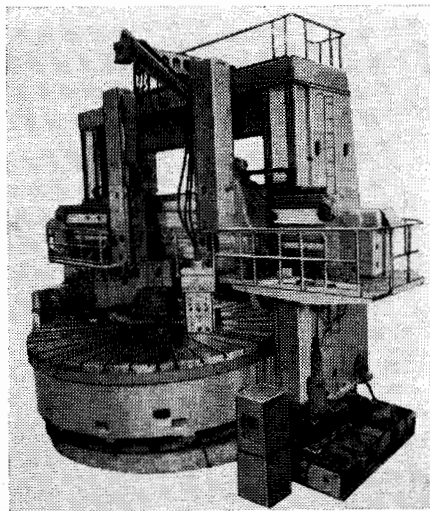


СТАНОК ТОКАРНО-КАРУСЕЛЬНЫЙ ДВУХСТОЕЧНЫЙ С ЦИФРОВОЙ ИНДИКАЦИЕЙ

Модель КУ 65Ф1



Предназначен для черновой и чистовой обработки стальных деталей из поковок, стальных и чугунных отливок, сварных заготовок, а также изделий из цветных металлов, сплавов и неметаллических материалов.

На станке можно производить обработку цилиндрических, конических, фасонных (по копиру) наружных и внутренних поверхностей, проточку плоскостей, подрезку и отрезку, точение торцовых и радиальных канавок.

При установке дополнительных приспособлений, поставляемых по особому заказу, на станке можно выполнять расточные, сверлильные и фрезерные операции.

Класс точности станка Н по ГОСТ 8—77.

Шероховатость обработанной поверхности R_z 20 мкм.

Широкий диапазон бесступенчатого регулирования скорости вращения планшайбы и величины подачи позволяет наиболее эффективно использовать режущий инструмент из быстрорежущей стали и твердых сплавов.

Высокая мощность главного привода дает возможность работать одновременно двумя суппортами на высоких скоростях резания.

Жесткая конструкция станка, мощные стальные закаленные ползуны создают виброустойчивость при тяжелых режимах резания и больших вылетах ползунунов.

Центральной опорой планшайбы служит прецизионный роликовый подшипник с регулируемым радиальным зазором.

Направляющие планшайбы армированы пластинами из антифрикционного сплава и тщательно отштаблены.

Гидравлическая разгрузка направляющих планшайбы при обработке тяжелых деталей обеспечивает легкий пуск станка и долговечность работы направляющих.

Автоматические зажим и разжим поперечины, салазок и ползунунов осуществляют их точную фиксацию.

Специальное устройство поддерживает постоянную скорость резания при обточке торцовых поверхностей.

Дистанционное управление станком делает удобным отсчет величины перемещения рабочих органов, облегчает труд оператора и сводит затраты времени на управление до минимума.

Надежная блокировка обеспечивает безаварийную работу станка.

Разработчик — Коломенское станкостроительное производственное объединение.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшие размеры устанавливаемого изделия, мм:	
диаметр	8000
высота	5000
Наибольшая масса устанавливаемого изделия, кг	160000
Диаметр планшайбы стола, мм	7100
Наибольший ход ползунов вертикальных суппортов, мм	2500
Наибольший угол поворота суппортов, град	+30; —15
Наибольшее усилие резания на суппорте, кгс:	
правое	10000
левое	8000
Наибольший момент резания на планшайбе, кгс·м	40000
Частота вращения планшайбы (бесступенчатое регулирование), об/мин	0,22—20,1
Вертикальная и горизонтальная подачи (бесступенчатое регулирование), мм/мин	0,0352—285
Габарит станка, мм	8615×17600× ×12260
Масса станка, кг	277300

Электрооборудование

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный
частота, Гц	трехфазный
напряжение, В	50
Тип автомата на вводе	380
Номинальный ток расцепителей вводного автомата, А	A3144
Электродвигатели:	
привода главного движения:	
тип	2ПФ3151Г
мощность, кВт	200
частота вращения, об/мин	1500
поддачи (питается от тиристорного преобразователя ПТЗ):	
количество	2
тип	ПБСТ42
мощность, кВт	3,4
частота вращения, об/мин	3000
быстрого перемещения суппортов:	
количество	2
тип	4АС132М4
мощность, кВт	11,8
частота вращения, об/мин	1350
перемещение поперечины:	
тип	4АС160S4
мощность, кВт	17
частота вращения, об/мин	1350
зажима поперечины:	
количество	2
тип	АОЭ2-31-4

мощность, кВт	2,2
частота вращения, об/мин	1430
подъема, поворота и перемещения подвижного пульта:	
количество	3
тип	4АС80А4
мощность, кВт	1,3
частота вращения, об/мин	1358
насоса смазки коробки скоростей:	
тип	4А80В6
мощность, кВт	1,1
частота вращения, об/мин	930
вентилятора охлаждения двигателя главного привода:	
тип	4А80А2
мощность, кВт	1,5
частота вращения, об/мин	3000
насоса смазки направляющих планшайбы:	
тип	4А100Л4
мощность, кВт	4,0
частота вращения, об/мин	1450
насоса смазки коробки подач:	
количество	2
тип	АОЛ-21-4
мощность, кВт	0,27
частота вращения, об/мин	1400
гидроаккумулятора:	
тип	4А80А4
мощность, кВт	1,1
частота вращения, об/мин	1400
поворота суппортов:	
количество	2
тип	4АС80А4
мощность, кВт	1,3
частота вращения, об/мин	1300
Количество тиристорных преобразователей	3
Типы тиристорных преобразователей	BTU 3601-3647; BTU 3601-4847
Корректированный уровень звуковой мощности LpA, дБА	108

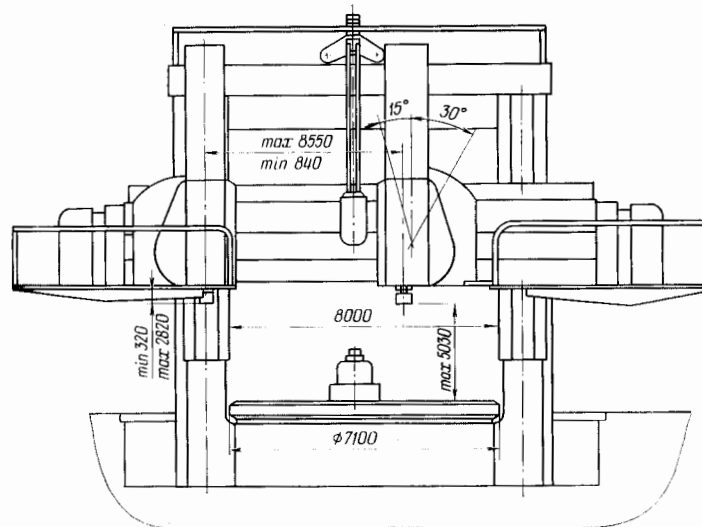
Система цифровой индикации

Тип	«Размер 2М»
Число индицируемых координат	4
Метод задания размеров	Абсолютный
Наибольшая величина задаваемого перемещения, мм	9999,99
Дискретность отсчета, мм	0,01
Тип датчика	Б2Р
	(сельсинный преобразователь пятиотсчетный)
Габарит, мм	600×700×2000
Масса, кг	400

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

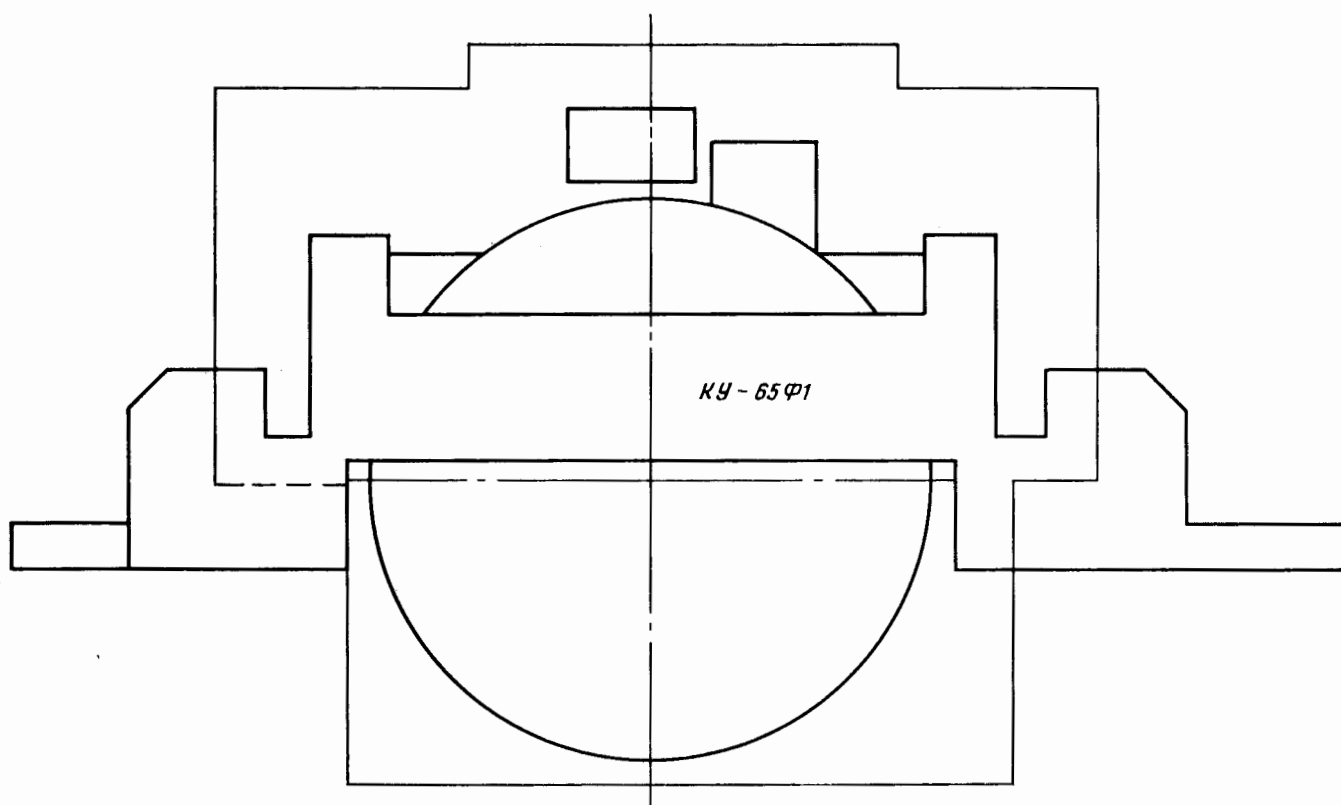
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
КУ 65Ф1	Станок в сборе (поставляется по узлам)	1		Изделия, поставляемые по особому заказу и за отдельную плату			
	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка			1563.100	Фрезерная головка	1	
	Тиски	4		1563.81.004	Приспособление для точения конусов методом двух подач с комплектом сменных шестерен	1	
	Резцедержатель с клиньями	2		1540.103	Комбинированный суппорт (взамен левого суппорта)	1	
	Ключи гаечные	1	компл.	Сп ТУ 2-353—71	Приспособление для центрирования и выверки изделия	1	
	Инструменты, необходимые для монтажа и эксплуатации станка	1	компл.	Д 200-51	Башмак	1	
	Документация			1563.81.002	Резцедержатель к приспособлению для обточки конусов	1	
	Руководство по эксплуатации станка	1	компл.		Закладные части к фундаменту	1	компл.

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100



© НИИмаш, 1984

Подписано в печать 21.05.84 Т-04010 Печ. л. 0,5 Уч.-изд. л. 0,91 Тираж 7090 экз.
Изд. № 93-3(1.04.037) Заказ № 1143 Цена 15 коп.

Типография НИИмаш, г. Щербинка