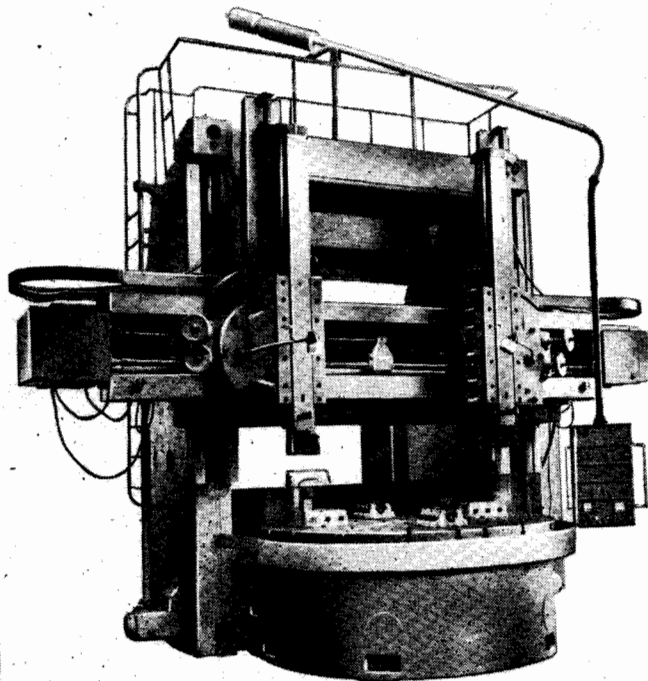


КРАСНОДАРСКИЙ ОРДЕНА ТРУДОВОГО КРАСНОГО ЗНАМЕНИ  
СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. Г. М. СЕДИНА

## СТАНКИ ТОКАРНО-КАРУСЕЛЬНЫЕ ДВУХСТОЕЧНЫЕ

Модели 1525Ф1.423, 1Л532Ф1.423



Предназначены для токарной обработки разнообразных заготовок деталей из черных и цветных металлов, имеющих поверхности с прямолинейными образующими, в условиях единичного, мелкосерийного и серийного производства.

На станках можно производить обтачивание и растачивание цилиндрических и конических поверхностей, протачивание плоских торцовых поверхнос-

тей, прорезание кольцевых канавок, сверление, зенкерование и развертывание центральных отверстий. Протачивание торцовых поверхностей верхним суппортом можно производить с постоянной скоростью резания.

Станки имеют обычную для двухстоечных токарно-карусельных станков компоновку с двумя верхними (первольверными) поворотными суппортами.

Контроль за перемещением рабочих органов верхних суппортов осуществляется по табло от устройства цифровой индикации (УЦИ) Ф5147. Вращение планшайбы — реверсивное осуществляется от регулируемого электродвигателя постоянного тока через двухступенчатый редуктор. Регулирование частоты вращения электродвигателя — бесступенчатое при помощи тиристорного преобразователя. Переключение диапазонов частот вращения планшайбы производится тремя электромагнитными муфтами редуктора главного привода.

Шпиндель, жестко соединенный с планшайбой, вращается на двухрядных радиальных роликовых подшипниках, внутренние кольца которых имеют посадочные конические отверстия, обеспечивающие возможность регулирования зазора и создание натяга с целью достижения необходимой точности вращения планшайбы.

Планшайба дополнительно опирается на плоские круговые направляющие скольжения с гидродинамической нагрузкой.

Рабочие перемещения суппортов и их ползунов осуществляются от отдельных регулируемых электродвигателей постоянного тока через редукторы подачи.

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

Верхние суппорты перемещаются по горизонтальным направляющим поперечными, ползуны — по вертикали в направляющих поворотных салазок верхних суппортов. Ползуны могут быть установлены под углом к оси вращения планшайбы для обработки конических поверхностей.

Органы управления станком (кнопки, переключатели, специальные лампы) сосредоточены на подвесном пульте управления.

Класс точности станков — Н по ГОСТ 8—77.

Категория качества — первая.

Точность обработки деталей на станке при работе на нем в режиме цифровой индикации в пределах полей допусков: отверстий —  $H9$ , валов —  $h9$  квалитетов точности по СТ СЭВ 144—75, шероховатость обработанных поверхностей  $Ra=2,5$  мкм по ГОСТ 2789—73.

По требованию заказчика за отдельную плату станки могут быть оснащены правым револьверным суппортом, взамен правого верхнего (неревольверного) суппорта и боковым суппортом.

По требованию заказчика за отдельную плату каждый суппорт может быть оснащен приспособлением для обработки фасонных поверхностей тел вращения (электрокопировальным устройством).

На станке одновременно могут быть установлены все специальные узлы и приспособления, поставляемые по специальному заказу.

В связи с тем, что установка специальных узлов и приспособлений требует значительных изменений и доработок в станке, заказы на их изготовление к ранее поставленным станкам не могут быть выполнены.

*Разработчик — Краснодарский ордена Трудового Красного Знамени станкостроительный завод им. Г. М. Седина.*

### ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

	Модель	
	1525Ф1.423	1Л532Ф1.423
Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки, мм	2500	3150
Наибольшая высота обрабатываемой заготовки, мм	1515	1515
Наибольшая масса обрабатываемой заготовки, кг	16000	16000
Наибольшая высота сечения хвостовой части резца по СТ СЭВ 153—75, мм	63	63
Диаметр планшайбы стола по ГОСТ 6569—75, мм, не менее	2240	2800
Наибольшая длина хода верхних суппортов, мм, не менее:		
по горизонтали	1390	1720
по вертикали (ход ползуна)	1100	1100
Наибольший угол установки ползун верхних суппортов к вертикальной оси планшайбы, град	30	30
Расстояние от основания станка до рабочей поверхности планшайбы, мм, не более	950	950
Диаметр центрирующего отверстия планшайбы стола, мм	260H7	260H7
Отверстие под инструмент в ползунах верхних суппортов по СТ СЭВ 147—75	Конус метрический 80AT8	Конус метрический 80AT8
Ширина Т-образных пазов по ГОСТ 1574—75 мм	28H13	28H13
Наибольшее перемещение поперечины, мм	1240	1240
Наибольшая скорость перемещения поперечины, м/мин	0,36	0,36
Частота вращения планшайбы, об/мин	0,32—80	0,25—63
Наибольший допустимый крутящий момент на планшайбе, кН·м	66	83
Рабочая подача верхних суппортов и их ползун, мм/об планшайбы	0,01—90	0,01—90
Скорость установочных перемещений верхних суппортов и их ползун, м/мин	0,006—3	0,006—3
Наибольшее допускаемое усилие резания для верхних суппортов (расточных), кН:		
при работе на прижим	42,5	42,5
при работе на отрыв	33,5	33,5
Суммарное усилие резания для всех суппортов	67	67
Габарит станка, мм:		
с выносным оборудованием	5845×6460×5230	6225×7450×5230
без выносного оборудования	5845×6330×5230	6225×7450×5230
Габарит выносного электрооборудования, мм:		
электрошкафа силового	1000×600×2000	1000×600×2000
электрошкафа управления суппортами	1000×600×2000	1000×600×2000
электрошкафа привода планшайбы производства СРР	820×630×2000	820×630×2000
Масса станка, кг, не более:		
с выносным электрооборудованием	38500	46000
без выносного электрооборудования и УЦИФ5147	34000	41450

цепей управления . . . . .	110, 220 (переменный) 24, 12, 6 (постоянный)	частота вращения, об/мин . . . . .	3000
цепей местного освещения . . . . .	24 (переменный)	производительность, л/мин . . . . .	45
сигнализации . . . . .	5 (переменный)	привода магнитного сепаратора:	
Количество электродвигателей на станке . . . . .	9	тип . . . . .	АОЛ 0,12-4
Электродвигатели:		мощность, кВт . . . . .	0,08
привода шлифовального круга:		частота вращения, об/мин . . . . .	1500
тип . . . . .	4А100Л2ПУ3	привода транспортера фильтра:	
мощность, кВт . . . . .	5,5	тип . . . . .	АОЛ 0,12-4
частота вращения, об/мин . . . . .	3000	мощность, кВт . . . . .	0,08
привода внутришлифовального шпинделя:		частота вращения, об/мин . . . . .	1500
тип . . . . .	4АХ71В2ПУ3 (повышенной точности)	Суммарная мощность всех электродвигателей, кВт . . . . .	11
мощность, кВт . . . . .	1,1		
частота вращения, об/мин . . . . .	3000	<i>Гидрооборудование</i>	
привода изделия:		Марка масла для гидросистемы . . . . .	Индустриальное И-20А; ИТНСп-20
тип . . . . .	ПС52У4	Количество масла, заливаемого в бак, л . . . . .	100
мощность, кВт . . . . .	0,75	Давление, МПа:	
частота вращения, об/мин . . . . .	2200	в системе питания цилиндра стола . . . . .	10—12
привода насосов гидравлики:		в остальной гидросистеме . . . . .	14—18
тип . . . . .	4А112МА6У3	Производительность насоса, л/мин:	
мощность, кВт . . . . .	3,0	в системе питания цилиндра стола . . . . .	25
частота вращения, об/мин . . . . .	1000	в остальной гидросистеме . . . . .	12
привода насоса смазки шлифовального шпинделя:		<i>Система смазки</i>	
тип . . . . .	АОЛ 21-4	Марка масла для системы смазки шпинделя шлифовального круга . . . . .	Индустриальное И-5А
мощность, кВт . . . . .	0,27	Количество масла, заливаемого в бак, л . . . . .	50
частота вращения, об/мин . . . . .	1500	Производительность насоса, л/мин . . . . .	5
привода вентилятора охлаждения смазки шпинделя:		Марка масла для системы централизованной смазки механизмов и направляющих . . . . .	Смазка маслом гидросистемы
тип . . . . .	4АА50В2У3	Марка смазочного материала для системы индивидуальных точек смазки . . . . .	ЦИАТИМ-203
мощность, кВт . . . . .	0,12	Количество эмульсии, заливаемой в бак, л . . . . .	120
частота вращения, об/мин . . . . .	3000	Подача СОЖ в зону шлифования, л/мин . . . . .	20
подачи СОЖ:		Готовая электропроводка со штепсельными разъемами . . . . .	Имеется
тип . . . . .	Х14-22М		
мощность, кВт . . . . .	0,12		

**КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ**

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ЗУ12УВ.Ф10.00.000-1	Станок в сборе (без перегона шлифовальной бабки)	1	
ЗУ12УВ.Ф10.00.000-01-1	Станок в сборе (с перегоном шлифовальной бабки)	1	

**Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка**

	Запасные части к электрооборудованию	1	КСМЛ.
ГОСТ 1284-1—80 ÷ 1284-3—80 (при клиноременном приводе круга)	Ремень клиновой А-1250-1	3	40 × 1250
	Ремень поликлиновой:		
	900 К10	3	
	1250 К12 (при поликлиноременном приводе круга)	3	
	Ремень плоский бесконечный	1	
ГОСТ 22908—78	Алмазы в оправе:		
	3908-0165	1	
	3908-0168	2	
ГОСТ 2839—80Е	Ключ гаечный с открытым зевом двухсторонний	4	
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	1	
ГОСТ 2424—75	Круг шлифовальный ПП 400×20×203 24А25-11 СМ2-С1 8К5 50 м/с 1 кл. А 24А25-11 СМ2-СМ1 7К5 35 м/с	1	
	1 кл. А:		
	ПП13×8×4	4	
	ПП16×20×6	4	
	ПП25×20×6	4	
	ПП32×20×13	3	
	ПП40×25×13	4	
		(один на станке)	
	ГОСТ 17199—71	Отвертка елесарно-монтажная	2
		Виброизолирующая опора ОВ-31	5
ГОСТ 9696—75	Индикатор 1 МИГ	2	
	Кожух круга правый	1	
	Люнет открытый	1	
	Люнет закрытый	1	
	Механизм правки откидной	1	
	Механизм правки по радиусу	1	
	Механизм ручной правки	1	
	Оправка для балансировки	1	
	Наладка с патроном	1	
	Полуцентр	1	
	Съемник	1	
	Установка индикатора	1	
	Устройство для подачи СОЖ через шпиндель бабки изделия	1	
	Фланец шлифовального круга	1	
	ГОСТ 16488—70	Хомутик	6
Центр		2	
ГОСТ 3643—75	Шприц 1	1	

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество		Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество		Основной параметр
		для внут- ренних поставок	для экс- портных поставок				для внут- ренних поставок	для экс- портных поставок	
<b>Изделия, поставляемые по требованию заказчика за отдельную плату</b>						Приспособление для обработки фасонных поверхностей тел вращения по копиру правым верхним суппортом (электрокопировальное устройство) Централизованная импульсная смазка верхних суппортов	1	1	
	Суппорт боковой	1	1		25Ф1.423.771.000.000				
	Суппорт верхний правый револьверный неповоротный	1	1					1	1
	Приспособление для обработки фасонных поверхностей тел вращения по копиру левым верхним суппортом (электрокопировальное устройство)	1	1						

Примечания: 1. Приспособления и специальные узлы, которыми станки оснащены по требованию заказчика за отдельную плату, поставляются только вместе со станком.

2. Номенклатура и количество запасных частей к станкам могут изменяться в зависимости от условий поставки. Номенклатура и количество запасных частей к УЦИ и другим покупным изделиям определяются поставщиками.

### Условия транспортирования

Станки к месту назначения транспортируются разобранными на отдельные составные части.

Поперечина с суппортами, электрошкафы и принадлежности транспортируются в таре и надежно закреплены на поперечных брусках дна ящика болтами или шпильками.

Стол, стойки и распорка закреплены на платформе упорными брусками, обеспечивающими надежное крепление грузов и дополнительно накрыты каркасно-решетчатыми деревянными колпаками.

Категория условий транспортирования — Ж.

Масса наиболее тяжелой составной части станка: 1525Ф1.423—13450 кг; 1Л532Ф1.423—17030 кг.

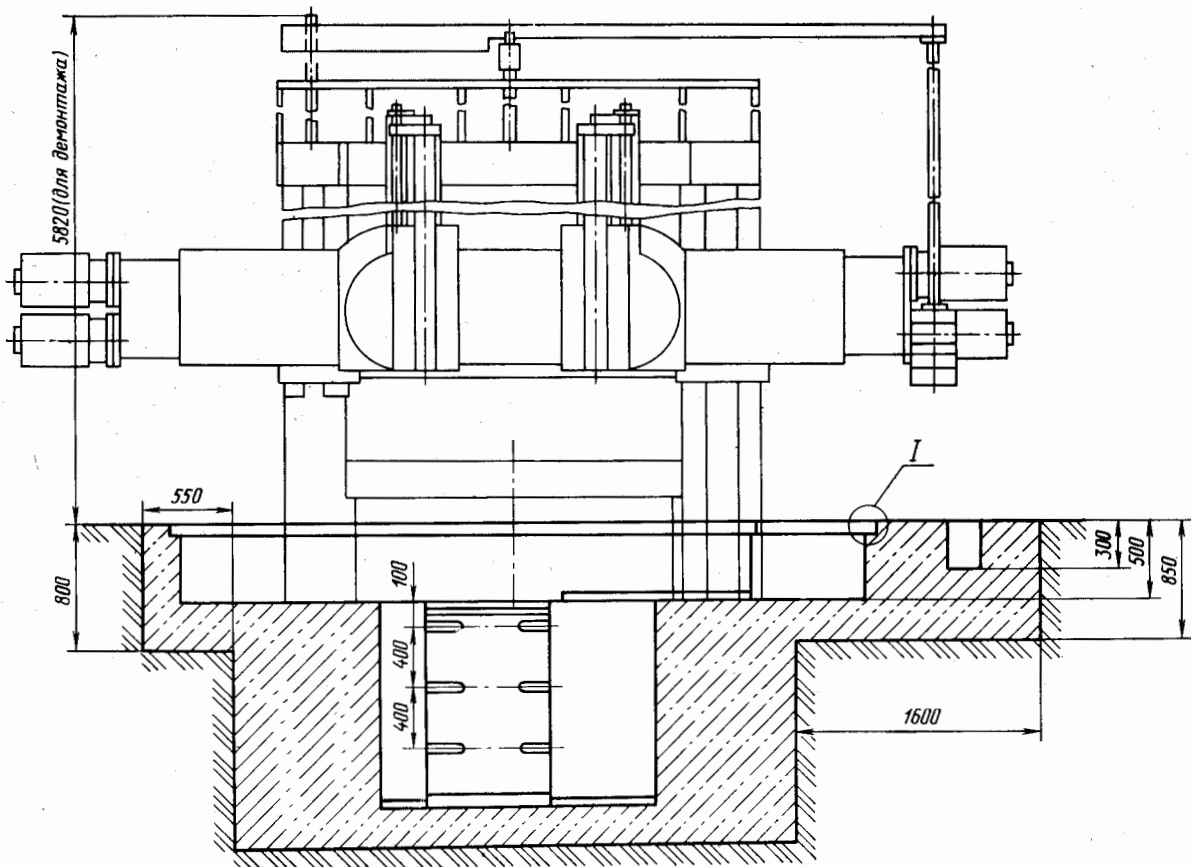
Составные части станка должны храниться в упакованном виде в закрытом помещении или под навесом.

### Рекомендации по технике безопасности

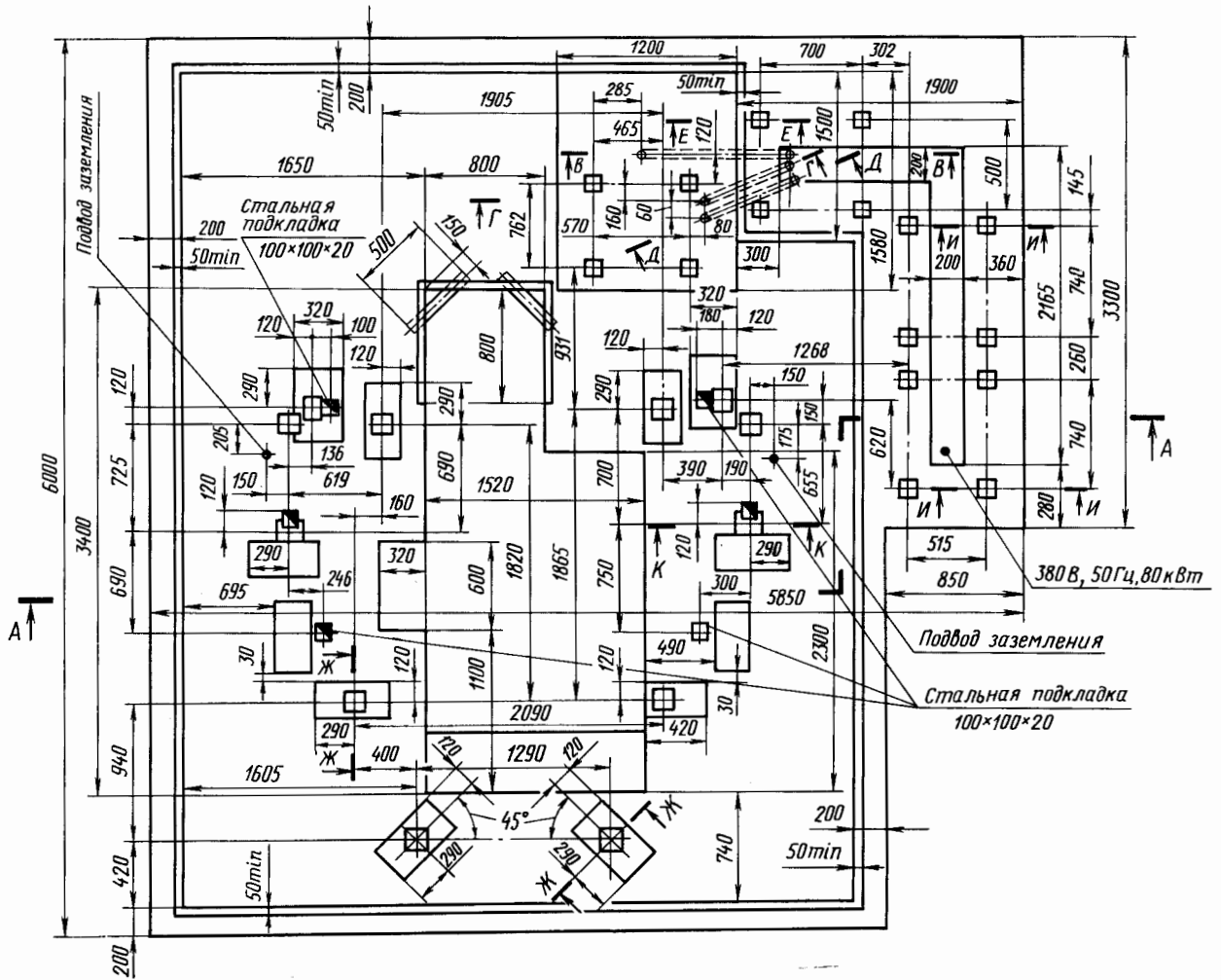
Безопасность работы на станках обеспечивается благодаря их изготовлению в соответствии с требованиями ГОСТ 12.2.009—80, СТ СЭВ 538—77, СТ СЭВ 539—77, СТ СЭВ 540—77.

### ФУНДАМЕНТ СТАНКА МОДЕЛИ 1525Ф1.423

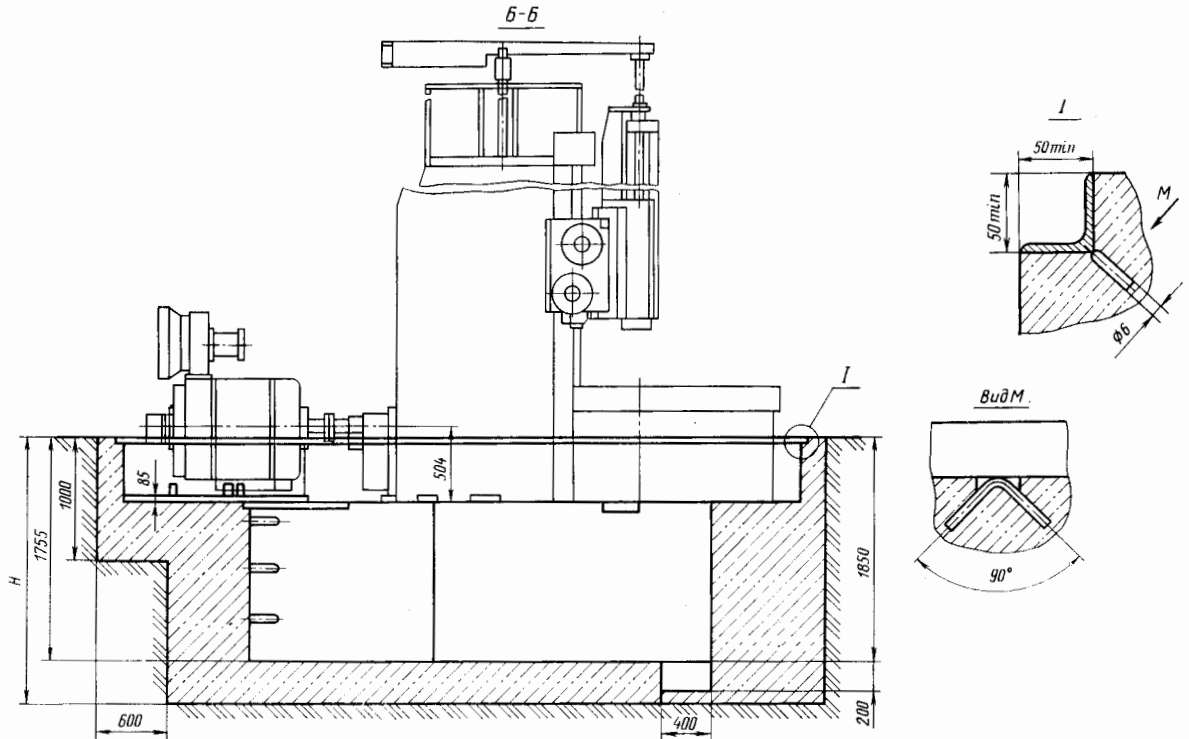
A-A



ФУНДАМЕНТ СТАНКА модели 1525Ф1.423

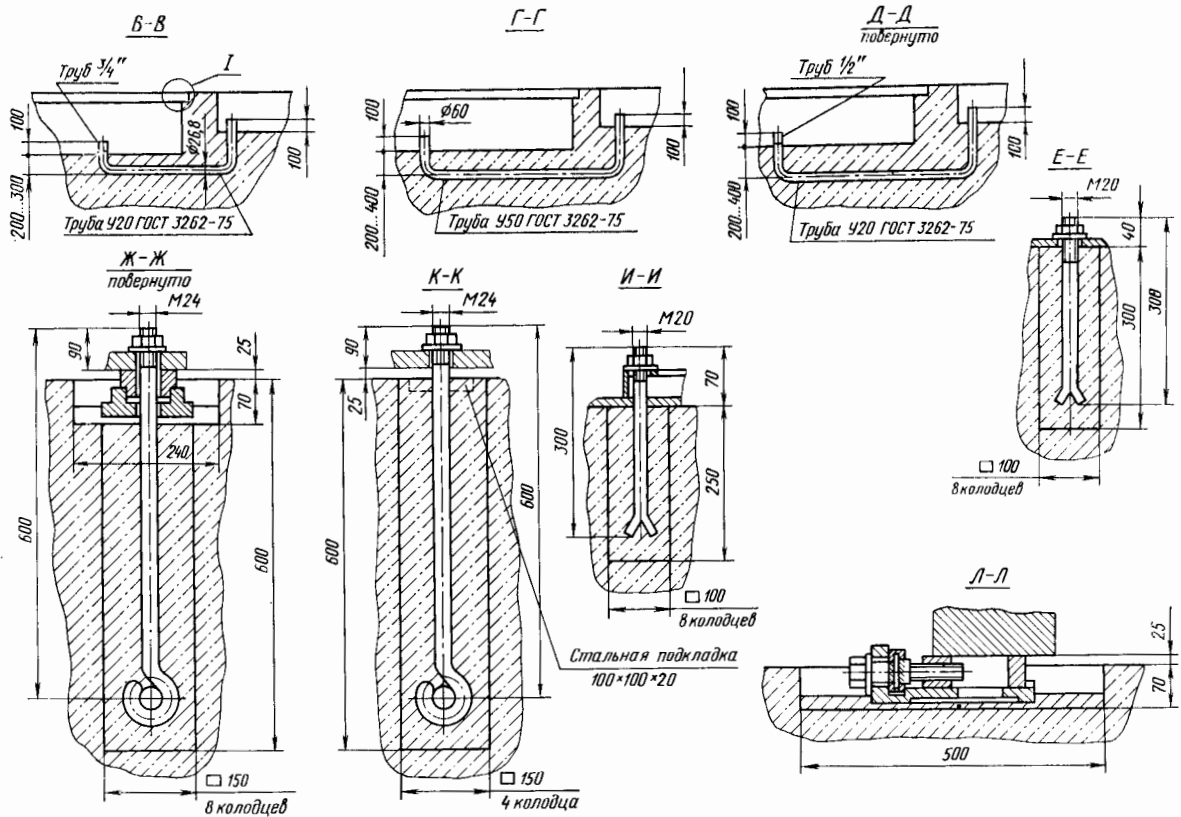


ФУНДАМЕНТ СТАНКА модели 1525Ф1.423



Глубина заложения фундамента  $H$  принимается в зависимости от грунта, но не менее 2100 мм для монолитного бетона.

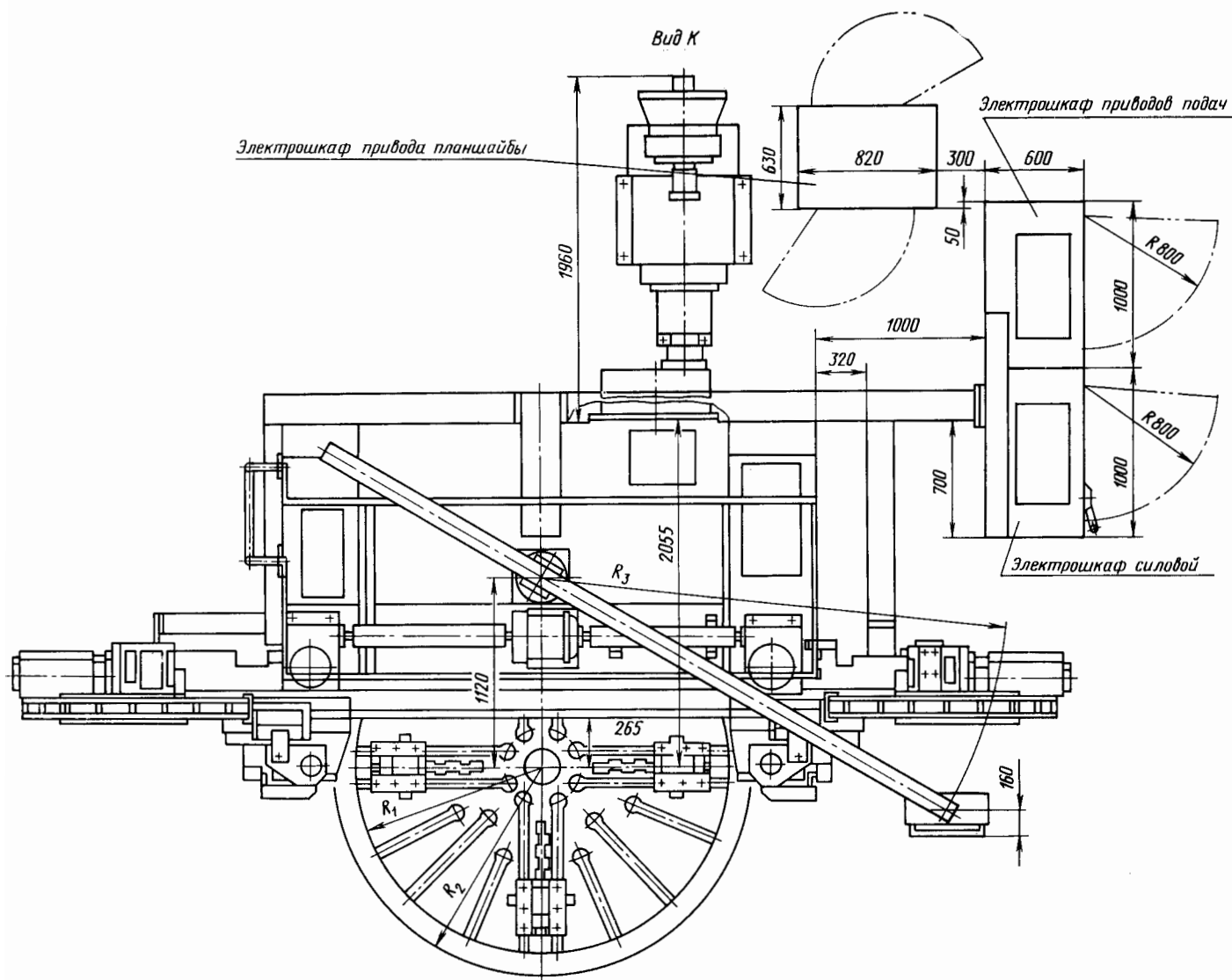
РАЗРЕЗЫ К ФУНДАМЕНТАМ СТАНКОВ моделей 1525Ф1.423, 1Л532Ф1.423





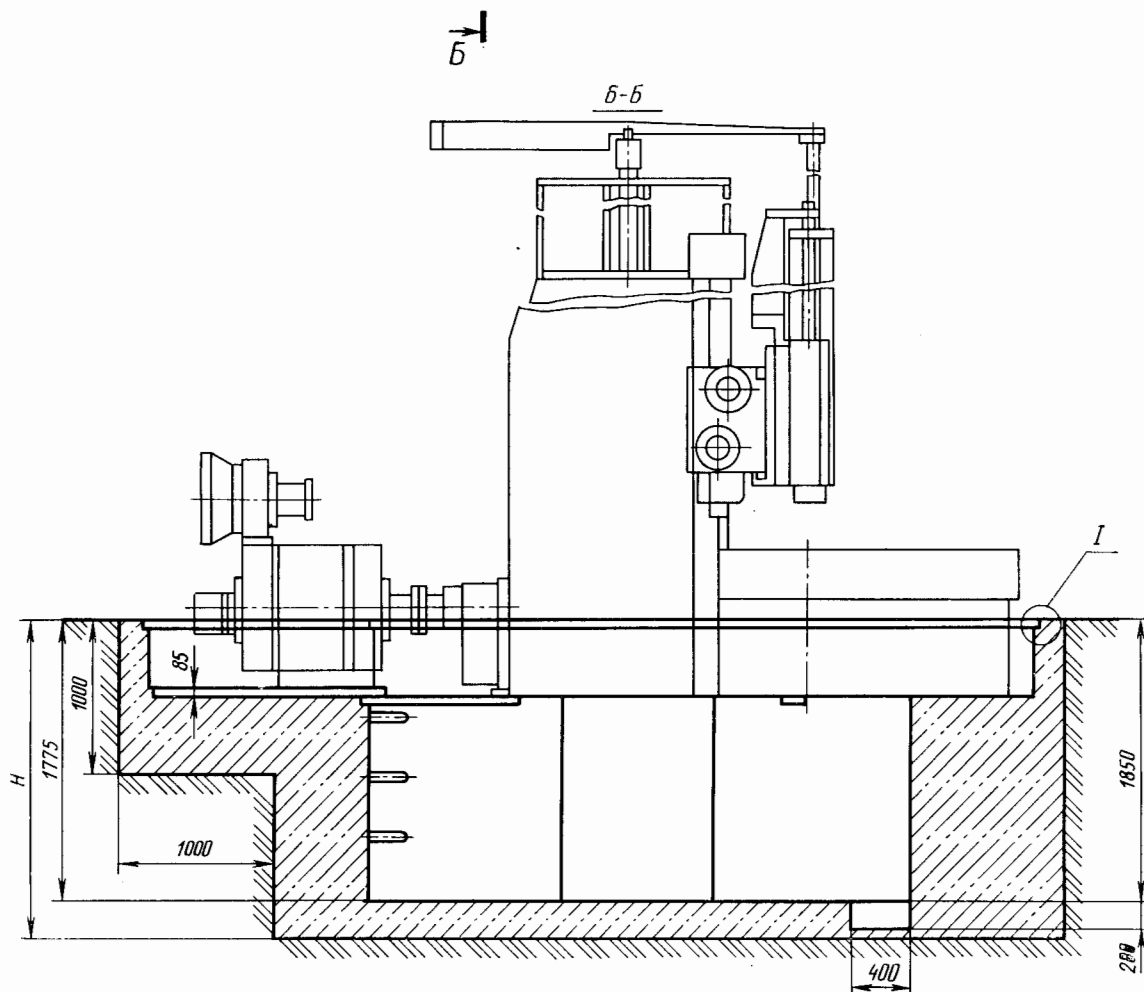
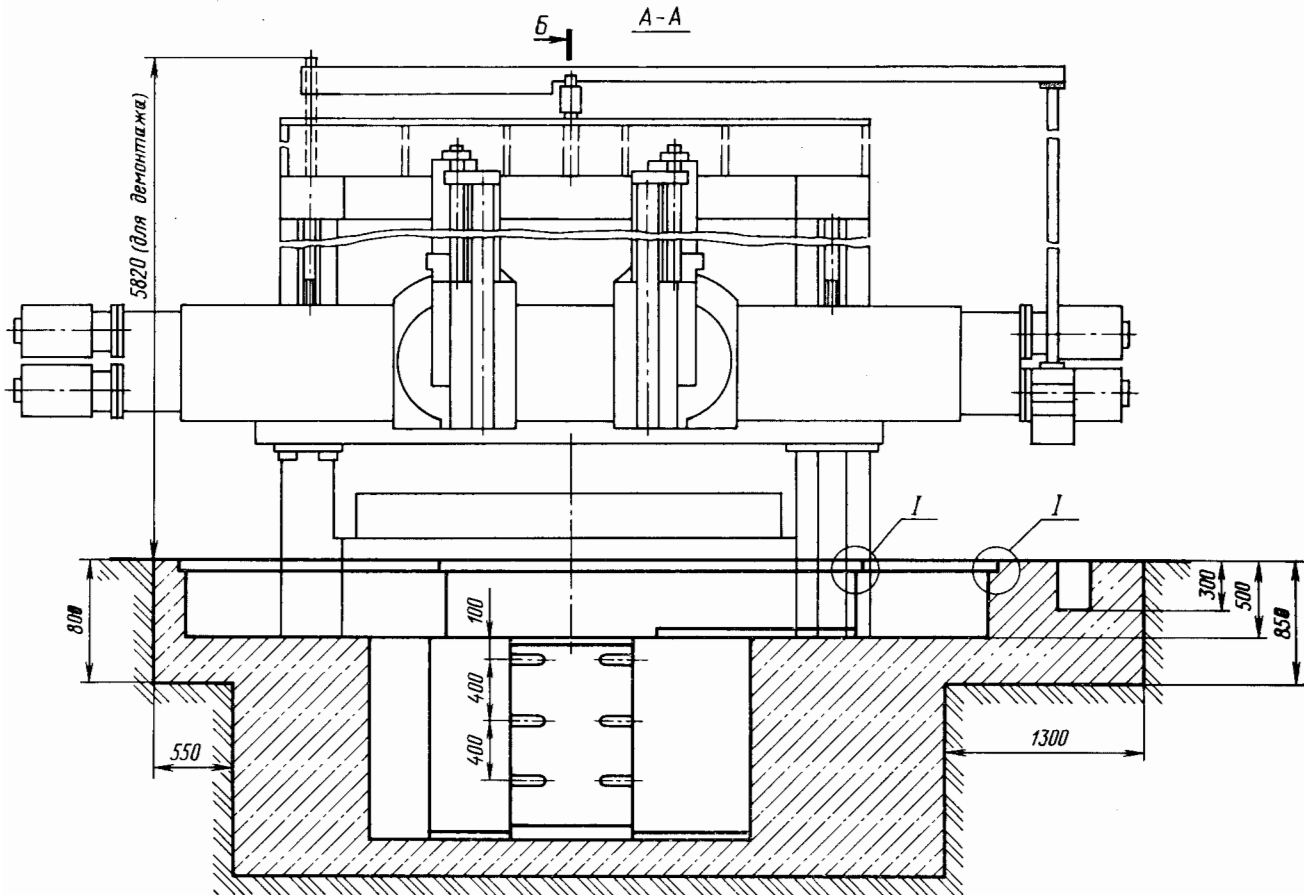


### ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



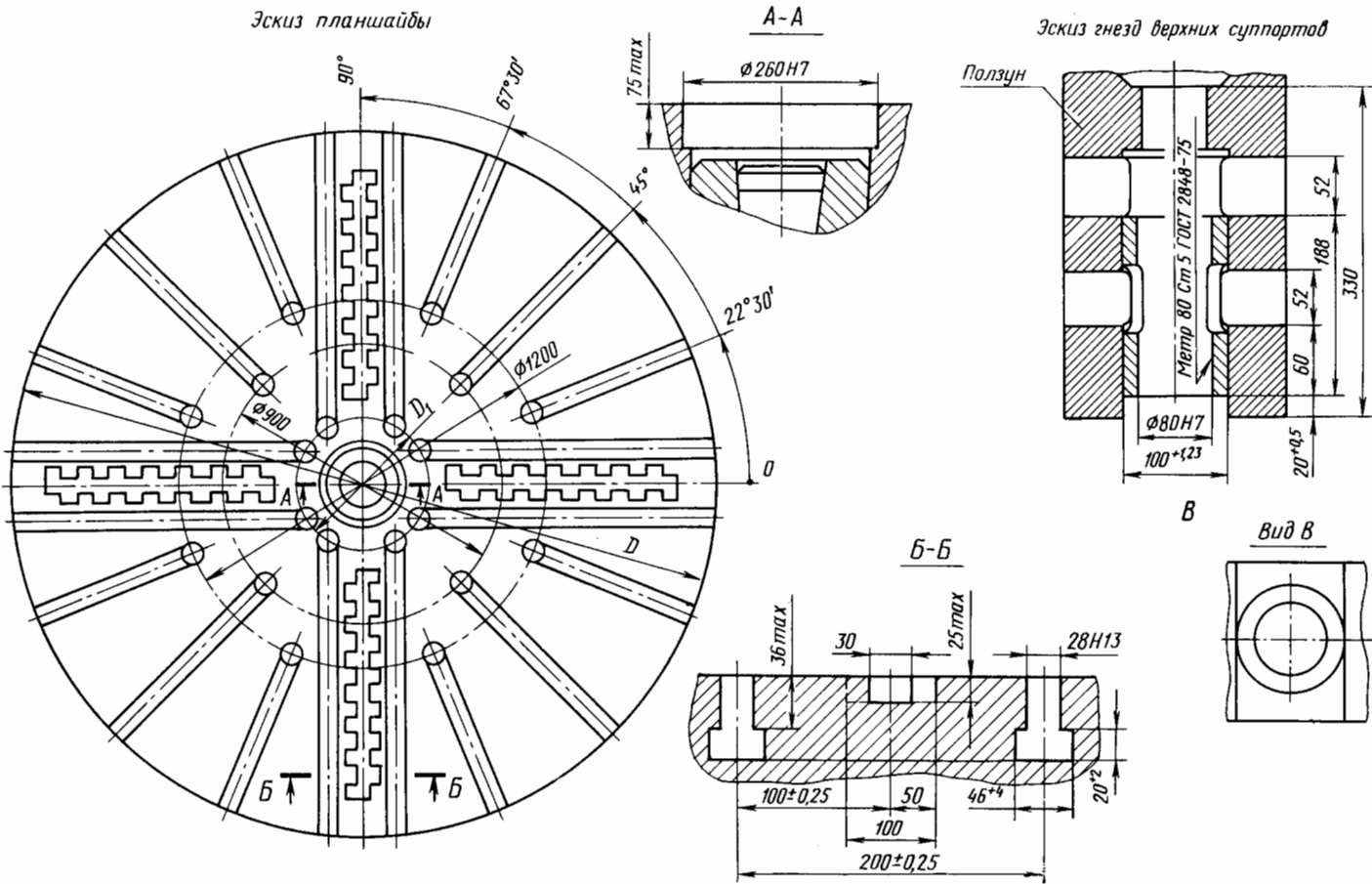
Модель	A	B	B	Г	D	E	Ж	R <sub>1</sub>	R <sub>2</sub>	R <sub>3</sub>
1525Ф1.423	4400	1390	6260	6455	6330	6460	485	1120	1270	2790
1Л1532Ф1.423	5160	1700	7450	7430	7090	7250	550	1400	1635	3170





Глубина заложения фундамента  $H$  принимается в зависимости от грунта, но не менее 2100 мм для монолитного бетона.

## ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Модель	D	D <sub>1</sub>
1525Ф1.423	2240	400
1Л1532Ф1.423	2800	580