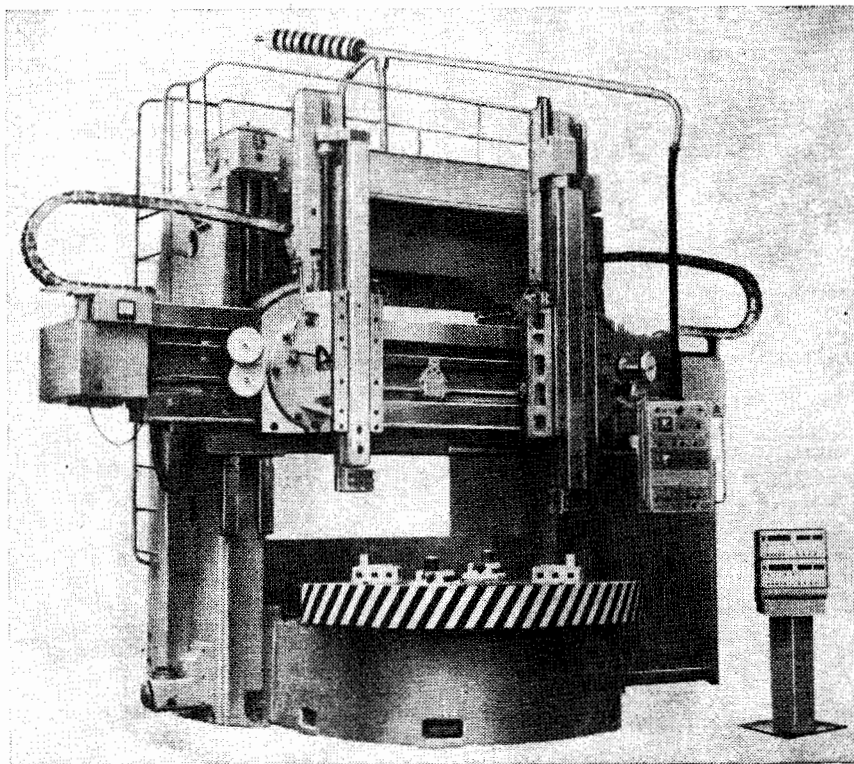


КРАСНОДАРСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. Г. М. СЕДИНА

## СТАНОК ТОКАРНО-КАРУСЕЛЬНЫЙ ДВУХСТОЕЧНЫЙ

Модель 1525Ф1.041



Предназначен для токарной обработки различных деталей из черных и цветных металлов в условиях единичного и мелкосерийного производства.

На станке можно производить обтачивание и растачивание цилиндрических и конических поверхностей, протачивание торцовых поверхностей, прорезание кольцевых канавок, сверление, зенкерование и развертывание центральных отверстий. При

применении специальных приспособлений и устройств, поставляемых со станком по требованию заказчика, можно производить токарную обработку заготовок деталей с криволинейным контуром по копиру.

В основном исполнении станок имеет два верхних расточных поворотных неревольверных суппорта.

Вращение планшайбы реверсивное.

Станок оснащен устройством преднабора и цифровой индикацией (УЦИ) типа Ф5095.

Шероховатость обработанной поверхности  $R^z \leq 20$  мкм по ГОСТ 2789—73.

Класс точности станка Н по ГОСТ 8—77.

Категория качества — первая.

Станок имеет обычную для двухстоечных токарно-карусельных станков компоновку.

Базовые детали станка обладают достаточно высокой жесткостью, что в сочетании со значительной мощностью привода главного движения обеспечивает обработку заготовок деталей на силовых и скоростных режимах резания.

Поперечина может перемещаться вверх—вниз по направляющим станины и фиксироваться в нужном положении в зависимости от высоты обрабатываемой заготовки.

Верхние суппорты перемещаются по горизонтальным направляющим поперечины, ползуны — по вертикали в направляющих поворотных салазок.

Ползуны могут быть установлены под углом к оси вращения планшайбы для обработки конических поверхностей.

Правый верхний суппорт работает как в универсальном, так и в полуавтоматическом режимах от устройства преднабора и цифровой индикации типа Ф5095 (УЦИ Ф5095).

Изменение частоты вращения планшайбы производится ступенчато с помощью электромагнитных муфт коробки скоростей.

Изменение величин подач производится ступенчато с помощью электромагнитных муфт коробки подач.

Управление рабочими органами станка в универсальном режиме производится дистанционно с подвесного пульта управления.

Станок выпускается в обычном и экспортном исполнениях.

*Разработчик — Краснодарский станкостроительный завод им. Г. М. Седина.*

### ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

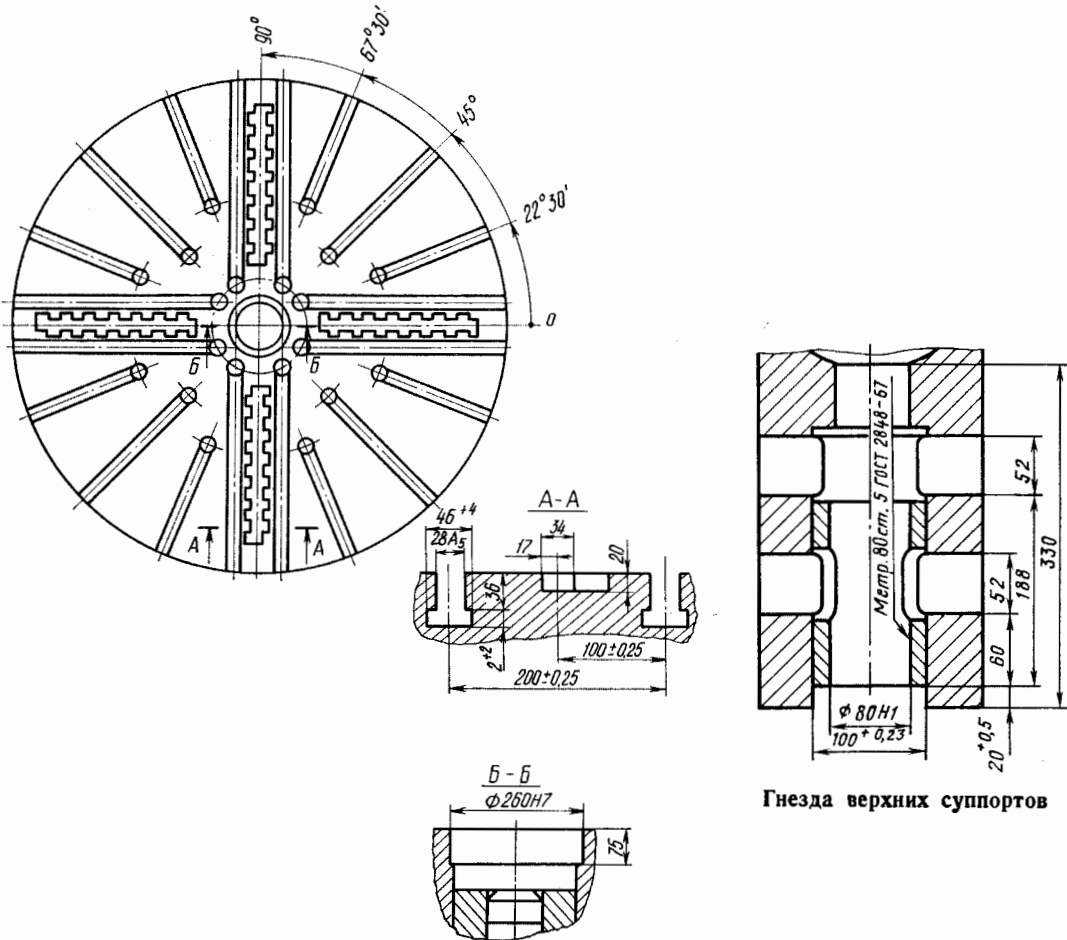
Наибольшие размеры обрабатываемой заготовки, мм:	
диаметр, мм . . . . .	2500
высота, мм . . . . .	1600
масса, кг . . . . .	16 000
Диаметр планшайбы, мм . . . . .	2240
Наибольшая высота сечения хвостовой части резца, мм . . . . .	63
Наибольшая длина хода верхних суппортов, мм:	
по горизонтали . . . . .	1390
по вертикали (ползуна) . . . . .	1200
Количество ступеней частоты вращения планшайбы . . . . .	18
Частота вращения планшайбы, об/мин . . . . .	1,25—80
Количество ступеней подач суппортов (ползунов) . . . . .	18
Величина подач суппортов (ползунов), мм/об . . . . .	0,04—16
Наибольшая скорость установочных перемещений суппортов (ползунов), мм/мин . . . . .	1800
Наибольшее усилие резания в зависимости от направления вращения планшайбы, кН: при вращении планшайбы против часовой стрелки:	
для правого суппорта . . . . .	42,5
для левого суппорта . . . . .	33,5
при вращении планшайбы по часовой стрелке:	
для правого суппорта . . . . .	33,5
для левого суппорта . . . . .	42,5
Наибольшее допускаемое усилие резания при работе двумя суппортами, кН . . . . .	67
Наибольший крутящий момент на планшайбе, кН·м . . . . .	40
Габарит станка . . . . .	6905×5330×5262
Масса станка, кг:	
без электрооборудования . . . . .	34 500
с электрооборудованием . . . . .	36 000
<b>Электрооборудование</b>	
Питающая электросеть:	
род тока . . . . .	Переменный трехфазный
напряжение, В . . . . .	380
частота, Гц . . . . .	50
Тип автомата на вводе . . . . .	A3716Б
Номинальный ток расцепителей вводного автомата, А . . . . .	125

Электродвигатели:	
привода главного движения:	
тип . . . . .	АО2-81-4У3
мощность, кВт . . . . .	40
частота вращения, об/мин . . . . .	1460
привода установочных перемещений суппортов:	
тип . . . . .	4AC100S4У3
мощность, кВт . . . . .	3,2
частота вращения, об/мин . . . . .	1395
привода механизма подъема поперечины:	
тип . . . . .	4AC112M4СПУ3
мощность, кВт . . . . .	5,6
частота вращения, об/мин . . . . .	1400
привода зажима поперечины:	
тип . . . . .	4АХС80А4У3
мощность, кВт . . . . .	1,3
частота вращения, об/мин . . . . .	1300
агрегата для смазки стола и коробки скоростей:	
тип . . . . .	4АХ90L4У3
мощность, кВт . . . . .	2,2
частота вращения, об/мин . . . . .	1420
привода лубрикаторов:	
тип . . . . .	РД-0,9
мощность, Вт . . . . .	10
частота вращения, об/мин . . . . .	1200
Производительность агрегата для смазки стола и коробки скоростей, л/мин . . . . .	25
Емкость масляного резервуара для смазки стола и коробки скоростей, л . . . . .	350
Корректируемый уровень звуковой мощности на рабочем месте, дБА, не более . . . . .	108
<b>Устройство цифровой индикации</b>	
Тип устройства (блока УЦИ) . . . . .	Ф5095
Количество управляемых и индицируемых координат, всего/одновременно . . . . .	2/1
Наибольшая величина задаваемых и индицируемых перемещений, мм . . . . .	±9999,99
Дискретность системы отчета, мм . . . . .	0,01
Метод задания размеров . . . . .	Абсолютный
Сдвиг нуля отсчета . . . . .	В пределах диапазона перемещений
Наибольшая величина коррекции текущей координаты, мм . . . . .	9999,99
Количество точек преднабора, вводимых в память блока УЦИ . . . . .	5
Тип датчика . . . . .	BC-155А кл. А

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
1525Ф1.041	Станок в сборе	1			Принадлежности, поставляемые со станком по требованию заказчика за дополнительную плату		
ГОСТ 3025—69	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка						
	<i>Инструмент и принадлежности</i>						
	Комплект ключей	1			Боковой суппорт с коробкой подачи, уравнивающим устройством и грузом, управлением и электрооборудованием	1	
	Кулачок для зажима заготовок	4		25650001А	Правый верхний револьверный неповоротный суппорт (взамен правого верхнего расточного суппорта)	1	
	Оправка для крепления режущего инструмента на левом верхнем суппорте	1			Приспособление для обработки фасонных поверхностей тел вращения по копиру левым или правым верхним суппортом (электрокопировальное устройство)	1	
	Оправка для крепления режущего инструмента на правом верхнем суппорте	1		25900001			
	Шприц для масленок с шариковым клапаном	1					
	Клин 80	1					
	Клин для крепления оправок	2					
	Башмаки для установки станка	12					
<i>Документация</i>							
Руководство по эксплуатации станка	1				Приспособление для нарезания резьб и обработки конических поверхностей левым или правым верхним суппортами	1	
Руководство по эксплуатации электрооборудования	1						
Руководство по эксплуатации УЦИФ5 095	1						

ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Гнезда верхних суппортов

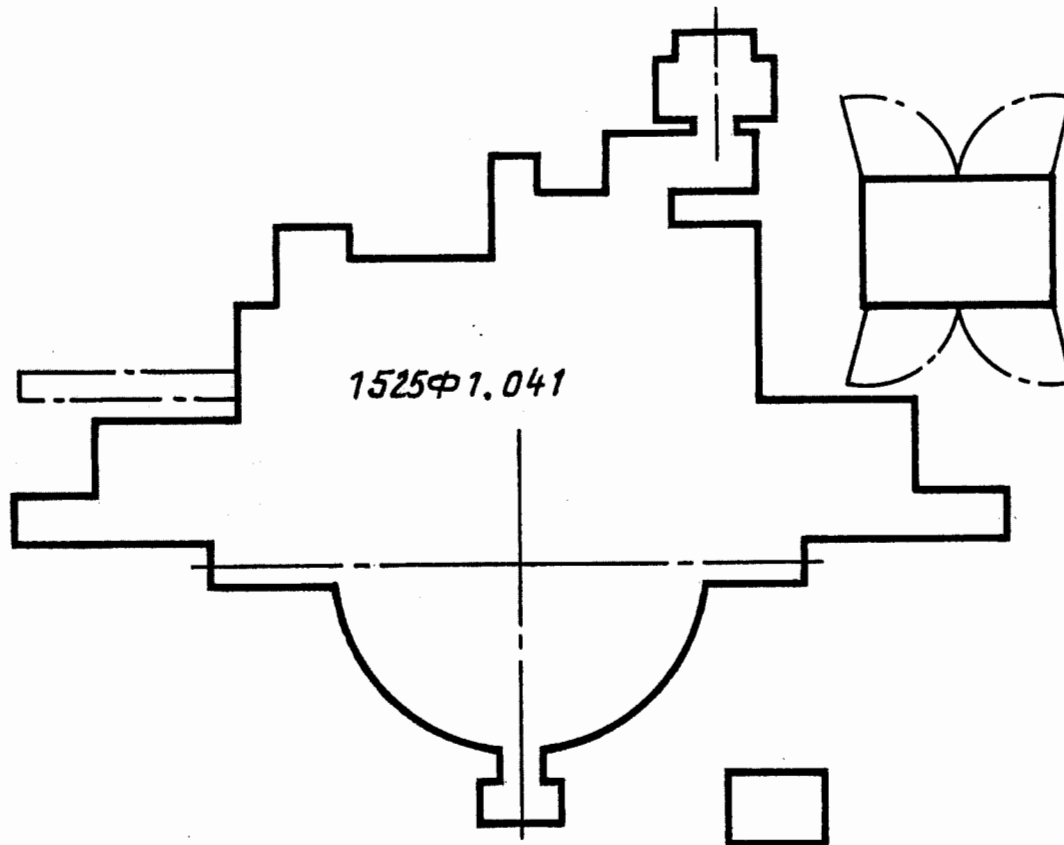
Планшайба





ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 50



© НИИмаш, 1984

Подписано в печать 8.05.84 Т-03964 Печ. л. 0,75 Уч.-изд. л. 1,09 Тираж 7090 экз.  
Изд. № 93-2(1.04.036) Заказ № 1038 Цена 15 коп.

Типография НИИмаш, г. Щербинка