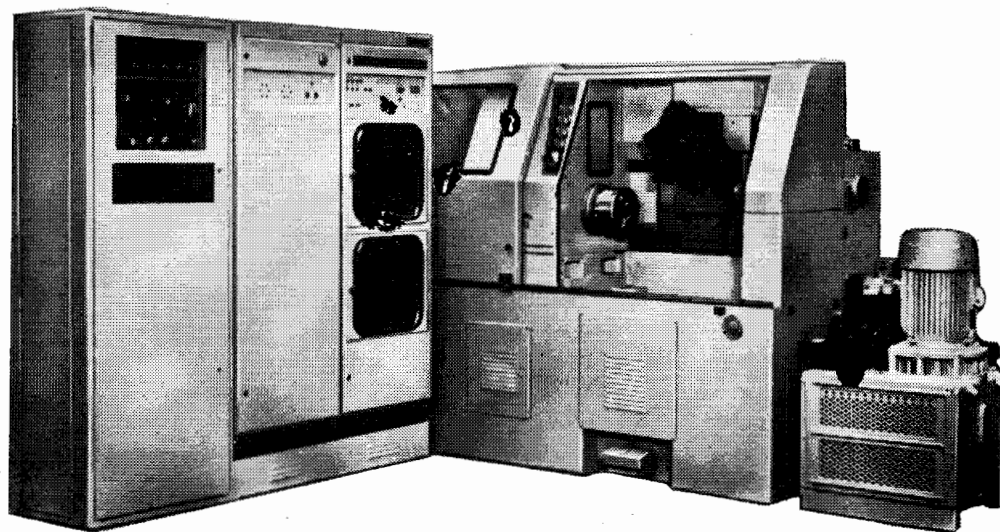


СРЕДНЕВОЛЖСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД
ПОЛУАВТОМАТ ТОКАРНЫЙ ПАТРОННЫЙ С ЧПУ
 Модель 1П717 Ф3



Предназначен для токарной обработки различных по сложности деталей в патроне или на специальной оправке; может применяться в механических цехах с серийным и мелкосерийным производством.

Класс точности станка Н по ГОСТ 8—77.

Шероховатость обработанной поверхности $R_a = 2,5$ мкм.

Категория качества — высшая.

Особенности компоновки станка: направляющие станины расположены в вертикальной плоскости, что обеспечивает удобный доступ к обрабатываемой детали и режущему инструменту, облегчает сход стружки, позволяя механизировать ее уборку шнековым транспортером; стружка выносятся

транспортером на лоток, расположенный на задней стенке тумбы станка; суппорт станка оснащен шестипозиционной инструментальной головкой с быстросменными державками, позволяющими использовать стандартный инструмент; СОЖ подается к резцедержкам, находящимся в рабочей позиции.

Загрузка и выгрузка деталей осуществляются вручную.

Корректированный уровень звуковой мощности L_{pA} не должен превышать 102 дБА.

Среднеквадратичное значение виброскорости не должно превышать 2 мм/с.

Разработчик — Средневолжский станкостроительный завод.

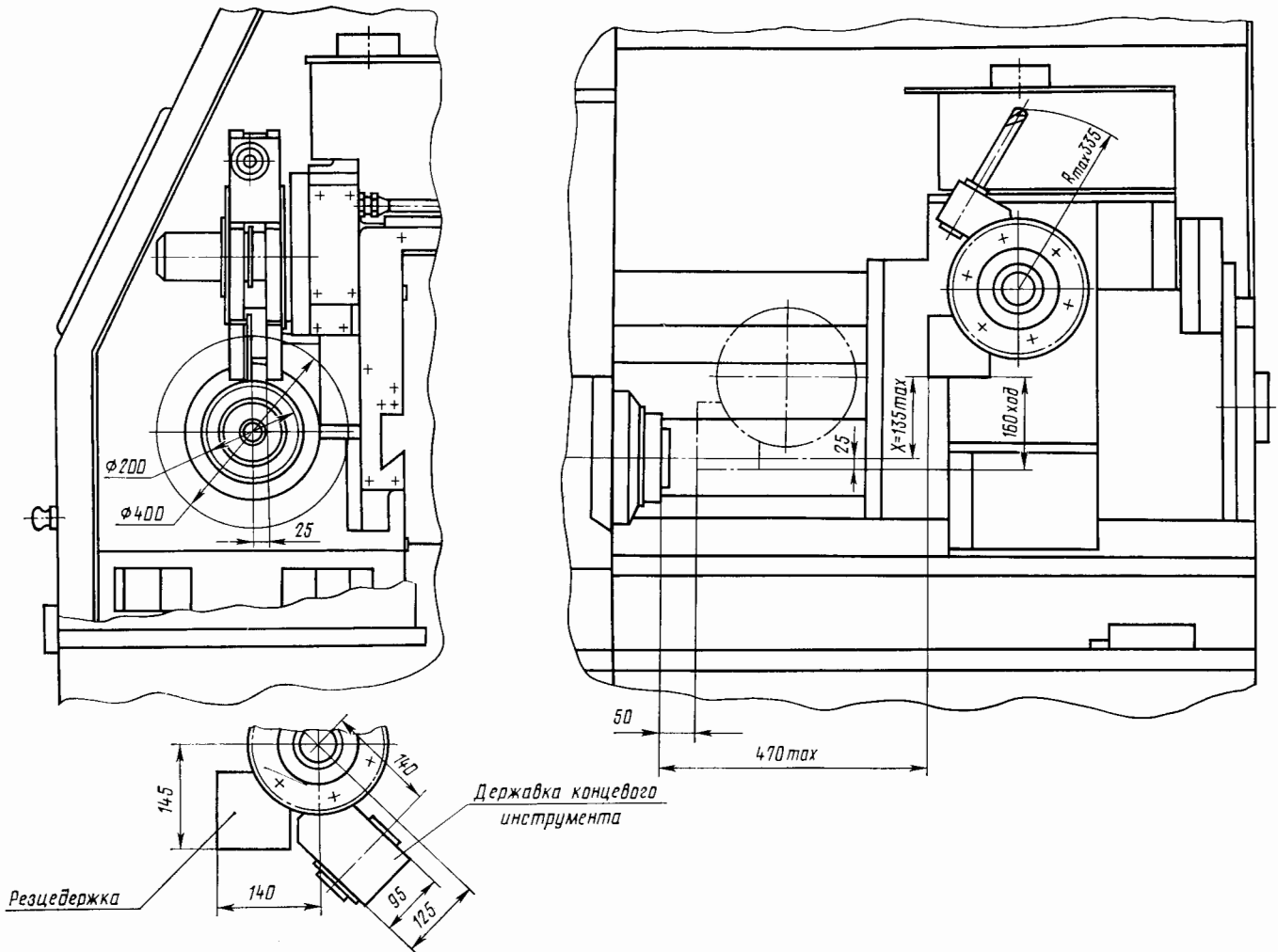
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

| | | | |
|---|--|---|--|
| Наибольший диаметр изделия, устанавливаемого над станиной, мм | 400 | гидростанции: | |
| Наибольший диаметр изделия, обрабатываемого над станиной, мм | 200 | тип | 4A112M4Y3 |
| Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм | 100 | мощность, кВт | 5,5 |
| Диаметр отверстия в шпинделе, мм | 37 | частота вращения, об/мин | 1450 |
| Коническое отверстие в шпинделе по СТ СЭВ 147—75 | Морзе 5 | шнека: | |
| Конец шпинделя фланцевого по ГОСТ 12593—72 | 6К | тип | 4A80A-6Y3 |
| Высота резца, мм | 25 | мощность, кВт | 0,75 |
| Наибольшая длина хода суппорта, мм: | | частота вращения, об/мин | 920 |
| в продольном направлении | 420 | станции смазки: | |
| в поперечном направлении | 160 | тип | 4AA56, B4Y3 |
| Точность позиционирования, мм: | | мощность, кВт | 0,18 |
| накопленная погрешность: | | частота вращения, об/мин | 1370 |
| в продольном направлении | 0,040 | электронасоса охлаждения: | |
| в поперечном направлении | 0,016 | тип | X14-22M |
| среднеквадратичное отклонение: | | мощность, кВт | 0,12 |
| в продольном направлении | 0,006 | частота вращения, об/мин | 2800 |
| в поперечном направлении | 0,0025 | Мощность, потребляемая устройством ЧПУ, кВт | 1,5 |
| Постоянство размеров в партии образцов (5 шт.), обработанных на станке, мм: | | Установленная мощность на станке, кВт | 14,05/17,05 |
| по длине | 0,07 | Насосы: | |
| по диаметру | 0,04 | гидростанции: | |
| Частота вращения шпинделя, об/мин | 16; 22,4; 31,5; 45; 63; 90; 125; 180; 250; 355; 500; 710; 1000; 1400; 2000 | производительность, л/мин | 12/35/47 |
| | | емкость бака, л | 63 |
| | | станции смазки: | |
| | | производительность, л/мин | 3 |
| | | емкость бака, л | 10 |
| | | смазки: | |
| | | тип | АКС |
| | | производительность, л/мин | 8,2 |
| | | частота вращения электродвигателя, об/мин | 960 |
| | | емкость бака, л | 22 |
| | | электронасоса охлаждения: | |
| | | производительность, л/мин | 22 |
| | | емкость бака, л | 30 |
| Рабочая подача суппорта, мм/мин: | | Габарит, мм: | |
| в продольном направлении | 2—1200 | станка | 2182×1460×1810 |
| в поперечном направлении | 2—600 | устройства ЧПУ | 1180×450×1800 |
| Скорость быстрых перемещений суппорта, м/мин: | | электрошкафа | 800×550×1800 |
| в продольном направлении | 4,8 | гидростанции | 690×560×1045 |
| в поперечном направлении | 2,4 | станка с выносным оборудованием | 3020×3330×1860 |
| Наибольший крутящий момент на шпинделе, Н·м | 770 | Масса, кг: | |
| Наибольшее тяговое усилие в продольном направлении, Н | 4900 | станка | 2400 |
| | | станка с выносным оборудованием | 3185 |
| Привод, габарит и масса станка | | | |
| Питающая электросеть: | | Устройство числового программного управления | |
| род тока | Переменный трехфазный | Вид | Контурное разомкнутое |
| частота, Гц | 50 | Тип | Н22-1M |
| напряжение, В | 380 | Число одновременно управляемых координат | 2 |
| Тип вводного автомата | АК-63 | Вид интерполяции | Линейно-круговая |
| Номинальный ток расщепления вводного автомата, А | 63 | Программонеситель | Восьмидорожечная перфолента ГОСТ 1391—70 |
| Электродвигатели: | | Кодирование информации | По ГОСТ 13052—74 |
| главного движения: | | | |
| тип | 4A160S8/4Y3 | | |
| мощность, кВт | 6/9 | | |
| частота вращения, об/мин | 735/1460 | | |

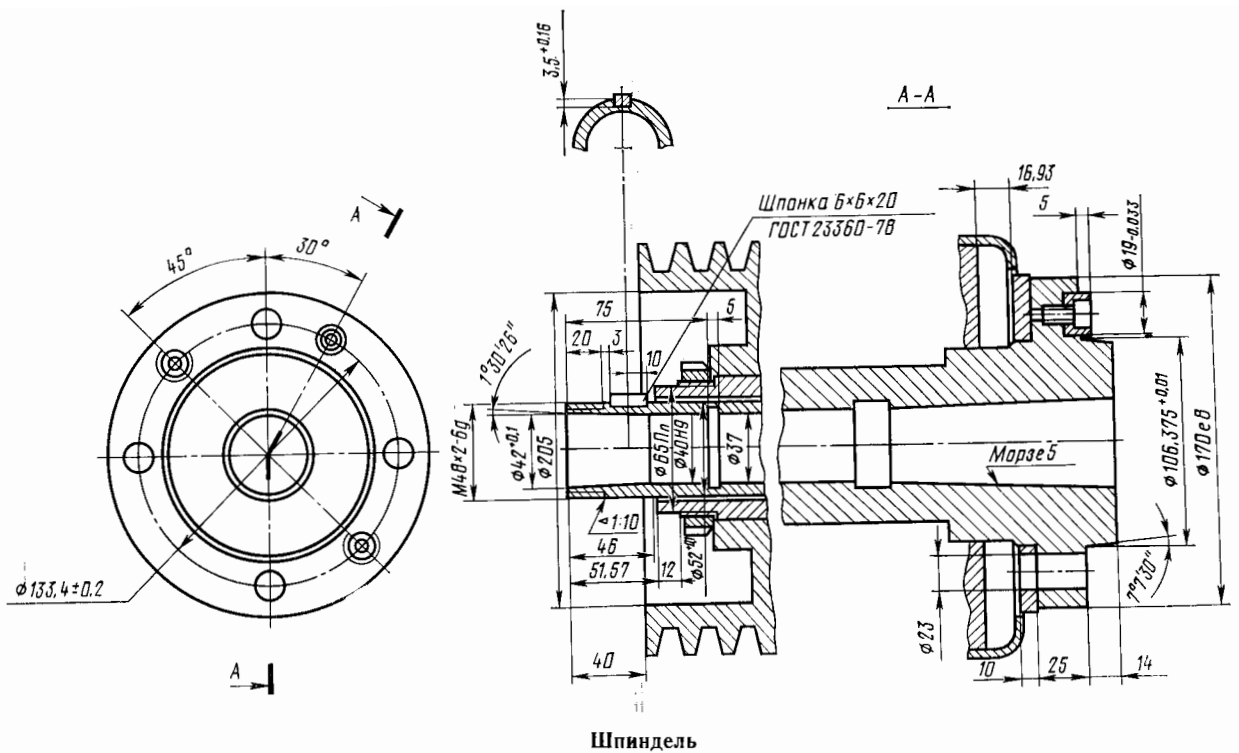
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

| ГОСТ, обозначение | Наименование | Количество | Основной параметр | ГОСТ, обозначение | Наименование | Количество | Основной параметр |
|---|---|------------|-------------------|--|---|------------|----------------------------------|
| 1П717Ф3-05 | Полуавтомат в сборе | 1 | | Изделия, входящие в комплект, но поставяемые за отдельную плату | | | |
| Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка | | | | | Резцедержка | 12 | |
| ГОСТ 2839-80E | Ключ гаечный двусторонний с открытым зевом | 6 | | | Державка концевого инструмента | 4 | Морзе 1; 2; 3; 4 |
| | Ключ торцовый | 1 | 10×100 | ГОСТ 2675—80 | Комплект крепления патрона | 1 | ∅ 200 |
| Д73-72 | Ключ | 2 | 10; 22 | | Педаля управления | 1 | |
| ГОСТ 11737—74 | Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ» | 3 | 5 | ГОСТ 2675—80 7100-0007П | Гидропривод вращающийся | 1 | |
| ГОСТ 16984—79 | Ключ для круглых шлицевых гаек | 3 | 5 | | Привод датчика резьбо-нарезания | 1 | |
| ГОСТ 17199—71 | Отвертка слесарно-монтажная | 1 | 4,7×5,5 | | Резинометаллические виброизолирующие опоры, тип ОВ-31 | 4 | — |
| | Рым-болт | 1 | | | Режущий инструмент | 1 компл. | |
| | Удлинитель | 1 | | Изделия, поставяемые по особому заказу за отдельную плату | | | |
| | Стойка | 1 | | 1П717Ф3.38.000 | Резцедержка | | |
| | Рукоятка с ручкой | 1 | | 1П717Ф3.39.000 | Державка концевого инструмента | | Количество по заказу потребителя |
| ГОСТ 7110—69 | Светильник переносный РВО | 1 | | -01 | То же | | Морзе 1 |
| | Запасные части | 1 компл. | | -02 | — » — | | Морзе 2 |
| | Руководство по эксплуатации полуавтомата | 1 компл. | | -03 | — » — | | Морзе 3 |
| | Руководство по эксплуатации устройства ЧПУ Н22-1М | 1 компл. | | 1П717Ф3.53.000 | Приспособление для установки резцов | 1 | Морзе 4 |

ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

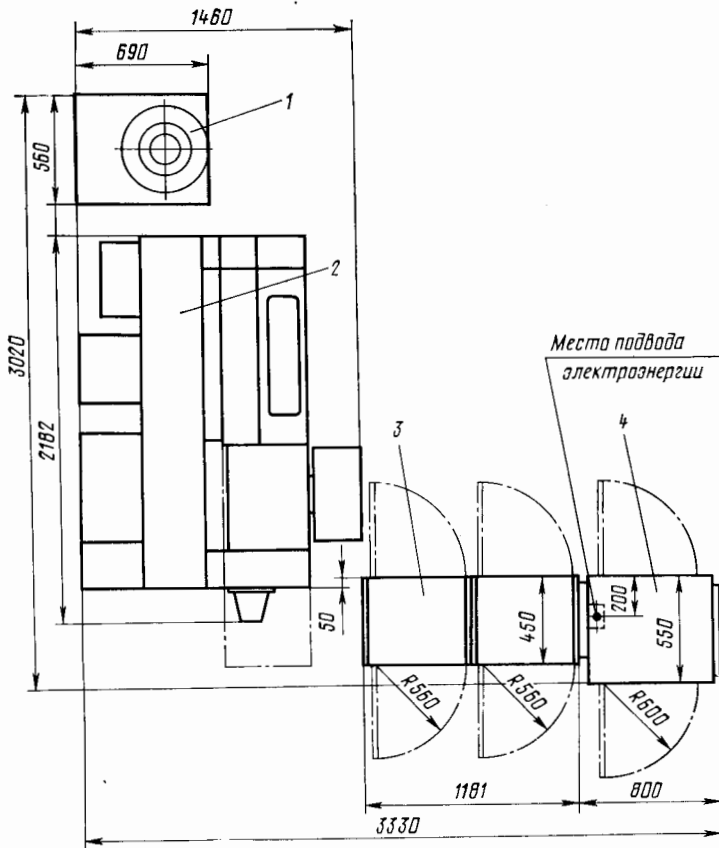


Суппорт и рабочая зона



Шпиндель

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



1 — насосная установка; 2 — станок;
3 — устройство ЧПУ; 4 — электрошкаф

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100

