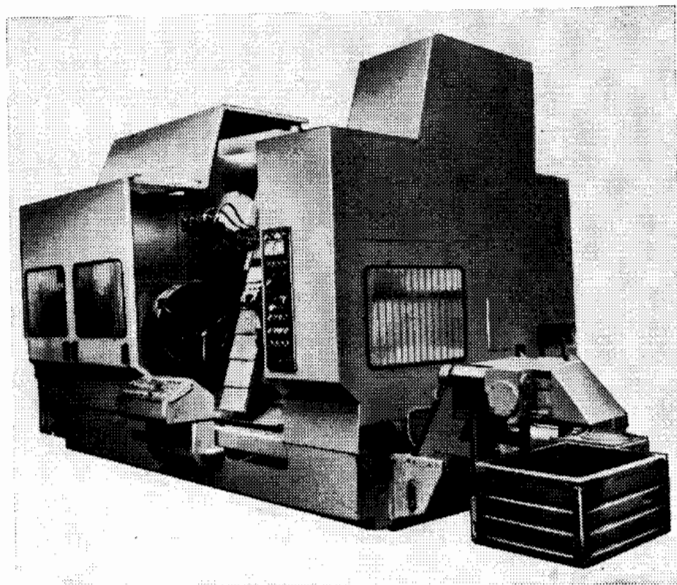


РЯЗАНСКОЕ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

## СТАНОК СПЕЦИАЛЬНЫЙ ТОКАРНЫЙ ПАТРОННЫЙ С ЧИСЛОВОМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

Модель РТ751Ф3



Предназначен для токарной обработки деталей в патроне со ступенчатым и криволинейным профилями по замкнутому автоматическому циклу.

На станке можно производить автоматическое нарезание резьб по программе. Класс точности станка Н по ГОСТ 8—77.

Станок оснащается системой программного управления «Синумерик 7Т».

Шероховатость обработанной поверхности  $R_a$  2,5 мкм по ГОСТ 2789—73.

Наклонная компоновка станка, доступность рабочей зоны, изменение частоты вращения шпинделя по программе, автоматическая смена инструмента в сочетании с использованием новых конструктивных решений обеспечивают высокопроизводительную обработку сложных деталей и делают его удобным в эксплуатации.

Станок оснащен магазином, предназначенным для установки 15 инструментальных блоков.

Переключение четырех диапазонов частот вращения шпинделя осуществляется по программе.

В резцедержатель устанавливается один инструментальный блок. Зажим блока в резцедержателе гидравлический.

Подвод охлаждающей жидкости осуществляется через блоки.

Стружка удаляется транспортером.

Применение накладных стальных закаленных направляющих прямоугольной формы гарантирует длительное сохранение точности станка.

*Разработчик — Рязанское специальное конструкторское бюро станкостроения.*

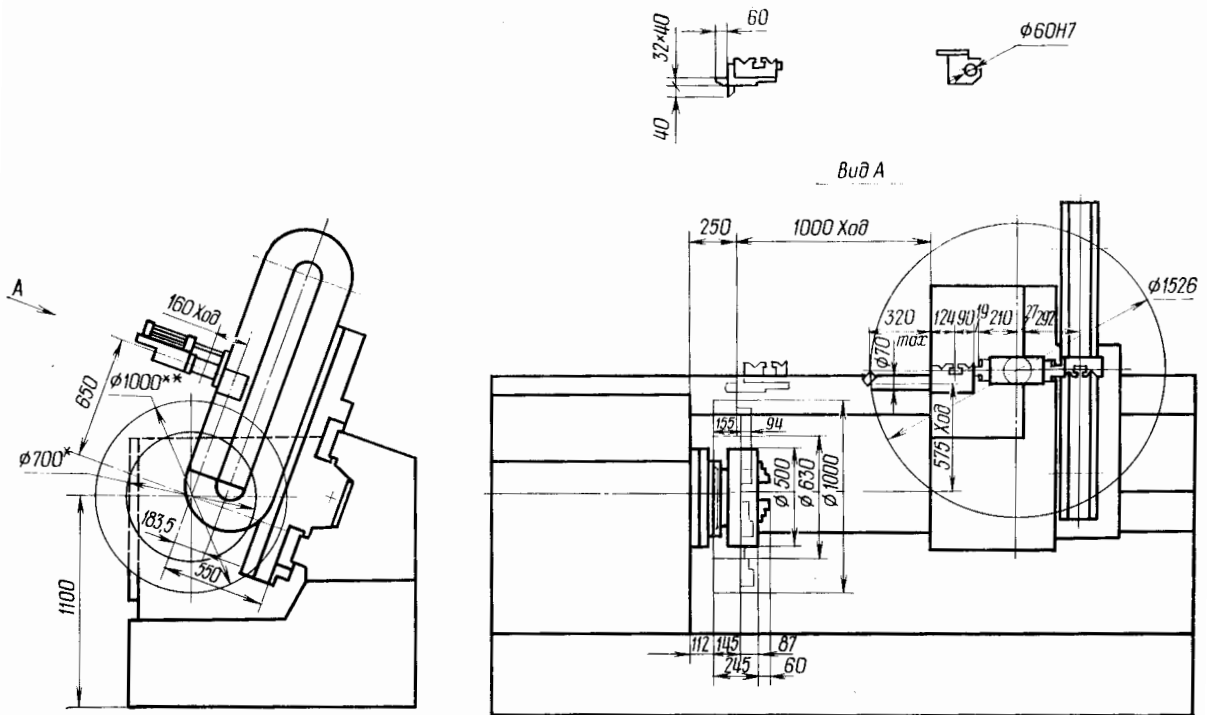
## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

<p>Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>над станиной . . . . . 1000</li> <li>над суппортом . . . . . 700</li> </ul> <p>Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм . . . . . 500</p> <p>в том числе:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>длина наружной обработки при диаметре изделия свыше 650 мм . . . . . 200</li> <li>Длина растачивания, мм . . . . . 320</li> </ul> <p>Наибольшая длина хода суппорта, мм:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>продольного . . . . . 1000</li> <li>поперечного . . . . . 575</li> </ul> <p>Конеч шпинделя фланцевого, ГОСТ 12595—72 . . . . . 1—15Ц</p> <p>Высота резца, мм . . . . . 40</p> <p>Частота вращения шпинделя, об/мин . . . . . 6,3—630</p> <p>Наибольший допустимый крутящий момент на шпинделе, кН·м . . . . . 6,30</p> <p>Наибольшее усилие осзания <math>P_z</math>, кН . . . . . 25,00</p> <p>Количество режущего инструмента:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>устанавливаемого на станке . . . . . 16</li> <li>устанавливаемого в магазин . . . . . 15</li> </ul> <p>Минимальное программируемое перемещение, мм:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>продольное . . . . . 0,001</li> <li>поперечное . . . . . 0,001</li> </ul> <p>Величина подачи, мм/мин:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>рабочих продольных . . . . . 1—2500</li> <li>рабочих поперечных . . . . . 1—2500</li> <li>ускоренных продольных . . . . . 10000</li> <li>ускоренных поперечных . . . . . 10000</li> </ul> <p>Шаг нарезаемой резьбы, мм . . . . . 0,1—40</p> <p>Наибольшая продольная подача при нарезании резьбы, мм/мин . . . . . 4000</p> <p>Плавность движения суппорта обеспечивается при скоростях перемещения, мм/мин, свыше:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>продольного . . . . . 5</li> <li>поперечного . . . . . 5</li> </ul> <p>Габарит станка, мм . . . . . 3655</p> <p>Масса станка, кг:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>без выносного электрооборудования и съемных частей . . . . . 14900</li> <li>в полном комплекте . . . . . 21000</li> </ul> <p style="text-align: center;"><i>Электрооборудование</i></p> <p>Питающая электросеть:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>род тока . . . . . Переменный трехфазный</li> <li>частота, Гц . . . . . 50</li> <li>напряжение, В . . . . . 380/220</li> </ul> <p>Электродвигатели:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>главного движения: тип . . . . . IGF3224-SWV40-CHV1</li> </ul>	<p>мощность, кВт . . . . . 55</p> <p>привода продольного перемещения:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>тип . . . . . 1Н13108-ОАС01</li> <li>мощность, кВт . . . . . 3,9</li> </ul> <p>привода поперечного перемещения:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>тип . . . . . 1Н13108-ОАС01</li> <li>мощность, кВт . . . . . 3,9</li> </ul> <p>Корректированный уровень звуковой мощности, дБА, не более . . . . . 108</p> <p style="text-align: center;"><i>Гидрооборудование и система смазки</i></p> <p>Насосы:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>гидропривода:</li> <ul style="list-style-type: none"> <li>производительность, л/мин . . . . . 12/25</li> <li>емкость бака, л . . . . . 63</li> </ul> <li>циркуляционной смазки:</li> <ul style="list-style-type: none"> <li>производительность, л/мин . . . . . 5</li> <li>емкость резервуара, л . . . . . 40</li> </ul> <li>импульсной смазки:</li> <ul style="list-style-type: none"> <li>производительность, л/мин . . . . . 0,5</li> <li>емкость резервуара, л . . . . . 2,5</li> </ul> </ul> <p style="text-align: center;"><i>Устройство числового программного управления «Синумерик-7Т»</i></p> <p>Тип устройства . . . . . Контурное</p> <p>Скорость ускоренных перемещений по осям X и Z, м/мин . . . . . До 15</p> <p>Программоноситель . . . . . Восьмидорожечная перфолентная фотоэлектрический считыватель ISO, EIA</p> <p>Считывающее устройство . . . . . Фотоэлектрический считыватель ISO, EIA</p> <p>Код . . . . . Линейная и круговая</p> <p>Вид интерполяции . . . . . Линейная и круговая</p> <p>Максимальное геометрическое перемещение по каждой координате в одном кадре . . . . . 8 декад</p> <p>Число координат . . . . . 2</p> <p>Способ задания размеров в программе . . . . . В абсолютных значениях и приращениях</p> <p>Коррекция положения инструмента . . . . . 32 пары корректур ±6 декад</p> <p>Дискретность отчета перемещений по осям X и Z, мм . . . . . 0,001</p> <p>Максимальное число технологических команд:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>по скорости шпинделя . . . . . 4 декады и прямое программирование</li> <li>по смене инструмента . . . . . 2 декады</li> <li>вспомогательных . . . . . 2 декады</li> </ul> <p>Индикация . . . . . Имеется</p> <p>Питание, В . . . . . 220</p> <p>Габарит, мм . . . . . 1500×700×700</p> <p>Масса, кг . . . . . 200</p>
--	--

## КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

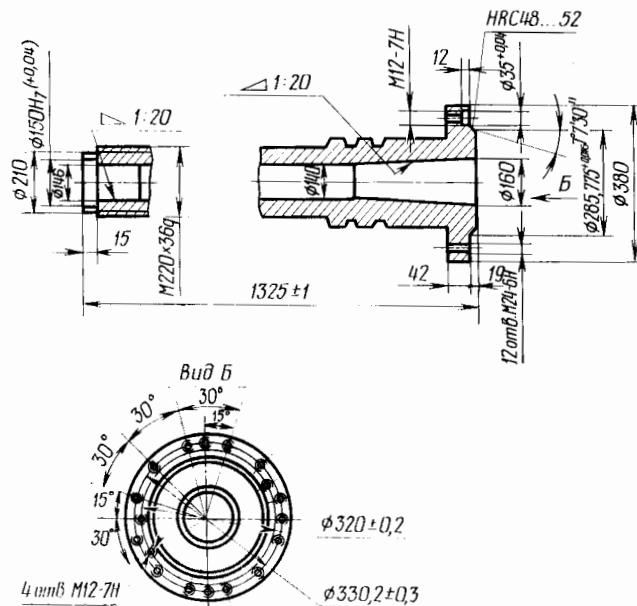
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр																
РТ751Ф3	Станок в сборе	1		<i>Документация</i>																			
<b>Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка</b>				<b>Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату</b>				<i>Принадлежности</i>															
								<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%;">Руководство по эксплуатации станка</td> <td style="width: 50%; text-align: right;">1</td> </tr> <tr> <td>Руководство по эксплуатации электрооборудования</td> <td style="text-align: right;">1</td> </tr> <tr> <td>Руководство по эксплуатации гидрооборудования</td> <td style="text-align: right;">1</td> </tr> </table>		Руководство по эксплуатации станка	1	Руководство по эксплуатации электрооборудования	1	Руководство по эксплуатации гидрооборудования	1	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%;">Приспособление для выставки инструмента</td> <td style="width: 50%; text-align: right;">1</td> </tr> </table>		Приспособление для выставки инструмента	1				
										Руководство по эксплуатации станка	1												
				Руководство по эксплуатации электрооборудования	1																		
				Руководство по эксплуатации гидрооборудования	1																		
Приспособление для выставки инструмента	1																						
<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%;">Патрон механизированный</td> <td style="width: 50%; text-align: right;">1</td> </tr> <tr> <td>Патрон четырехкулачковый</td> <td style="text-align: right;">1</td> </tr> <tr> <td>Патрон трехкулачковый</td> <td style="text-align: right;">1</td> </tr> <tr> <td>Транспортер стружки</td> <td style="text-align: right;">1</td> </tr> <tr> <td>Блок односторонний</td> <td style="text-align: right;">18</td> </tr> <tr> <td>Блок двусторонний</td> <td style="text-align: right;">21</td> </tr> <tr> <td>Блок расточный</td> <td style="text-align: right;">9</td> </tr> </table>		Патрон механизированный	1	Патрон четырехкулачковый	1	Патрон трехкулачковый	1	Транспортер стружки	1	Блок односторонний	18	Блок двусторонний	21	Блок расточный	9	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;"> <math>\varnothing 1000</math> <math>\varnothing 500</math> </td> <td style="width: 50%;"></td> </tr> </table>		$\varnothing 1000$ $\varnothing 500$		<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%;">РТ751Ф3.48.000</td> <td style="width: 50%;"></td> </tr> </table>		РТ751Ф3.48.000	
Патрон механизированный	1																						
Патрон четырехкулачковый	1																						
Патрон трехкулачковый	1																						
Транспортер стружки	1																						
Блок односторонний	18																						
Блок двусторонний	21																						
Блок расточный	9																						
$\varnothing 1000$ $\varnothing 500$																							
РТ751Ф3.48.000																							
<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%;">Патрон механизированный</td> <td style="width: 50%; text-align: right;">1</td> </tr> <tr> <td>Патрон четырехкулачковый</td> <td style="text-align: right;">1</td> </tr> <tr> <td>Патрон трехкулачковый</td> <td style="text-align: right;">1</td> </tr> <tr> <td>Транспортер стружки</td> <td style="text-align: right;">1</td> </tr> <tr> <td>Блок односторонний</td> <td style="text-align: right;">18</td> </tr> <tr> <td>Блок двусторонний</td> <td style="text-align: right;">21</td> </tr> <tr> <td>Блок расточный</td> <td style="text-align: right;">9</td> </tr> </table>		Патрон механизированный	1	Патрон четырехкулачковый	1	Патрон трехкулачковый	1	Транспортер стружки	1	Блок односторонний	18	Блок двусторонний	21	Блок расточный	9	<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%; text-align: center;"> <math>\varnothing 1000</math> <math>\varnothing 500</math> </td> <td style="width: 50%;"></td> </tr> </table>		$\varnothing 1000$ $\varnothing 500$		<table border="0" style="width: 100%;"> <tr> <td style="width: 50%;">РТ751Ф3.48.000</td> <td style="width: 50%;"></td> </tr> </table>		РТ751Ф3.48.000	
Патрон механизированный	1																						
Патрон четырехкулачковый	1																						
Патрон трехкулачковый	1																						
Транспортер стружки	1																						
Блок односторонний	18																						
Блок двусторонний	21																						
Блок расточный	9																						
$\varnothing 1000$ $\varnothing 500$																							
РТ751Ф3.48.000																							

# ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

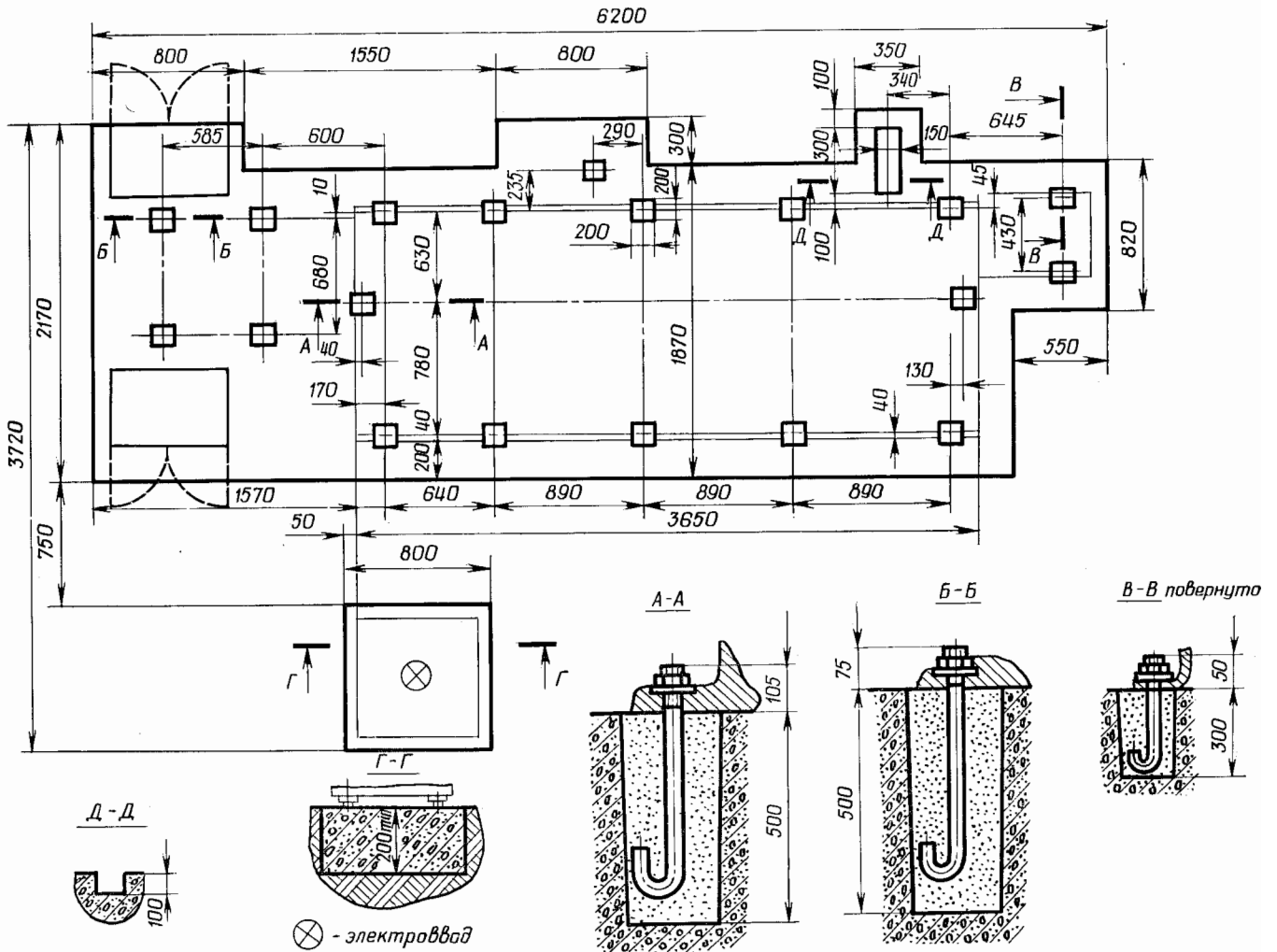


- \* Наибольший диаметр обработки над суппортом.
- \*\* Наибольший диаметр обработки над станиной.

## Шпиндель

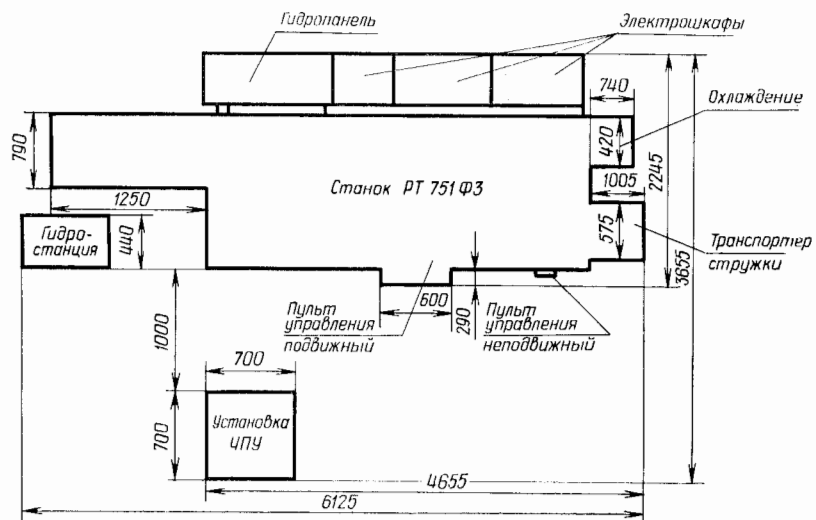


## ФУНДАМЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ



Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта.

## УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



© НИИмаш, 1983