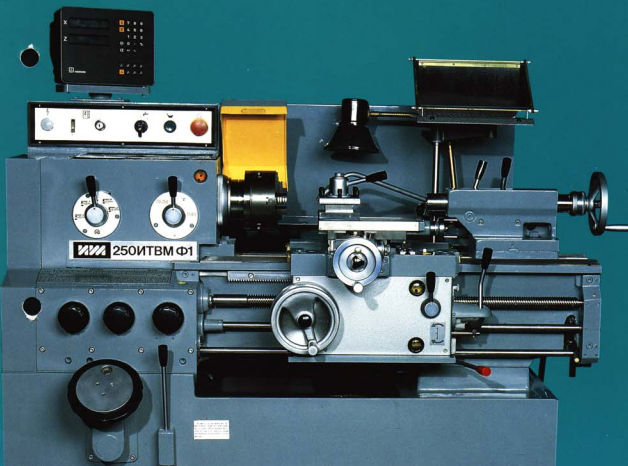


СТАНКИ
ТОКАРНО-ВИНТОРЕЗНЫЕ

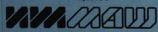
250 ИТВМ.01

250 ИТВМФ1

250 ИТПМ

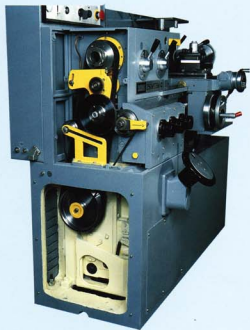


250ИТВМФ1



АКЦИОНЕРНОЕ
ОБЩЕСТВО

РОССИЯ
УДМУРТСКАЯ РЕСПУБЛИКА
426006
ИЖЕВСК
ПРОЕЗД ДЕРЕВНЯ 3
телекс: 755 113 УРАН RU
255 113 УРАН
факс: (3412) 78-10-55 (3412) 78-70-10 телефон (3412) 78-17-42



НАЗНАЧЕНИЕ СТАНКОВ

Станок токарно-винторезный модели 250ITBM.01 предназначен для выполнения разнообразных токарных работ в центрах, цанговых или кулачковых патронах, а также для нарезания метрических, модульных, дюймовых резьб. Конструкторские разработки выполнены на основе станка ИБЕЛ - наиболее удачного по конструкции и техническим возможностям прецизионного станка, пользующегося большой популярностью у зарубежных фирм. Все преимущества станка ИБЕЛ воплощены в станке 250ITBM.01, который так же популярен и поставляется в такие высокоразвитые страны, как Дания, Финляндия, Франция, Италия, Австрия, Норвегия и другие. Является базовой моделью станков 250ITBM.01 и 250ITBM. Станок 250ITBM.01 дополнительно оснащен системой цифровой индикации. Станок 250ITBM.1 в отличие от базовой модели предназначен для выполнения более грубых работ.

ОСОБЕННОСТИ КОНСТРУКЦИИ

Широкий диапазон чисел оборотов и подач обеспечивает производительную обработку при хорошем качестве поверхности. Преселективное управление скоростями шпинделя позволяет подготовить последующее включение во время работы станка и быстро осуществить его в нулевой момент. Универсальная коробка подач дает возможность нарезать все метрические резьбы и расширять диапазон дюймовые и модульные резьбы без смены шестерен на гитаре. Мнемоническое управление подачками обеспечивается одной рукояткой, направление включения которой совпадает с направлением выбранного перемещения суппорта с резьбовой головкой. Безззорная фиксация резьбовой головки обеспечивает высокую жесткость и точность резки. Ходовой винт смазывается автоматически при нарезании резьбы. Конструкция шпиндельного узла позволяет быстро сменить приводные ремни без разборки узла. Станина станка изготовлена из хромоникелевого чугуна, направляющие закалены токами высокой частоты и отшлифованы. Механизм остнова, расположенный в фартуке, предохраняет механизмы подач от перегрузок, а также позволяет работать по жесткому упору при точении.

КОНСТРУКЦИЯ УЗЛОВ СТАНКА

Привод главного движения осуществляется от электродвигателя через двенадцатискоростной редуктор и клиновые ремни. При повороте маховика в двух селекторных дисках создается определенная комбинация отверстий под фиксирующие пальцы рычагов, переключаются блоки шестерен. После этого оттягиванием рукоятки на себя сначала осуществляется притормаживание вращающихся шестерен, а затем их переключение. В передний бабке размещены приемный шкив, цилиндр, перебор 1-8, валово-увеличенный шaft резьбы. Станок модели 250ITBM.01 оснащен системой цифровой индикации (СЦИ) ЕМН III оптико-механического завода, г. Азов. Кроме того, по желанию покупателя может быть оснащен СЦИ мод. YR2730, фирмы Хайднхайн, Германия. Оснащение станка СЦИ позволяет:

- осуществлять индикацию размеров в миллиметрах или в дюймах с дискретностью от 0,1 до 100 мкм;
- проводить линейную компенсацию погрешностей механических элементов станка, например, износ направляющих;
- вводить компенсацию износа инструментов.

Для точного отчета поперечных перемещений предусмотрен механизм-верньер, позволяющий осуществлять перемещение 0,005 мм/об. Коробка подач обеспечивает широкий диапазон величин нарезаемой резьбы, продольной и поперечной подач.

Для нарезания точной резьбы предусмотрено прямое соединение ходового винта с гитарой, минуя механизм коробки подач.

Фартук закрытого типа обеспечивает продольные и поперечные подачи суппорта вручную и механически от ходового валика, а также нарезание резьбы при помощи ходового винта.

Управление подачками осуществляется одной рукояткой. Направление включения рукоятки совпадает с направлением перемещения суппорта. Наличие блокировочного устройства исключает возможность одновременного включения ходового винта и ходового валика, а также продольной и поперечной подач.

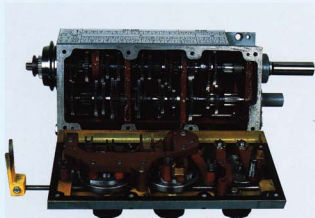
На станке устанавливаются электродвигатели и аппаратура, рассчитанные на напряжение 380 В трехфазного переменного тока частотой 50 Гц, напряжение местного освещения 36 В. Подключение станка к электросети осуществляется плавным выключателем.

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ, Поставляемые со станком

1. Шестерни сменные
2. Ключи
3. Упор продольный
4. Упор поперечный индикаторный
5. Центры (передний, задний и вращающийся).

ПРИНАДЛЕЖНОСТИ, Поставляемые по особому заказу за дополнительную плату

1. Патрон цанговый с комплектом цанг 6-14 мм через 0,5 мм
2. Резьбодержатель задний
3. Упор продольный многопозиционный
4. Линейка конусная
5. Люнет подкажный
6. Люнет неподкажный
7. Патрон поводковый с конусными
8. Пластина с пазами



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

	250ИТВМ.01	250ИТВМФ1	250ИТПМ
Максимальная длина обрабатываемого изделия, мм	500	500	500
Максимальный диаметр обрабатываемой заготовки, мм			
- над станной	240	240	240
- над суппортом	168	168	168
Максимальный диаметр прутка, обрабатываемого в патроне, мм	24	24	24
Максимальное сечение резца, мм	16 x 16	16 x 16	16 x 16
Конус шпинделя по ГОСТ 12593-72	4К	4К	4К
Размер внутреннего конуса шпинделя	Морзе 4	Морзе 4	Морзе 4
Размер внутреннего конуса линолы задней бабки	Морзе 3	Морзе 3	Морзе 3
Перемещение патрона, мм	85	85	85
Частота вращения шпинделя, об/мин	25-2500	25-2500	25-2500
Продольная подача, мм/об	0,01-1,8	0,01-1,8	0,01-1,8
Поперечная подача, мм/об	0,005-0,9	0,005-0,9	0,005-0,9
Шаг нарезаемой резьбы:			
- метрической, мм	0,2-48	0,2-48	0,2-48
- модульной, модули	0,2-12	0,2-12	0,2-12
- дюймовой, витки на 1"	24-0,5	24-0,5	24-0,5
Мощность привода главного движения, кВт	3	3	3
Класс точности по ГОСТ 8-82	В	В	П
	высокий	высокий	повышенный
Шероховатость образц-изделия, мкм	0,63	0,63	1,25
Габаритные размеры, мм, не более			
- длина	1790	1790	1790
- ширина	810	955	810
- высота	1400	1580	1400
Масса, кг, не более	1180	1290	1180

