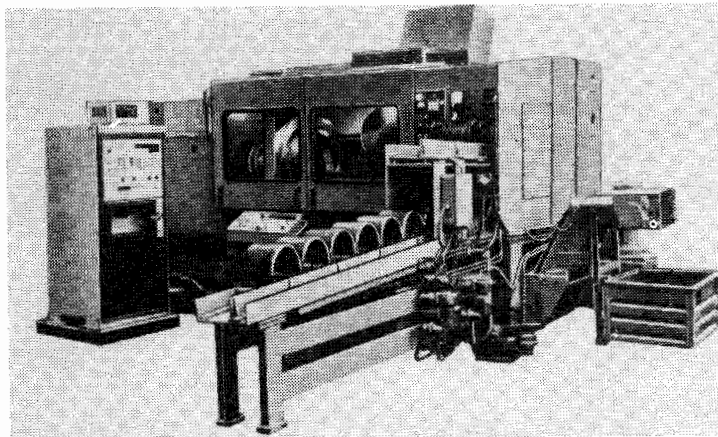


**СТАНОК СПЕЦИАЛЬНЫЙ С ЧИСЛОВЫМ
ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ
ДЛЯ ОБРАБОТКИ МУФТ К ОБСАДНЫМ ТРУБАМ
Модель РТ735 Ф328**



Станок предназначен для обработки деталей типа муфт к обсадным трубам.

Основными представителями обрабатываемых деталей являются муфты по ГОСТ 632—74, ОТТМ1 и ОТТГ. Весь цикл обработки муфт, включая загрузку, выгрузку и нарезание резьбы, автоматизирован.

Станок рекомендуется эксплуатировать в серийном и крупносерийном производстве муфт.

Высокая жесткость основных узлов и станка в целом. Это достигается за счет применения мощного двухопорного шпинделя, в передней опоре ($\varnothing 280$ мм) которого установлен упорно-радиаль-

ный шарикоподшипник, не требующий регулировки в процессе эксплуатации, а также усиленного крепления передней бабки по двум плоскостям — основанию и боковой поверхности. Мощная резцедержка с большим усилием зажима (16 тс) и жесткий патрон позволяют осуществлять безвибрационную работу на большой консоли.

Оригинальная конструкция поворотного патрона обеспечивает обработку муфты с минимальной ее деформацией. Отклонение от геометрической формы обработанного тонкостенного образца составляет не более 0,06 мм при допуске от +0,2 до -0,3 мм.

В конструкции патрона предусмотрена возможность работы как в центрирующем, так и плавающим режимах, что позволяет центрировать деталь как по внутреннему, так и наружному диаметрам.

Два ряда кулачков в поворотном кольце обеспечивают жесткое и надежное крепление детали.

Компоновка станка с наклонными (20°) направляющими в наибольшей степени создает условия удобства для работающего на станке и способствует лучшему отбрасыванию стружки с направляющих.

Вынесенный оперативный пульт управления, перемещаемый по отдельным направляющим, значительно облегчает управление станком.

Механизм загрузки и выгрузки муфт расположен вне зоны рабочего пространства и не создает помех оператору.

Конструкция коробки скоростей обеспечивает автоматический выбор в любом из четырех диапазонов скоростей шпинделя по программе на ходу станка.

Класс точности станка Н по ГОСТ 8—77.

Шероховатость обработанной поверхности R_z 15 мкм.

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

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр устанавливаемого изделия, мм	140—351
Наименьшая длина обрабатываемого изделия, мм	180
Наибольшая длина устанавливаемого изделия, мм	350
Частота вращения шпинделя, об/мин	50—500
Регулирование частот вращения шпинделя	Бесступенчатое
Количество фиксированных позиций резцовой головки	6
Наибольшее количество одновременно устанавливаемых оправок в резцовой головке	5
Подача по осям координат, мм/мин:	
X	1,0—2000
Z	1,0—2000
Быстрые перемещения по осям координат, мм/мин:	
X	До 10000
Z	До 10000
Вид нарезаемой резьбы	Цилиндрическая, коническая
Шаг нарезаемой резьбы, мм	0,1—40
Наибольшая продольная подача при нарезании резьбы, мм/мин	4000
Устройство ЧПУ	«Синумерик 7Т»
Дискретность программирования, мм:	
продольной подачи	0,001
поперечной подачи	0,001
нарезания резьбы	0,001
Наибольшая длина хода суппорта, мм:	
продольного	850
поперечного	450
Конеч шпинделя фланцевого по ГОСТ 12595—72	1—15Ц
Настройка частот вращения шпинделя	По программе и в наладочном режиме
Наибольшее усилие резания, кгс	1500

Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, В	380
Типы электродвигателей:	
гидростанции	АО2-42-Б
станции охлаждения	АО2-42-Б
резцедержки	4АВ80ВЧУЗ*
транспортера	Приз ВС-0,5
станции смазки	АОЛО-12-14; ООЛ2-21-4
вентилятора привода подач	ФТ-0,12-2
главного движения	1НИЗ108-ОАСО1 фирмы «Сименс» 1GF3224-5WV40 ·5НV1 фирмы «Сименс»

Количество электродвигателей на станке	12
Суммарная мощность электродвигателей (ориентировочно), кВт	79
Габарит станка с электро- и гидрооборудованием без загрузочного устройства, мм	7550×3350×2380
Масса станка, кг:	
без выносного электро- и гидрооборудования и съемных частей, не более	16500
в полном комплекте	23000

Устройство числового программного управления «Синумерик 7Т»

Цена импульса, мм:	
по оси X	0,001
по оси Z	0,001
Величина подачи, мм/мин:	
по оси X	1—15000
по оси Z	1—15000
Ускоренная подача, мм/мин:	
по оси X	15000
по оси Z	15000
Наибольший шаг нарезаемой резьбы, мм	2000
Тип системы Программоноситель	Контурная Перфолента
Код	восьмидорожечная ISO или EIA
Тип интерполяции	Линейная и круговая
Число управляемых координат	2
Наибольшее количество технологических команд:	
M	99
S	99
T	99
Способ задания размеров в программе	В абсолютных значениях иращениях

Гидрооборудование и система смазки

Марка масла, заливаемого в станцию гидропривода, станцию механизма уравнивания и централизованную циркуляционную станцию смазки	Турбинное Т ₂₂ ГОСТ 32—74**
Марка масла, заливаемого в централизованную импульсную станцию смазки	ВНИИ НП-401 ГОСТ 11058—75**
Тип станции гидропривода и станции механизма уравнивания	Г48.83
Рабочее давление, кгс/см ² :	
станции гидропривода	10—45
станции механизма уравнивания	10—30
Наибольшая производительность станции гидропривода и станции механизма уравнивания, л/мин	26

* Электродвигатель может быть заменен без снижения работоспособности станка.

** Марка масла уточняется при испытании опытного образца станка.

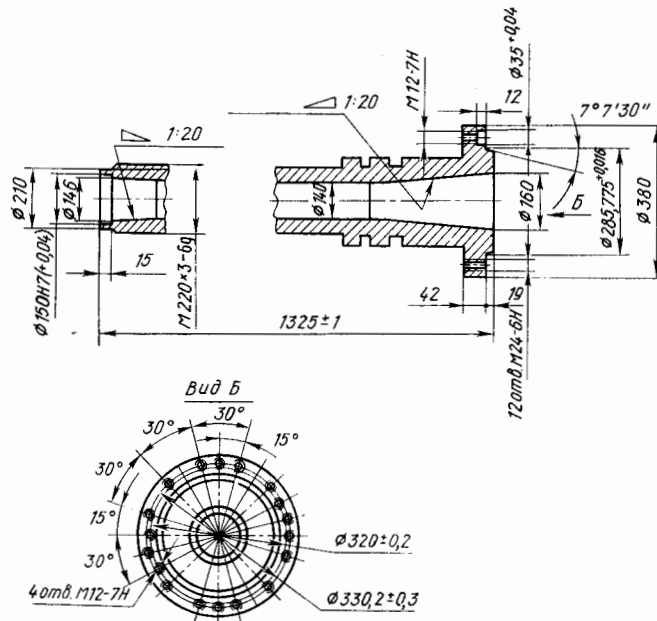
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
PT735Ф328	Станок в сборе	1			Принадлежности и запасная электроаппаратура согласно спецификациям	1	Приложено отдельным местом в общей упаковке
	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка				<i>Документация</i>		
	Патрон поворотный*	2	Приложено отдельным местом в общей упаковке		Руководство по эксплуатации станка	1	
	Транспортер стружки	1	Приложено отдельным местом		Руководство по эксплуатации электрооборудования	1	
	Система ЧПУ	1	Приложено отдельным местом		Руководство по эксплуатации гидрооборудования	1	
	Гидростанция*	2					
	Механизм загрузки	1					
	Приспособление для выставки инструмента**	1			Руководство по эксплуатации пневмооборудования	1	

* Возможная замена на изделие иностранной фирмы.

** Комплектуется только опытный образец.

ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Шпиндель

