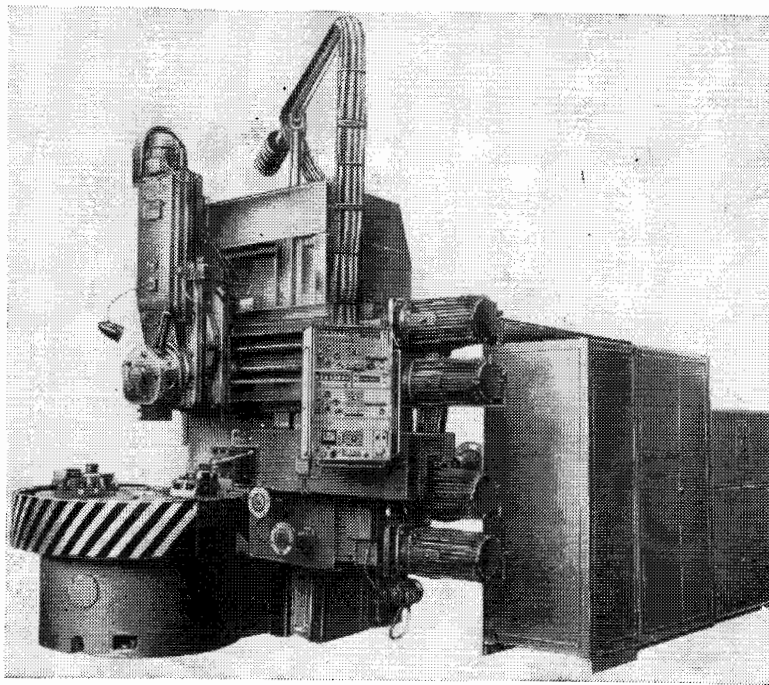


**СТАНКИ ТОКАРНО-КАРУСЕЛЬНЫЕ ОДНОСТОЕЧНЫЕ**  
**Модели 1512Ф1.323; 1516Ф1.323; 1512Ф1.423; 1516Ф1.423**



Станки предназначены для обработки различных заготовок из черных и цветных металлов в условиях мелкосерийного производства; оснащены устройством цифровой индикации (УЦИ), которое в сочетании с датчиками линейных перемещений и соответствующим электрооборудованием предназначено для работы в режиме цифровой индикации текущих координат.

На станках можно производить обтачивание и растачивание цилиндрических и конических поверхностей, протачивание торцовых поверхностей, сверление, зенкерование и развертывание центральных

отверстий, прорезание кольцевых канавок, а также полуступовое протачивание торцовых поверхностей верхним суппортом с заранее заданной постоянной скоростью резания.

Станки выполняются с двумя суппортами: верхним с пятипозиционной револьверной головкой, автоматизированным поворотом и фиксацией ее на каждой позиции и боковым с четырехпозиционным резцедержателем.

Управление перемещениями рабочих органов станков производится с подвесного пульта.

Класс точности станков Н по ГОСТ 8—77.

При работе станка в режиме преднабора и цифровой индикации гарантируемая точность обработанных поверхностей — Н9 по СТ СЭВ 144—75,  $R_z \geq 2,5$  мкм по ГОСТ 2789—73.

При применении специальных устройств и приспособлений, поставляемых со станком по особому заказу за дополнительную плату, в универсальном режиме управления можно производить нарезание

резьбы и обработку деталей с охлаждением распрыскиваемой жидкостью.

Кроме того, возможна поставка станка с самоцентрирующей трехручачковой планшайбой с ручным зажимом изделия.

Проектная организация — Краснодарский станкостроительный завод им. Г. М. Седина.

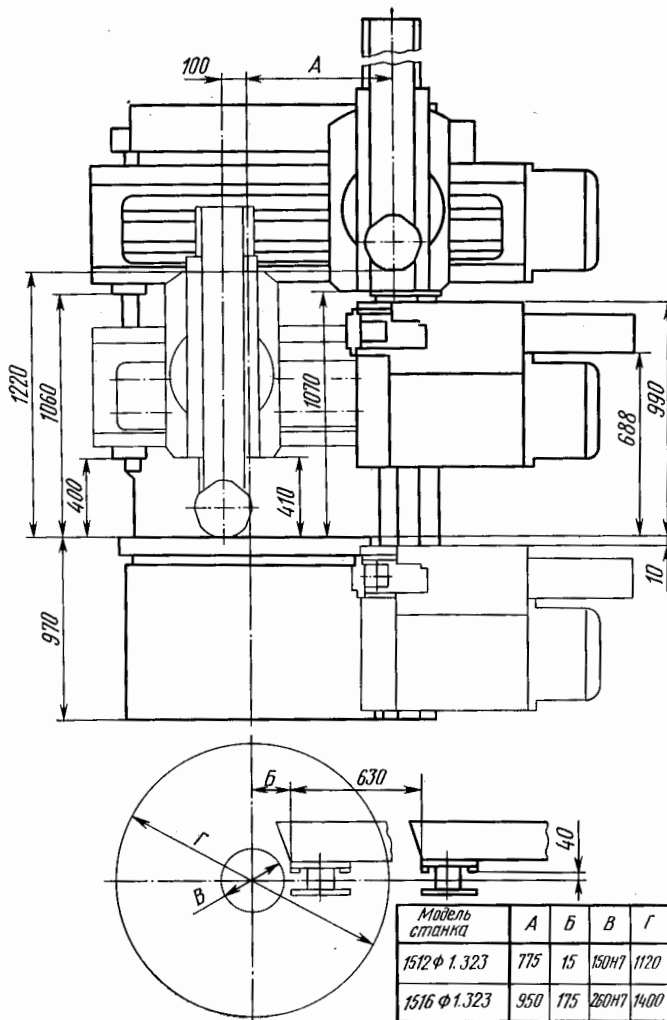
### ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

	Модель				Модель			
	1512Ф1		1516Ф1		1512Ф1		1516Ф1	
	323	423	323	423	323	423	323	423
Наибольшие размеры обрабатываемой заготовки, мм:								
диаметр . . . . .	1250	1250	1600	1600				
высота . . . . .	1000	1000	1000	1000				
Наибольшая масса обрабатываемой заготовки, кг . . . . .	4000	4000	—	—				
Количество суппортов:								
верхних с револьверной головкой	1	1	1	1				
боковых . . . . .	1	1	1	1				
Наибольшая высота сечения резца по СТ СЭВ 153—75, мм . . . . .	40	40	40	40				
Наибольшее перемещение верхнего суппорта, мм:								
горизонтальное . . . . .	775	775	950	950				
вертикальное . . . . .	700	700	700	700				
Угол установки верхнего суппорта к вертикали, град . . . . .	45	45	45	45				
Диаметр планшайбы, мм . . . . .	1120	1120	1400	1400				
Количество позиций револьверной головки верхнего суппорта . . . . .	5	5	5	5				
Диаметр отверстий под инструмент в револьверной головке, мм . . . . .	70Н7	70Н7	70Н7	70Н7				
Наибольшее перемещение бокового суппорта, мм:								
горизонтальное . . . . .	630	630	630	630				
вертикальное . . . . .	1000	1000	1000	1000				
Количество позиций резцедержателя бокового суппорта . . . . .	5	5	5	5				
Наибольшее перемещение поперечины, мм . . . . .	660	660	600	660				
Скорость перемещения поперечины: мм/мин . . . . .	400	400	400	400				
Наибольшее допустимое усилие резания, Н:								
для верхнего суппорта	28000	—	28000	—				
для бокового суппорта	22400	—	22400	—				
Наибольший допустимый крутящий момент на планшайбе, Н·м . . . . .	20000	—	25000	—				
Частота вращения планшайбы, об/мин . . . . .	1—250	1—250	0,8—200	0,8—200				
Подача суппорта, мм/об планшайбы . . . . .	0,03—12,5	0,01—90	0,03—12,5	0,01—90				
Наибольшая скорость установочных перемещений суппортов, м/мин . . . . .	1,8	3,0	1,3	3,0				
Количество ступеней подачи суппортов:								
горизонтальных . . . . .	18	Бесступенчатое	18	Бесступенчатое				
вертикальных . . . . .	18	Бесступенчатое	18	Бесступенчатое				
<b>Привод, габарит и масса станков</b>								
Питающая электросеть:								
род тока . . . . .					Переменный трехфазный			
частота, Гц . . . . .							50	
напряжение, В . . . . .							380	
Количество электродвигателей на станке . . . . .							6	
Электродвигатель главного движения постоянного тока:								
тип . . . . .							V3-5S	
мощность, кВт . . . . .	55	55	55	55				
частота вращения, об/мин . . . . .	600/1800	600/1100	600/1800	600/1800				
Габарит станка, мм:								
длина . . . . .	2705	3194	3025	3513				
ширина . . . . .	4260	5830	4510	6079				
высота . . . . .	4100	4100	4100	4100				
Суммарная мощность всех электродвигателей станка, кВт . . . . .	65,4	75,4	—	—				
Масса станка, кг:								
с электрооборудованием . . . . .	18000	18500	22000	22500				
без электрооборудования . . . . .	16000	16000	20000	20000				
<i>Система преднабора и цифровой индикации</i>								
Тип устройства цифровой индикации . . . . .							Ф5147	
Наименование датчиков обратной связи . . . . .							Индуктивный линейных перемещений	
Число индицируемых координат . . . . .							4	
Дискретность системы отсчета, мм . . . . .							0,001	
Цифровая индикация . . . . .							От панели индикации	
Количество одновременно индицируемых координат . . . . .							1	
Диапазон цифровой индикации, мм . . . . .							0—9999, 999	
Дискретность цифровой индикации, мм . . . . .							0,001	

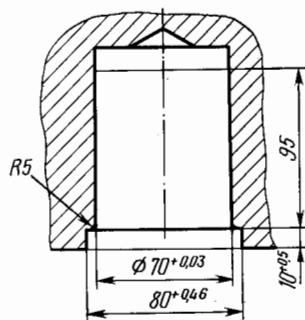
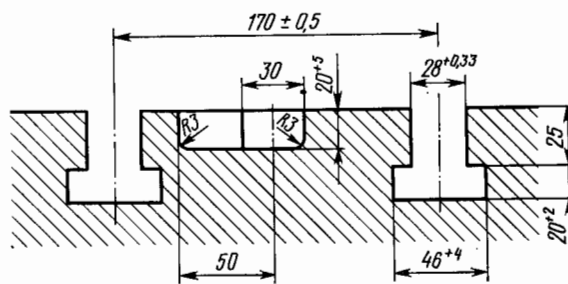
**КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ**

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
1512Ф1.323; 1512Ф1.423; 1516Ф1.323; 1516Ф1.423	Станок в сборе	4		ГОСТ 3643—75	Оправка для инструмента с коническим хвостовиком	1	
	Ключ кулачковый	1	S=24		Шприц штоковый, тип 1 (200 см <sup>3</sup> )	1	
	Ключ для крепления кулачков и поворотных салазок	1	S=36	<b>Изделия, поставляемые со станком по особому заказу, за отдельную плату</b>			
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный двусторонний 7811-0025	1	S=22× ×24				
103.7812-0074	Ключ торцовый	1		Планшайба самоцентрирующая	1		
103.7812-0121	Ключ для регулирования гаек клиньев	1		Устройство для обработки деталей с охлаждением распыленной жидкостью	1		
	Кулачок	4		Электрокопировальное приспособление	1		
	Оправка многолезвая	1		Приспособление для нарезания резьбы (для исполнения 323)	1		
	Оправка расточная резцовая	1					

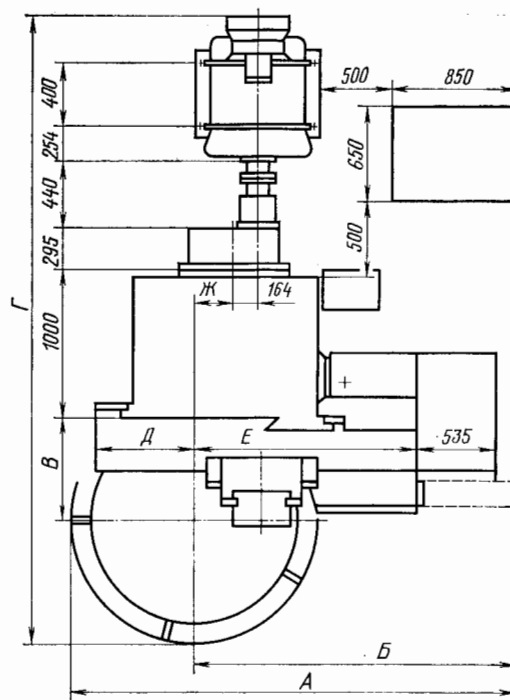
**ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА МОДЕЛЕЙ  
1512Ф1.323; 1516Ф1.323**



ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



ГАБАРИТ СТАНКОВ В ПЛАНЕ МОДЕЛЕЙ  
1512Ф1.323; 1516Ф1.323

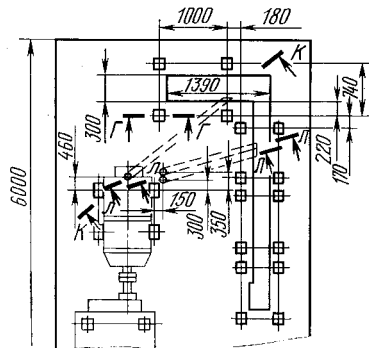
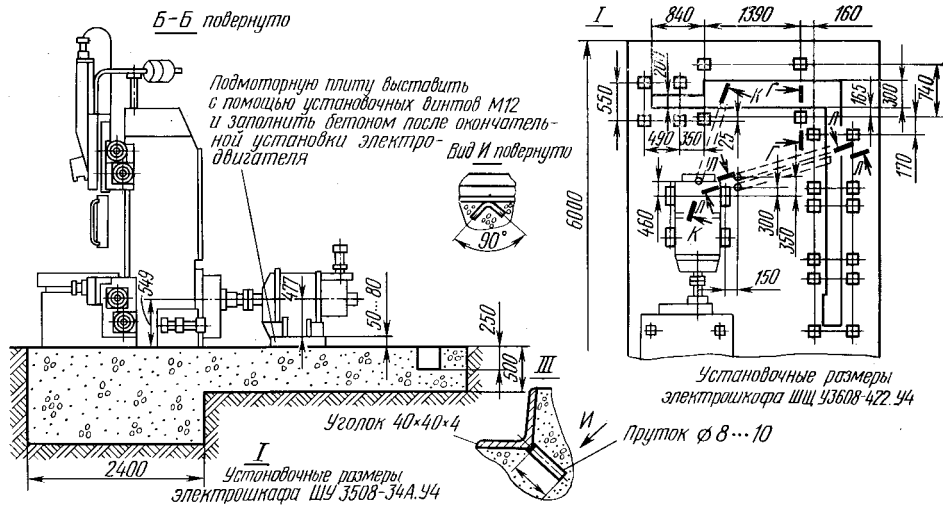
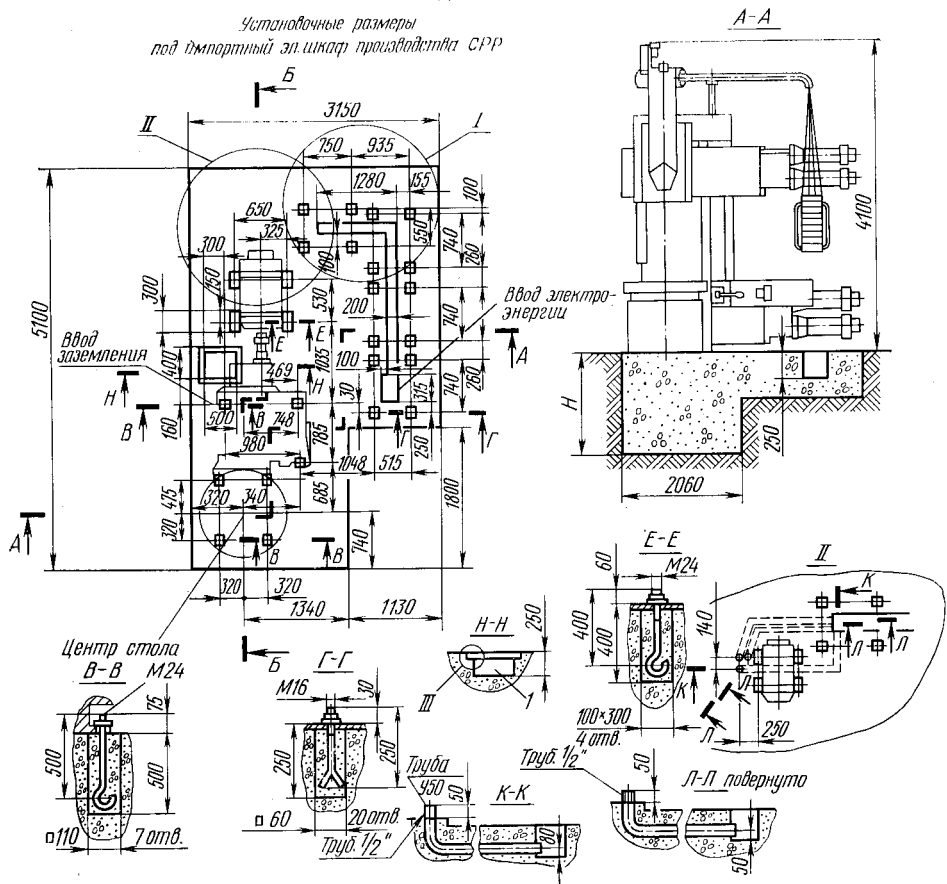


Модель станка	A	Б	В	Г	Д	Е	Ж
1512Ф1.323	2705	2020	615	4260	555	1355	127
1516Ф1.323	3025	2185	710	4510	680	1520	275



Модель 1512Ф1.423

Установочные размеры  
под импортный эл.шкаф производителю СРР

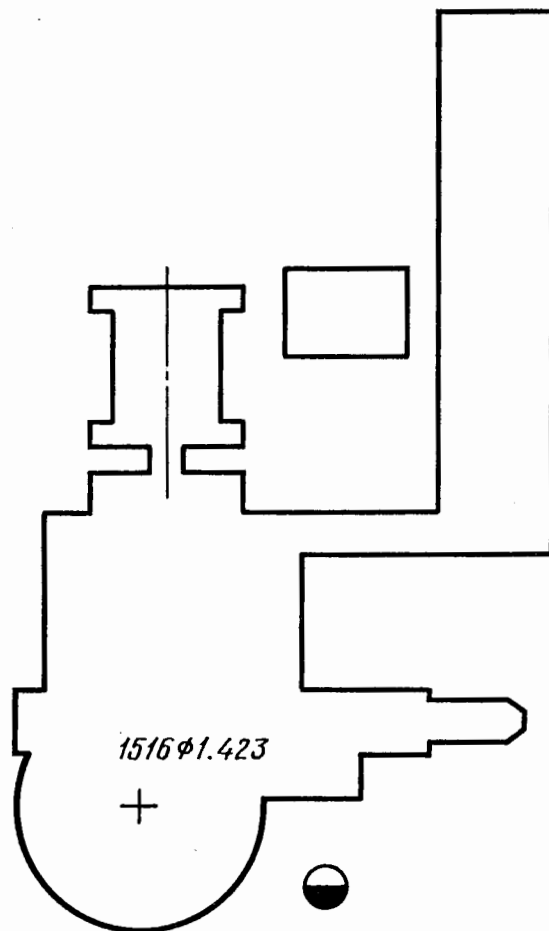
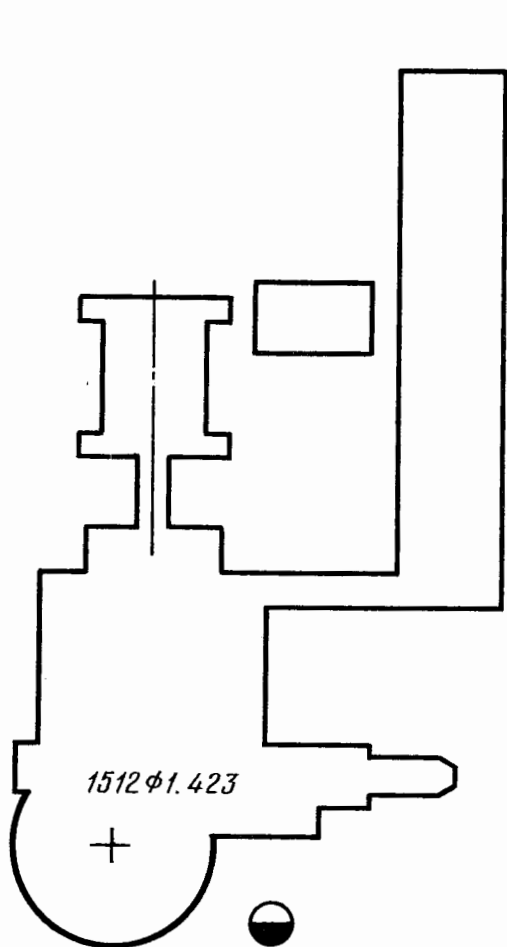
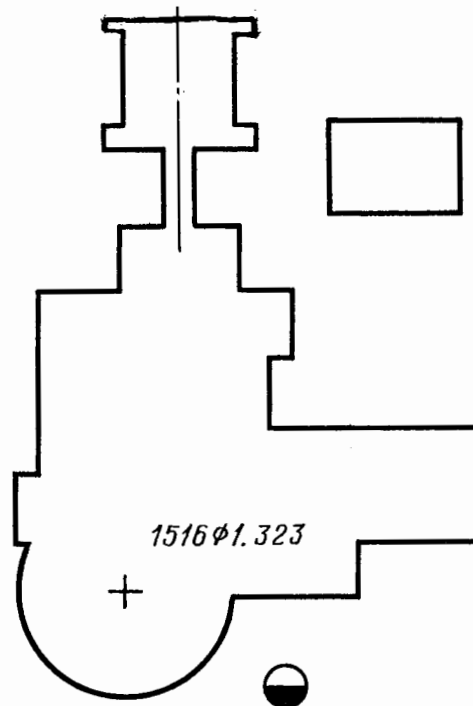
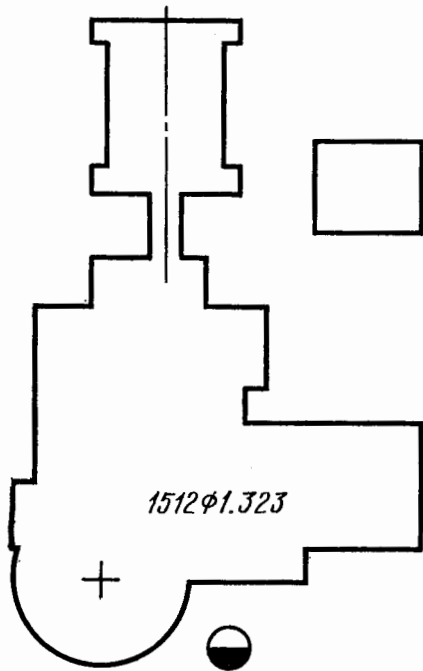


Глубина заложения фундамента  $H$  принимается в зависимости от грунта, но не менее 1000 мм.



ГАБАРИТНЫЕ ПЛАНЫ

Масштаб 1:50



© НИИмаш, 1981