина задаваемого перемещения, мм | 9999,99 |
| | | Дискретность отсчета, мм | 0,01 |
| | | Тип датчика | Б2Р (Сельсинный преобразователь пяти отсчетный) |
| | | Габарит, мм | 600×700×2000 |
| | | Масса, кг | 400 |

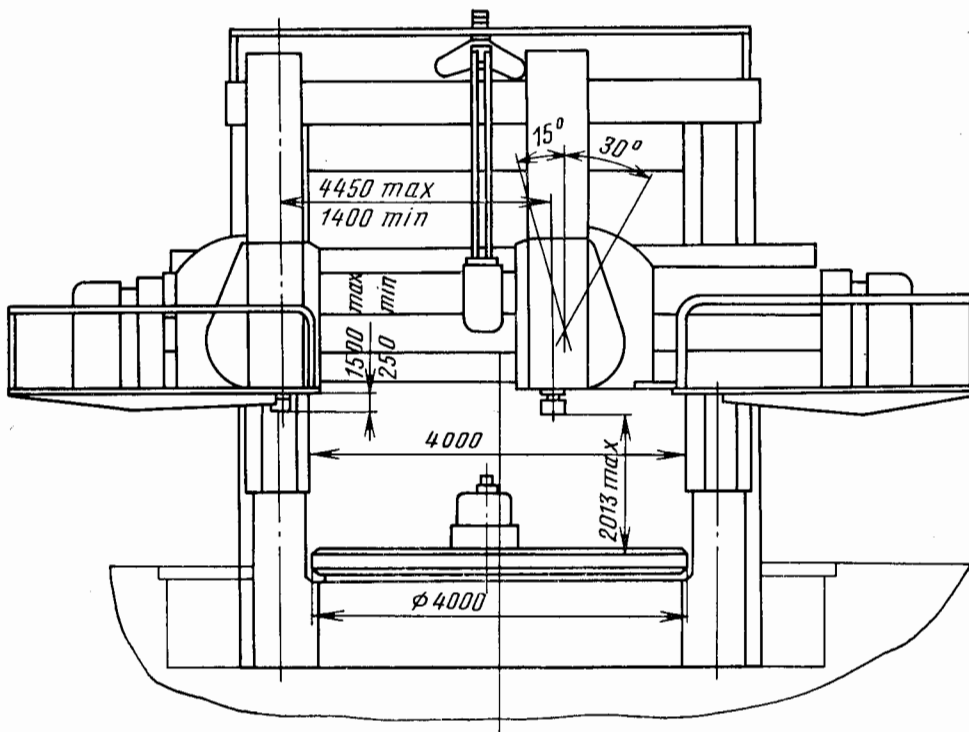
Привод, габарит и масса станка

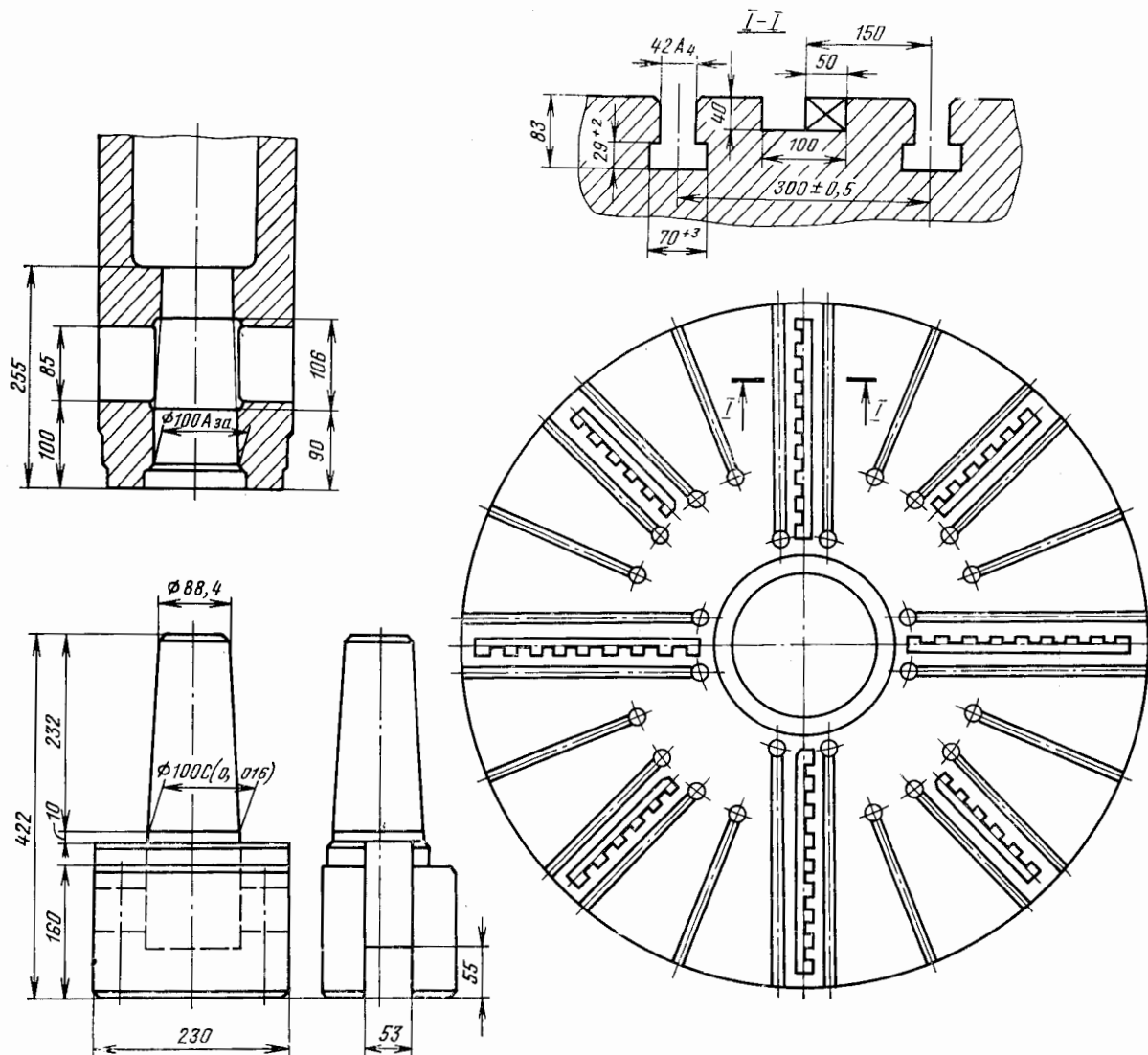
| | | | |
|---|-----------|------------|--|
| Питающая электросеть: | | Переменный | |
| род тока | | трехфазный | |
| частота, Гц | 50 | | |
| напряжение, В | 380 | | |
| Тип автомата на вводе | А3144 | | |
| Номинальный ток расцепителей вводного автомата, А | 600 | | |
| Электродвигатели: | | | |
| привода главного движения: | | | |
| тип | П102 | | |
| мощность, кВт | 125 | | |
| частота вращения, об/мин | 1550 | | |
| поддачи (питается от тиристорного преобразователя ПТЗ): | | | |
| количество | 2 | | |
| тип | ПБСТ-42 | | |
| мощность, кВт | 3,4 | | |
| частота вращения, об/мин | 3000 | | |
| быстрого перемещения суппортов: | | | |
| количество | 2 | | |
| тип | АОС2-51-6 | | |
| мощность, кВт | 7,0 | | |
| частота вращения, об/мин | 890 | | |
| перемещения поперечины: | | | |
| тип | АОС2-52-4 | | |
| мощность, кВт | 12,0 | | |

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

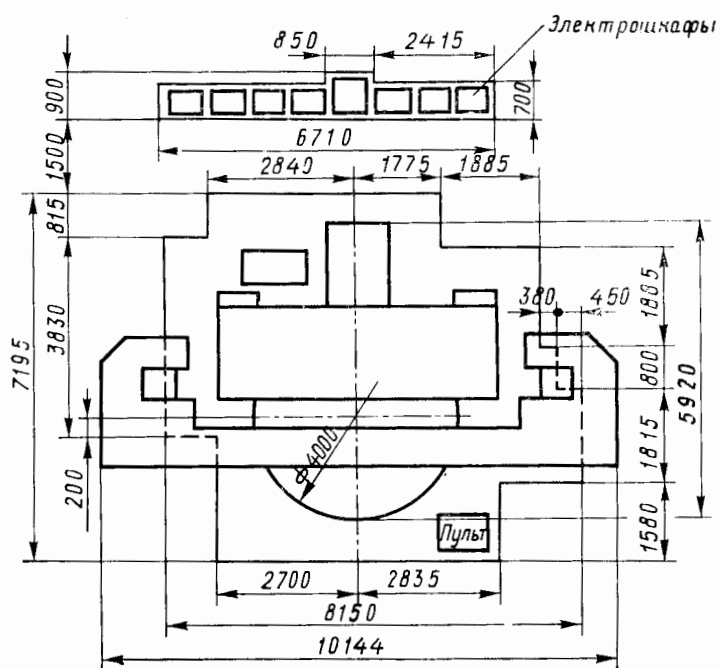
| ГОСТ, обозначение | Наименование комплектующих изделий | Количество | Основной параметр | ГОСТ, обозначение | Наименование комплектующих изделий | Количество | Основной параметр | |
|---|--|------------|-------------------|---|--|------------|-------------------|--|
| 1540Ф1 | Станок в сборе (поставляется по узлам) | 1 | | Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату | | | | |
| Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка | | | | | | | | |
| Д200-54 | Тиски | 4 | | Боковой суппорт | 1 | | | |
| | Резцедержатель с клиньями | 2 | | Фрезерная головка | 1 | | | |
| | Ключи гаечные | 1 комплект | | Револьверная головка | 1 | | | |
| | Инструменты, необходимые для монтажа и эксплуатации станка | 1 комплект | | Приспособление для точения конусов методом двух подач | 1 | | | |
| | <i>Документация</i> | | | | Комбинированный суппорт (взамен левого суппорта) | 1 | | |
| | Руководство в четырех томах | 1 комплект | | Башмак | 25 | | | |
| | Ведомость комплектации | 1 | | Закладные части к фундаменту | 1 комплект | | | |
| Свидетельство о приемке | 1 | | | | | | | |
| Чертежи, поставляемые со станком | 1 комплект | | | | | | | |

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

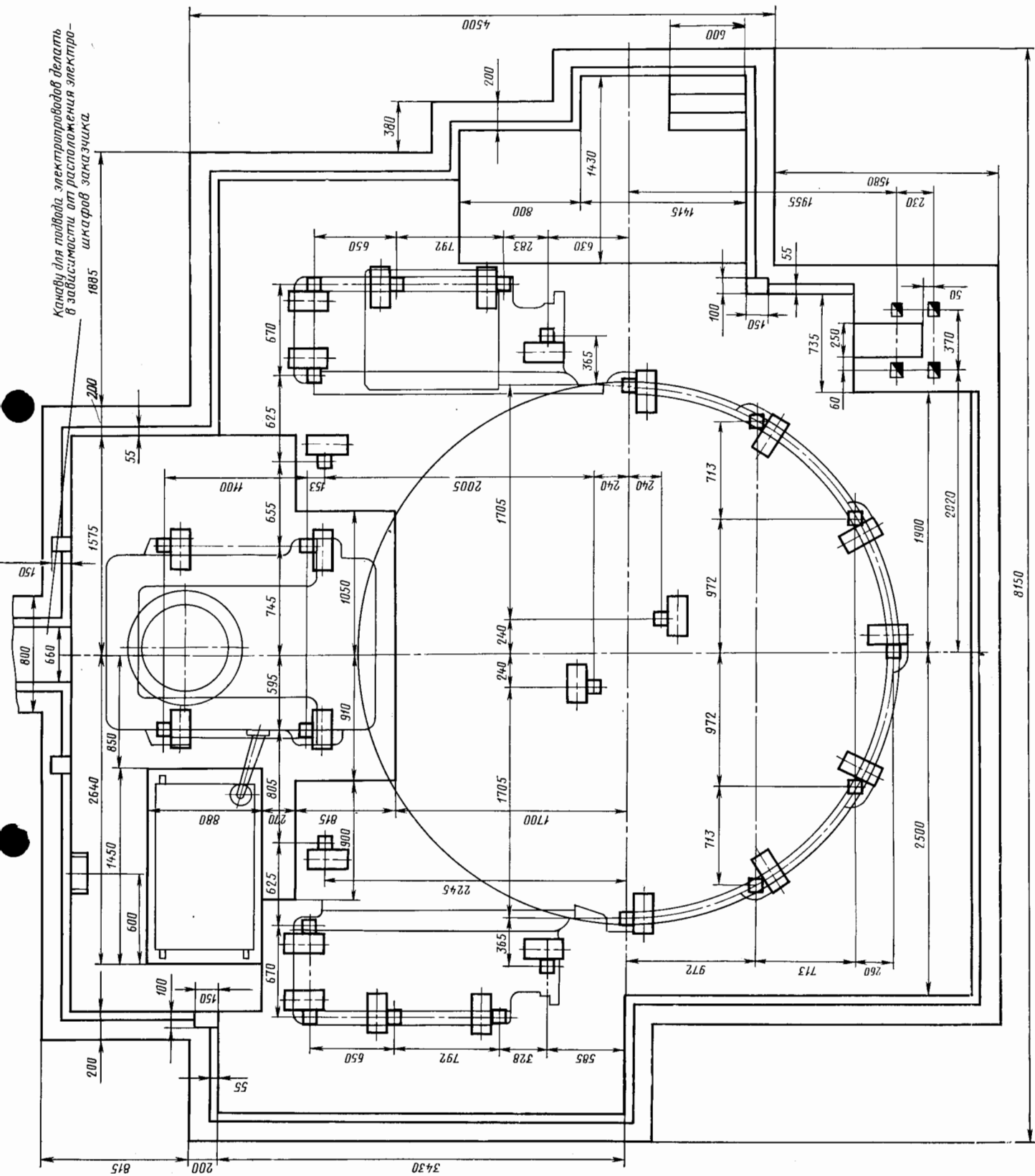




УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

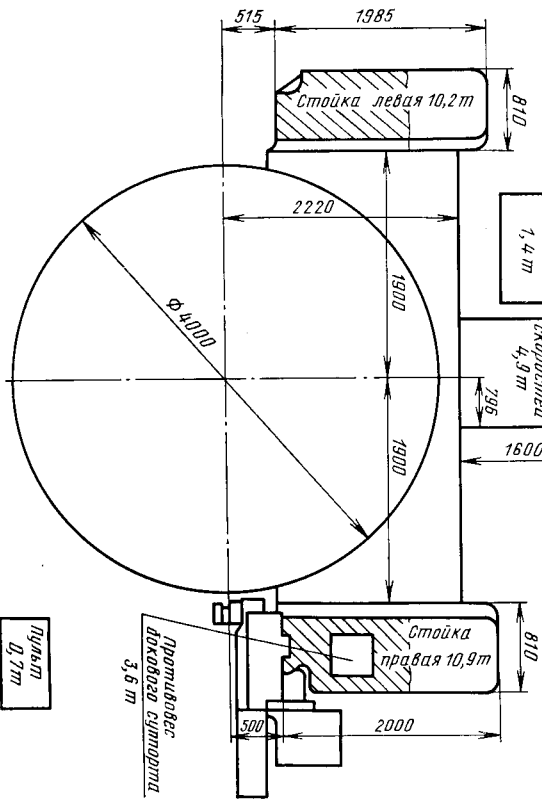
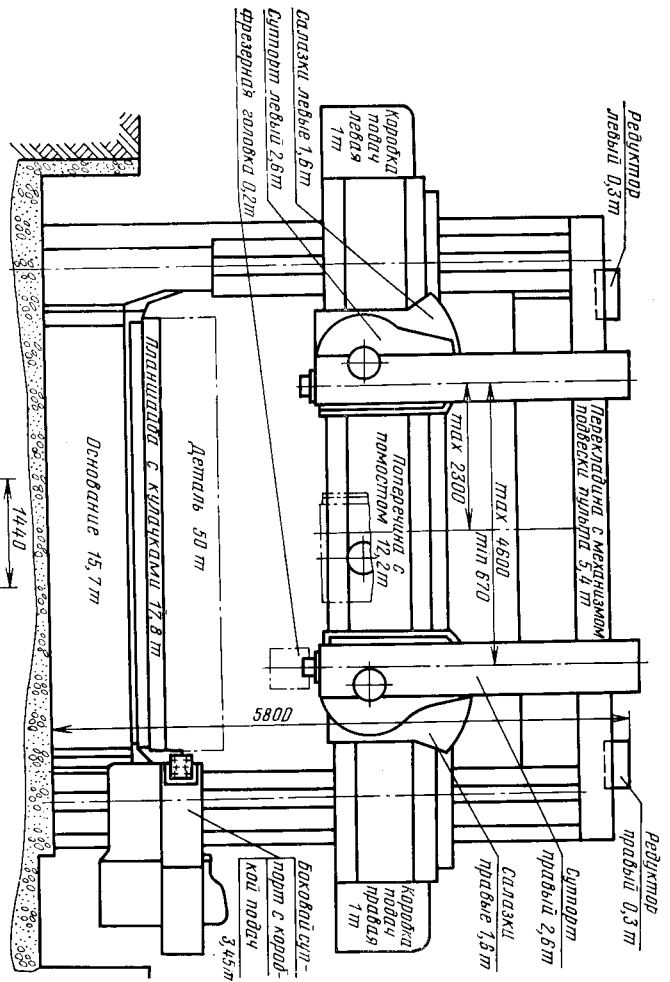


Канаву для подвода электропроводов сделать в зависимости от расположения электрошкафов заказчика.

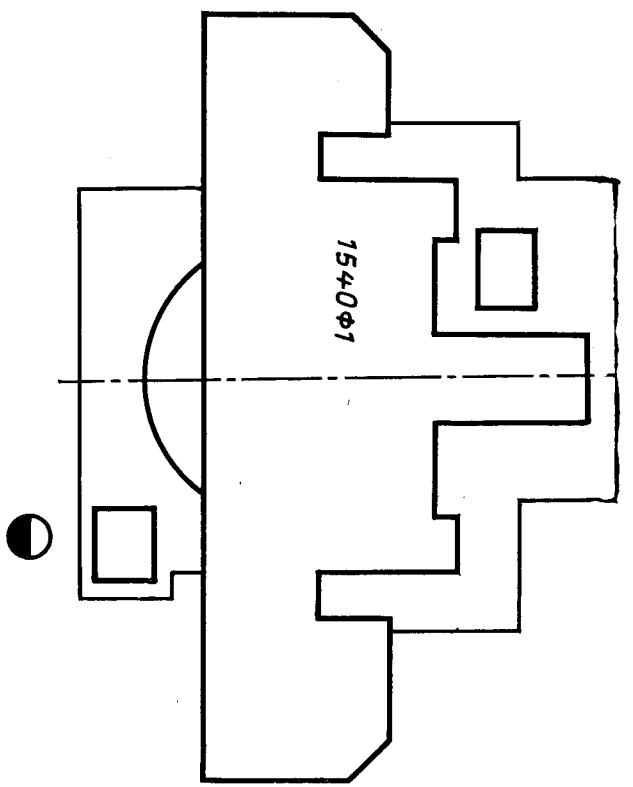


Глубина заложения фундамента определяется в зависимости от грунта, но не менее 3 м.

СХЕМА РАСПРЕДЕЛЕНИЯ НАГРУЗОК НА ФУНДАМЕНТ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1:100



© НИИМаш, 1980

Подписано в печать 29.10.80 Т-19063 Уч.-изд. л. 0,61
 Тираж 6400 экз. Изд. № 395-4(21) Заказ № 2215 Цена 8 коп.

Типография НИИМаш, г. Щербинка