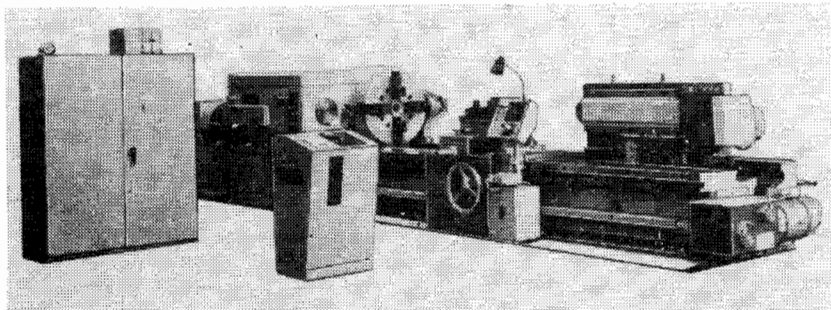


СПЕЦИАЛЬНЫЙ ТОКАРНЫЙ СТАНОК С СИСТЕМОЙ АВТОМАТИЧЕСКОГО УПРАВЛЕНИЯ

Модель РТ 528



Станок предназначен для черновой и получистовой обработки деталей типа валов.

Система автоматического управления (САУ) позволяет стабилизировать потребляемую мощность станка за счет автоматического изменения подачи при изменении припуска, тем самым повышает производительность обработки.

Класс точности Н по ГОСТ 8—77.

Корректированный уровень звуковой мощности L_{pA} не должен превышать 108 дБА.

Разработчик — Рязанское специальное конструкторское бюро станкостроения.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр обрабатываемого изделия, мм	100—500
Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм	3000
Высота резца, устанавливаемого в резцедержателе, мм	50
Количество скоростей шпинделя	18
Частота вращения шпинделя, об/мин	3,15—160
Количество продольных и поперечных подач	Регулирование бесступенчатое
Подача, мм/об:	
продольная с САУ	0,2—3,15
продольная без САУ	0,63—800
поперечная	0,2—250

Диаметр изделия, зажимаемого в патроне, мм	110—350; 350—550
Суппорт:	
размеры державки под резец (высота × ширина), мм	50 × 50
наибольшее перемещение суппорта, мм:	
продольное	3100
поперечное	280
глубина врезания по копиру, мм	65
цена одного деления лимба, мм:	
при продольном перемещении	1
при поперечном перемещении	0,05
перемещение за один оборот лимба, мм:	
продольное	100

поперечное	8	мощность, кВт	1,2
скорость ускоренного перемещения суппорта, мм/мин:		частота вращения, об/мин	860
продольная	2000	перемещения пиноли задней бабки:	
поперечная	600	тип	4АХС100Л6У3
допускаемое тяговое усилие на каретке, кгс:		мощность, кВт	2,6
при продольной подаче	5000	частота вращения, об/мин	920
при поперечной подаче	6000	коробки подачи:	
Шпиндель задней бабки:		тип	ПБСТ43
наибольшее перемещение пиноли, мм	250	мощность, кВт	3,8
скорость перемещения, мм/мин:		частота вращения, об/мин	22—2200
задней бабки	1900	ускоренного перемещения каретки:	
пиноли задней бабки	130	тип	4АХ80В4
Допускаемое усилие поджима пинолью задней бабки, кгс	10 000	мощность, кВт	1,5
		частота вращения, об/мин	1400
		<i>Системы смазки</i>	
		Марка масла для смазки	Индустриальное И30А ГОСТ 20 799—75

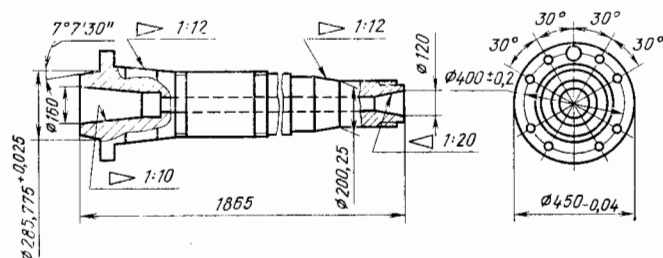
Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:		Насос смазки передней бабки:	
род тока	Переменный трехфазный	тип	ВГ11-11
частота, Гц	50	производительность, л/мин	8 (при 1400 об/мин)
напряжение, В	380	Тип фильтра очистки смазки передней бабки	0,12 Г41-12
Количество электродвигателей на станке с электронасосом	9	Насос гидростанции:	
Электродвигатели:		тип	Г12-31А
главного привода:		производительность, л/мин	5 (при 920 об/мин)
тип	АО2-81-4	Тип фильтра очистки масла гидростанции	0,12 Г41-22
мощность, кВт	40	Габарит станка, мм:	
частота вращения, об/мин	1460	без транспортера	7720×1968×1440
ускоренного перемещения задней бабки:		с транспортером	7760×2785×1440
тип	4АХС80В6У3	Масса станка, кг	22 280

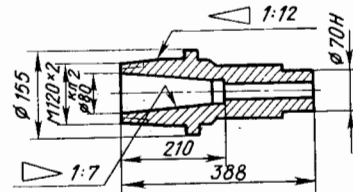
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
РТ528	Станок в сборе	1			Руководство по эксплуатации электрооборудования	1	
	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка				Руководство по эксплуатации гидрооборудования	1	
	Запасная электроаппаратура	1 компл.			Эксплуатационная документация на тиристорный привод типа ПТЗР-11/220-43/2200	1	
	Инструмент и принадлежности	1 компл.					
	Руководство по эксплуатации станка	1					

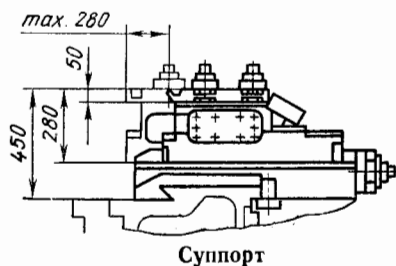
ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Шпиндель передней бабки

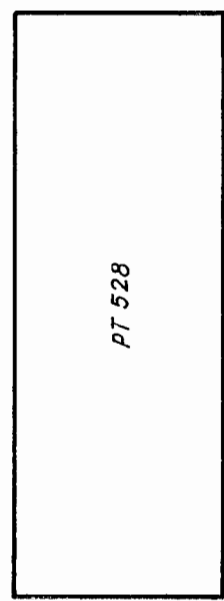
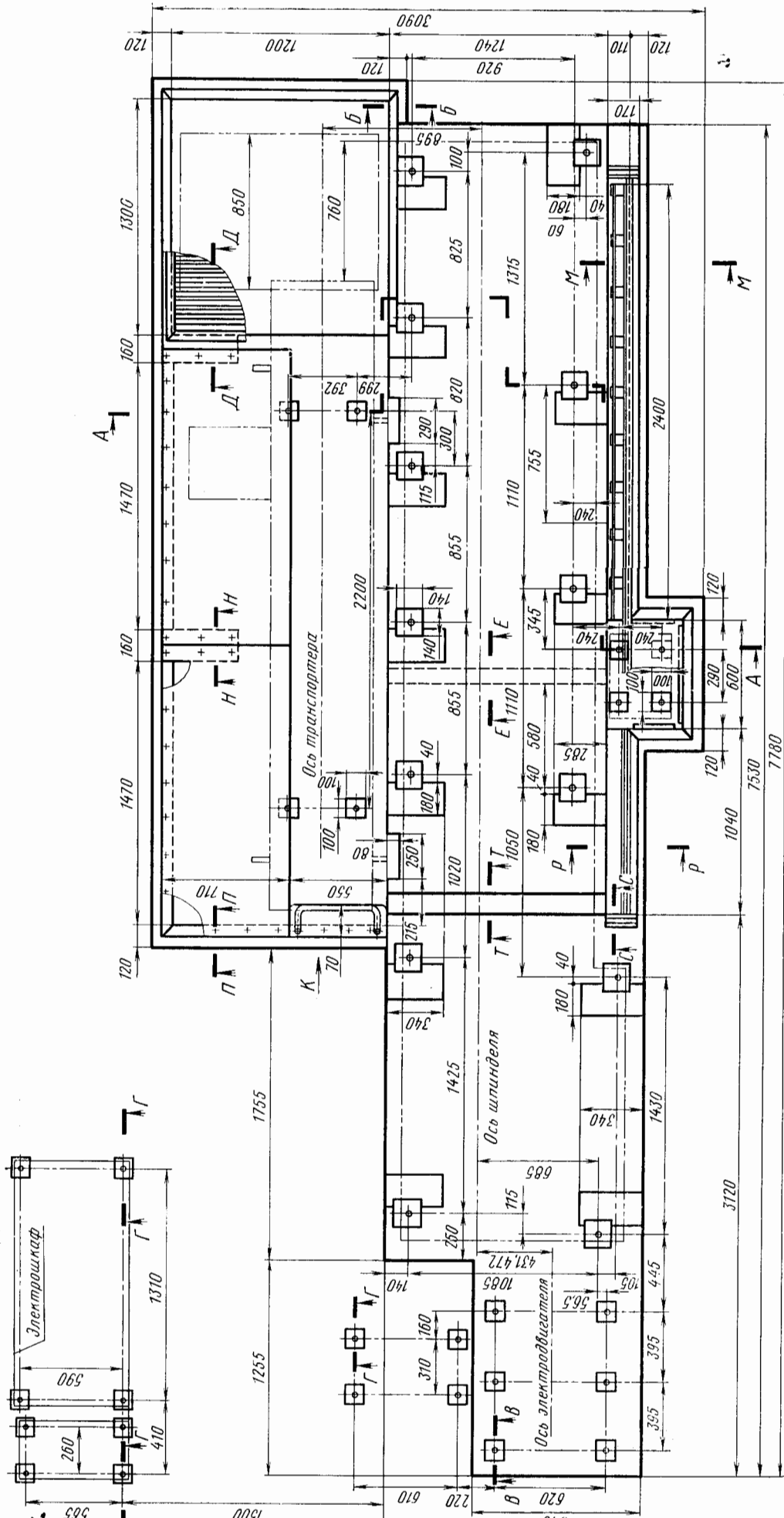


Шпиндель задней бабки



Суппорт

ФУНДАМЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ

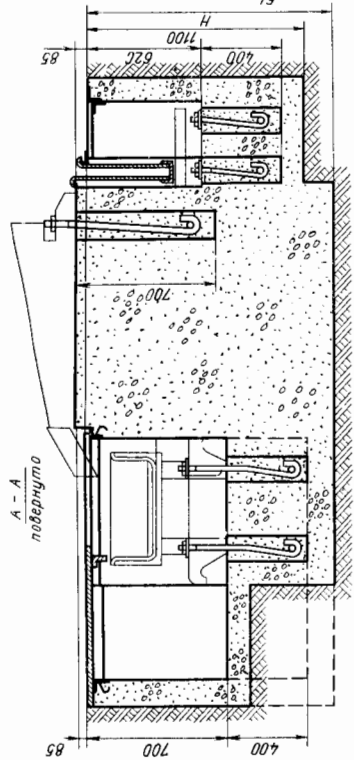
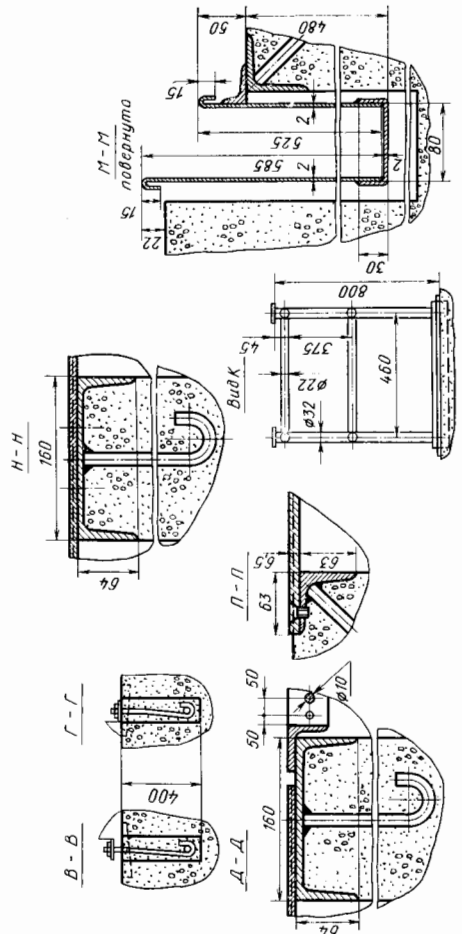


РТ 528

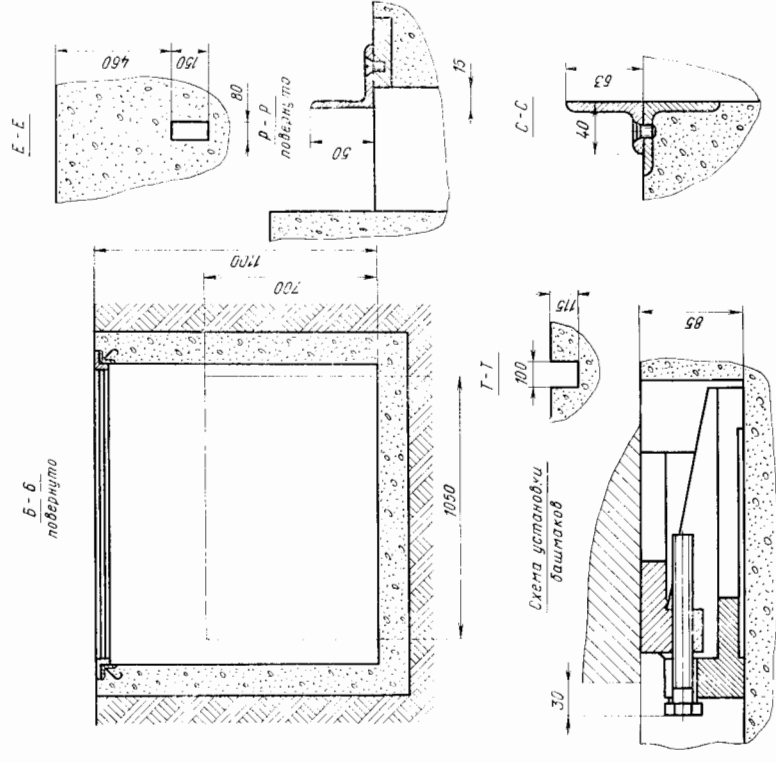
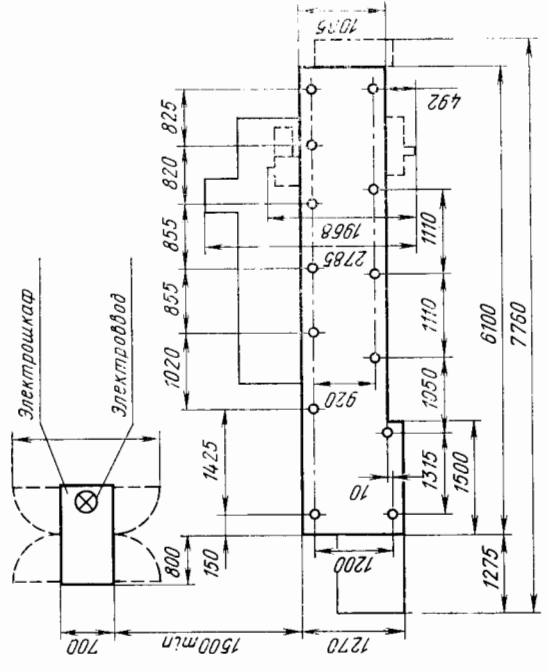
ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100





УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



Глубина заложения фундамента H принимается в зависимости от грунта.