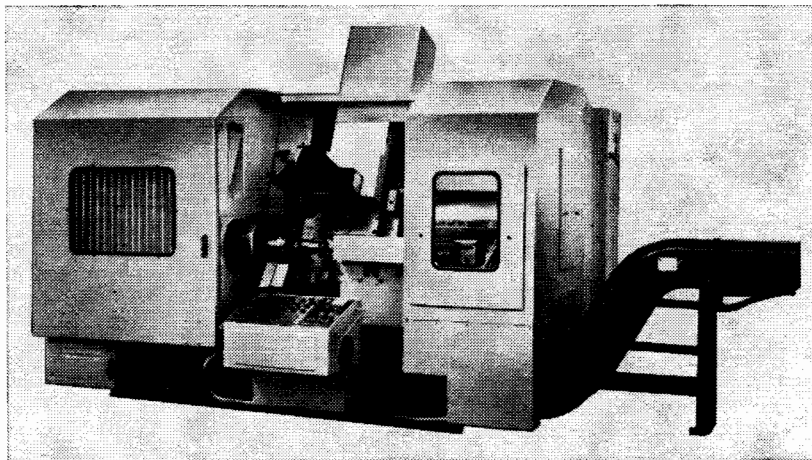


РЯЗАНСКОЕ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

**СТАНОК СПЕЦИАЛЬНЫЙ ТОКАРНЫЙ С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ
УПРАВЛЕНИЕМ**

Модель РТ 724Ф369



Предназначен для токарной обработки по программе в центрах и патроне деталей с прямолинейными, ступенчатыми, коническими и криволинейными поверхностями, нарезания резьбы; применяется в мелкосерийном и серийном производстве.

Регулирование частоты вращения позволяет обрабатывать изделия как из обычных черных и цветных металлов, так и из легированных сталей.

Класс точности станка II по ГОСТ 8—77.

Станок оснащен системой программного управления «Комтор-А».

Шероховатость поверхностей R_a 2,5 мкм по ГОСТ 2789—73.

Станок поставляется в климатическом исполнении УЧ, ГОСТ 15150—69.

В станок можно встраивать отечественные и иностранные комплектующие изделия — систему ЧПУ, главный привод, приводы подачи, револьвер-

ные головки, люнеты, приводы выдвижения пиноли задней бабки, транспортеры стружки и др.

Предусмотрена возможность стыковки станка с роботами различных исполнений.

Станок может применяться в комплексе с роботами, в составе автоматических участков и линий.

На станке установлены задняя бабка и люнет с управлением от программы.

Компоновка станка, размещение на нем электрошкафов и электрооборудования, сосредоточение всех органов управления на подвижном пульте управления обеспечивают значительное сокращение производственной площади, занимаемой станком.

Компоновка станка с расположением зеркала направляющих станины в наклонной плоскости обеспечивает свободный сход и удаление стружки из зоны обработки и свободный доступ к обрабаты-

ваемой детали. Применение накладных стальных закаленных направляющих продольного и поперечного ходов в сочетании с опорами качения и антифрикционными накладками гарантирует длительное сохранение точности станка.

Привод главного движения состоит из шпиндельной бабки и двигателя постоянного тока. Шпиндельный узел станка имеет жесткую конструкцию и высокую виброустойчивость.

Приводы продольной и поперечной подач выполнены с применением высокомоментных электро-

двигателей, что позволяет обрабатывать детали на интенсивных режимах резания.

Смена инструмента на станке осуществляется автоматически с помощью револьверной головки.

Подвод охлаждения в зону резания производится через инструментальные блоки.

Удаление стружки осуществляется транспортом, выдвигаемым на боковую сторону станка.

Разработчик — Рязанское специальное конструкторское бюро станкостроения.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр устанавливаемого изделия над станиной, мм	630	Масса станка, кг:	
Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм:		без выносного электро-гидрооборудования, транспортера стружки и съемных частей	9000
над кареткой	500	в комплекте	10500
над суппортом	320	<i>Электрооборудование</i>	
Наибольшая длина обрабатываемого изделия в центрах, мм	750	Питающая электросеть:	
Наибольшая длина хода суппорта:		род тока	Переменный трехфазный
продольного	780	частота, Гц	50
поперечного	360	напряжение, В	380/220
Конец шпинделя фланцевого	11М, ГОСТ 12593—72	Количество электродвигателей на станке (с электронасосом)	9
Наибольший диаметр прутка, проходящего через отверстие в шпинделе, мм	80	Электродвигатели приводов:	
Центр в шпинделе передней бабки	M100 ГОСТ 2575—79	главного движения:	
Высота реза, мм	32	тип	ДМ 160L
Частота вращения шпинделя (бесступенчатое регулирование внутри ступеней), об/мин:		мощность, кВт	31,5
I ступень	10—125	частота вращения, об/мин	935
II ступень	40—500	механизма переключения перебора головок:	
III ступень	160—2000	тип	«Приз ВС-05»
Передаточные отношения отдельных ступеней перебора:		мощность, кВт	0,5
I ступень	1:16	частота вращения, об/мин	2800
II ступень	1:4	насоса станции циркуляционной смазки:	
III ступень	1:1	тип	АОЛ-12-4
Наибольший допустимый крутящий момент, кН·м	3,15	мощность, кВт	0,8
Количество ступеней переборной части	3	частота вращения, об/мин	1400
Число позиций в револьверной головке	8	гидростанции:	
Дискретность перемещений по осям X и Z, мм	0,001	мощность, кВт	2,2
Величина подачи, мм/мин:		частота вращения, об/мин	1000
рабочей по осям X и Z	1—2000	охлаждения:	
ускоренной по осям X и Z	10000	тип	X14-22
Наибольший шаг нарезаемых резьб, мм	До 500	мощность, кВт	0,15
Допустимое усилие резания, суппорта кН:		частота вращения, об/мин	2800
P_z	20	подач по координате X:	
P_y	10	тип	146.33ф «Полетти»
P_x	6	крутящий момент, Н·м	25,2
Резцедержатель:		частота вращения, об/мин	1200
диаметр, мм:		подач по координате Z:	
отверстия под блоки	60	тип	146.17ф «Полетти»
описанной окружности	575	крутящий момент, Н·м	33,5
количество одновременно устанавливаемых инструментов, шт	8	частота вращения, об/мин	1200
тип привода	Электромеханический	прижима мостика (бабки задней) к станине:	
Люнет:		тип	4A80B4У3, исп. 300
диаметр детали, зажимаемый роликами люнета, мм:		мощность, кВт	1,5
наименьший	80	частота вращения, об/мин	1415
наибольший	180	перемещения задней бабки:	
Бабка задняя:		тип	4A80BGУ3, исп. 360
конус в отверстия шпинделя	Морзе 5	мощность, кВт	1,1
при усилии резания $P_z = 20$ кН максимальная необходимая сила поджима детали пинолью составляет, дина	1650	частота вращения, об/мин	920
Тип привода механизма перемещения ступеней	Электромеханический	Суммарная номинальная мощность всех электродвигателей, кВт	38
Габарит станка без выносного электро-гидрооборудования, транспортера стружки и съемных частей, мм	3990×2400×3000	Корректированный уровень звуковой мощности, дБА, не более	102
		<i>Устройство числового программного управления «Контор-А»</i>	
		Тип	Контурное, модульный вариант, встроенный в станок
		Скорость ускоренных перемещений по осям X и Z, м/мин	12
		Программоноситель	Восьмидорожечная перфолента

Число кодируемых инструментов	99
Считывающее устройство	Фотоэлектрический считыватель ISO и EIA с автоматическим опознаванием
Код	Линейная и круговая
Вид интерполяции	Линейная и круговая
Наибольшее геометрическое перемещение по каждой координате в одном кадре	7 декад (9999,999)
Число координат	2
Способ задания размеров в программе	В абсолютных значениях иращениях
Коррекция положения инструмента	16 пар по ±7 декад
Дискретность отсчета перемещений по осям X и Z, мм	0,001
Максимальное число технологических команд: по скорости шпинделя	Согласующее устройство

по смене инструментов и вспомогательных команд	Программируемый контроллер
Индикация	Дисплей
Напряжение питающей сети, В	380 ^{+10%} -15%
Габарит блоков, мм:	
процессорного	500×300×1022
дисплейного	483×260×356
Масса, кг	55+15

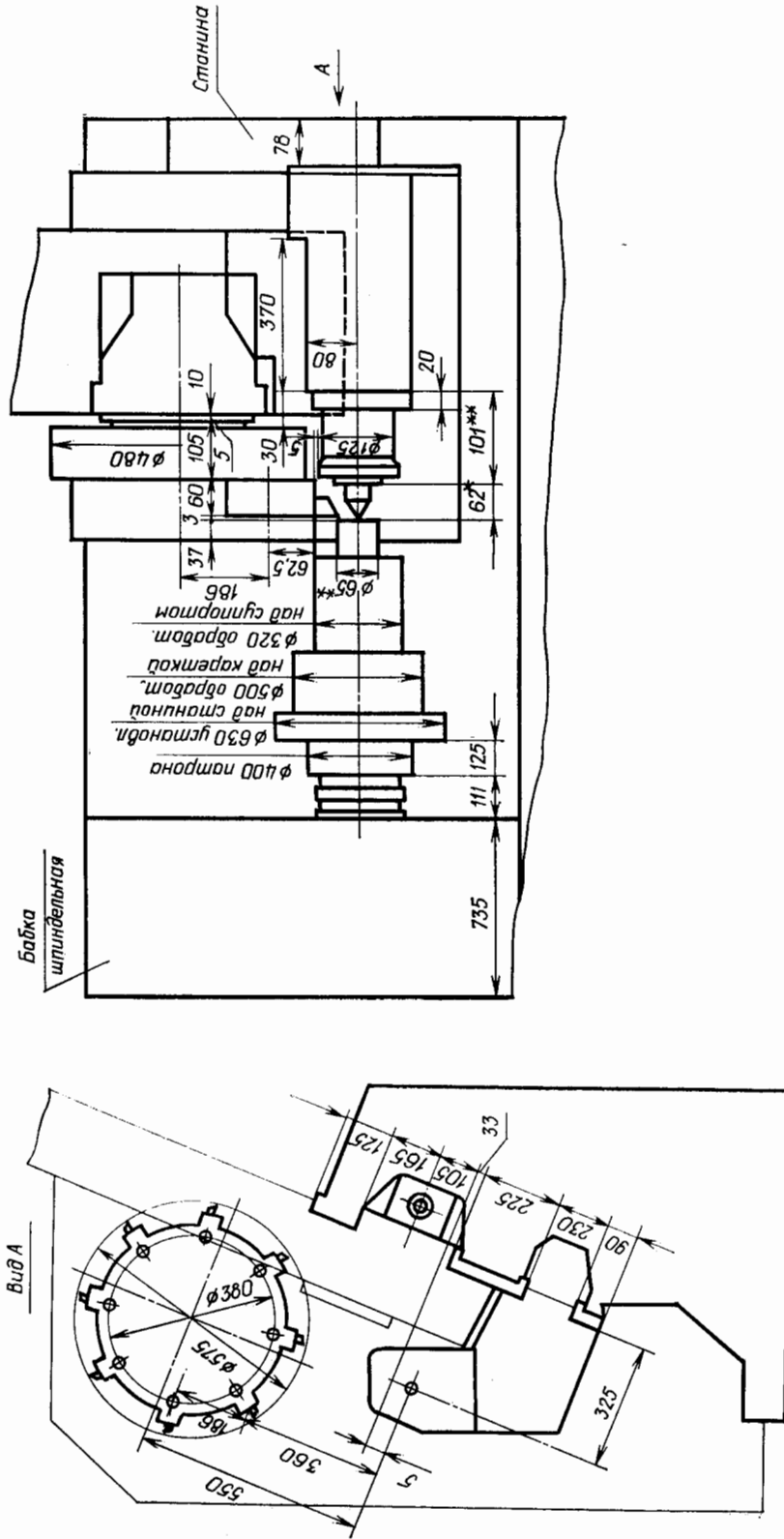
Гидрооборудование и система смазки

Производительность насоса смазки, л/мин	5
Емкость бака смазки, л	40
Производительность насоса импульсной смазки, л/мин	0,5
Емкость бака импульсной смазки, л	2,5
Производительность насоса гидропривода, л/мин	0—35
Емкость бака гидропривода, л	60

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
PT724Ф369	Станок в сборе	1		Изделия, входящие в комплект станка, но поставляемые за отдельную плату			
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка				<i>Вспомогательный инструмент и принадлежности</i>			
	Транспортер стружки	1		МС 4.32.050	Блок резцовый	2	
	Запасные части к электроаппаратуре	1	компл.	МС 4.32.051	»	2	
	Принадлежности	1	компл.	МС 4.32.052	»	2	
	<i>Документация</i>			МС 4.32.053	»	2	
	Руководство по эксплуатации станка	1		МС 4.32.058	»	2	
	Руководство по эксплуатации электрооборудования	1		МС 50-25	Втулка переходная	1	
	Руководство по эксплуатации пневмооборудования	1		МС 50/40	Втулка переходная	1	
				МС 50.4	Втулка переходная с конусом Морзе	1	
				<i>Технологическая оснастка</i>			
				1П756.ДФ359.90.000	Пневмопатрон	1	
				Изделия, поставляемые по требованию заказчика за отдельную плату			
				16К30Ф302.90.000	Центр плавающий	1	
				16К30Ф302.94.000	Патрон поводковый	1	

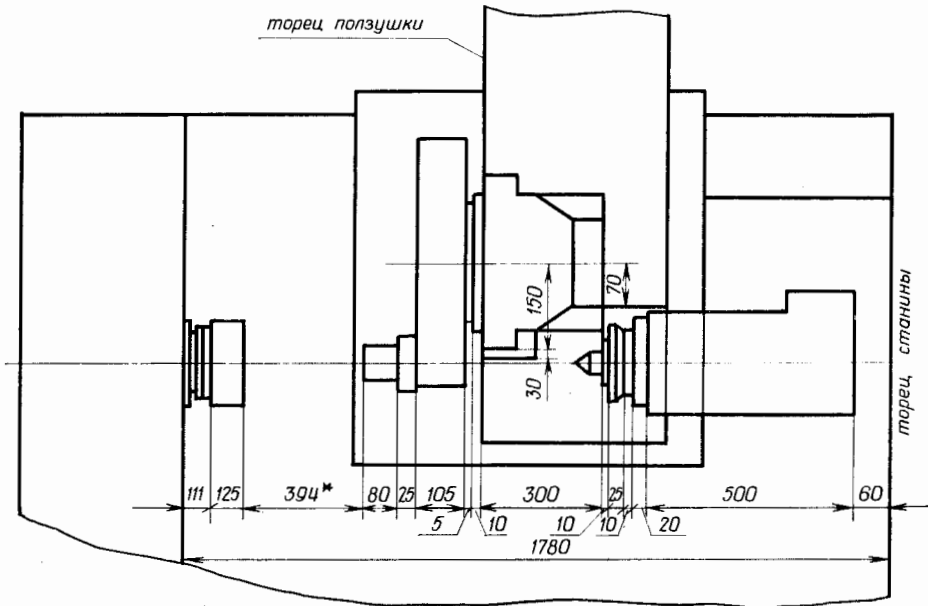
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА ПРИ ОБРАБОТКЕ ЦЕНТРОВЫХ ДЕТАЛЕЙ



* — длина может изменяться в зависимости от диаметра центрального гнезда в детали.

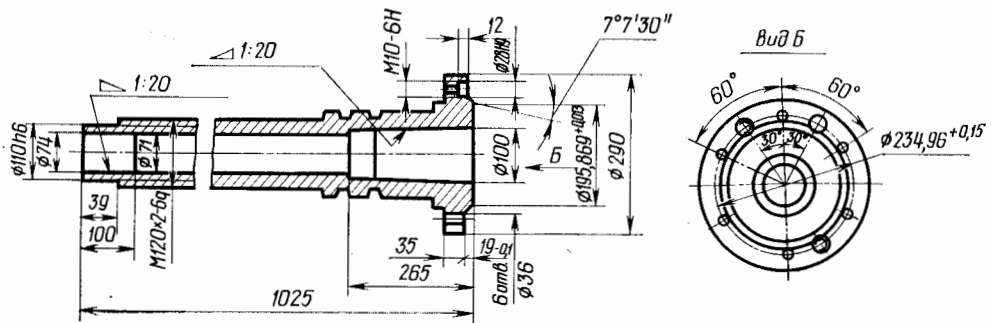
** — наименьший диаметр обрабатываемой детали при вылете реза 35 мм, для обработки детали меньшего диаметра необходимо увеличить вылет реза, при этом наибольший допустимый диаметр инструментального блока должен быть не более 630 мм.

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА ПРИ СВЕРЛЕНИИ И РАСТОЧКЕ

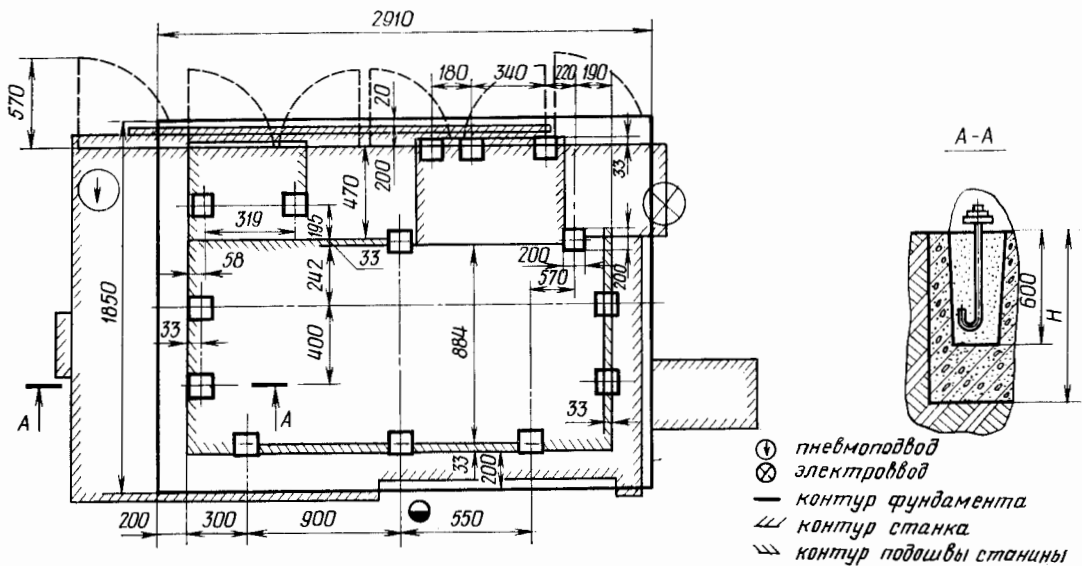


* — при расточке или сверлении детали длиной 300 мм наибольшая длина сверления или расточки 90 мм.

ГАБАРИТНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ РАЗМЕРЫ ШПИНДЕЛЯ

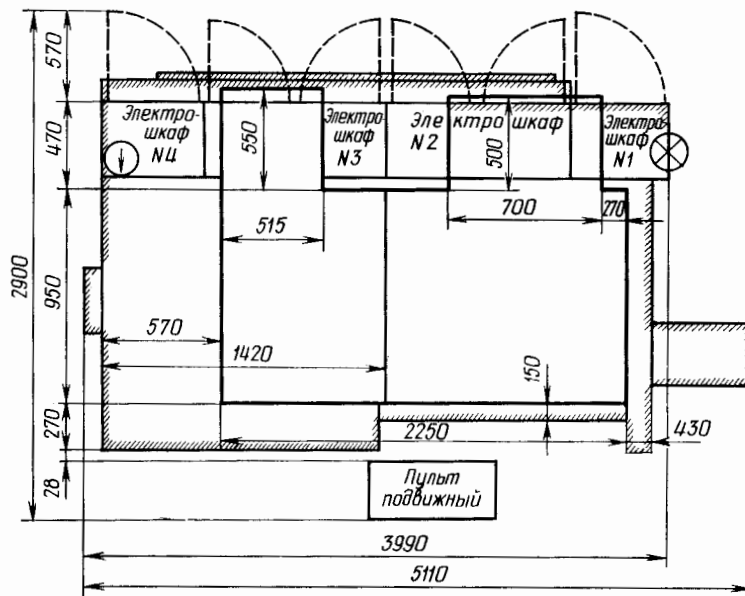


ФУНДАМЕНТ



Глубина заложения фундамента H принимается в зависимости от грунта.

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:50

