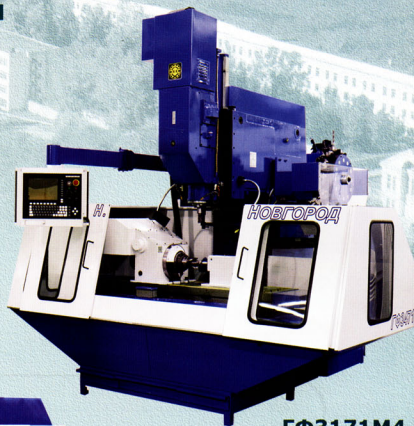


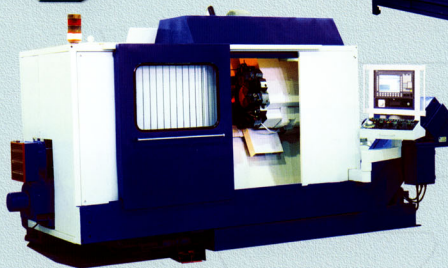
# РЯЗАНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД



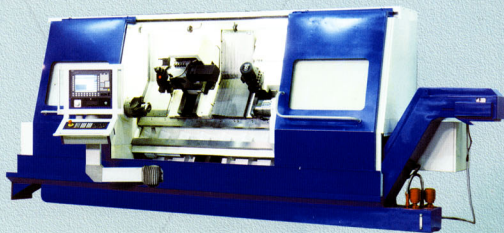
ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ  
ЦЕНТРЫ



ГФ3171М4



1П420ПФ40



1727Ф6

ОАО "Рязанский станкостроительный завод" представляет новый модельный ряд металлорежущего оборудования, позволяющего осуществлять 5-ти координатную обработку, включая токарные, фрезерные, сверлильно-расточные операции, а также зубообработку сложных деталей за один установ на одном станке. Эксплуатация предлагаемого оборудования обеспечивает существенное снижение себестоимости и времени изготовления деталей в серийном и мелкосерийном производстве.

В конструкции станков применены передовые достижения мирового станкостроения: линейные направляющие качения, мотор-шпиндели, линейные приводы перемещения, зубчатременные передачи приводов подач и главного привода, термосимметричные конструкции базовых корпусных деталей. Конструкции корпусов станины, каретки оптимизированы на основе расчета методом конечных элементов.

## ТОКАРНО-ФРЕЗЕРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

	1П730 (патронный)	1730 (патронно- центральной)	1730-2М (двухшпин- дельный)	1П430 (патронный)	1430 (патронно- центральной)	1430-2М (двухшпин- дельный)
Максимальный диаметр изделия, устанавливаемый над станиной, мм	500	600	600	300	300	300
Максимальная длина устанавливаемого и обрабатываемого изделия в центрах, мм	-	1000, (1500) (далее по заказу)	800, (1300) (далее по заказу)	-	1000, (1500) (далее по заказу)	800, (1300) (далее по заказу)
Мощность привода токарного шпинделя, кВт	36/52	36/52	36/52	28/43	28/43	28/43
Диапазоны частот вращения токарного шпинделя (по заказу), об/мин	10 - 3125	I - 5-3500 (5000) II - 1,25-825	I - 5-3500 (5000) II - 1,25-825	I - 5-4000 (6000) II - 1,25-1000	I - 5-4000 (6000) II - 1,25-1000	I - 5-4000 (6000) II - 1,25-1000
Размер патрона, мм	∅ 250	∅ 315	∅ 315	∅ 315	∅ 315	∅ 315
Мощность двигателя контршпинделя, кВт	-	-	23/29,5	-	-	23/29,5
Диапазон частот вращения контршпинделя, об/мин	-	-	5...5800	-	-	5...5800
Мощность привода шпинделя головки инструментальной, кВт	17/21,5	17/21,5	17/21,5	17/21,5	17/21,5	17/21,5
Диапазон частот вращения шпинделя головки инструментальной, об/мин	1...700	1...5000	1...5000	1...5000	1...5000	1...5000
Типоразмер хвостовика инструмента	HSK A63	Capto 5	Capto 5	Capto 5	Capto 5	Capto 5
Количество позиций в магазине инструментов	30	24	24	24	24	24
Максимальные размеры инструмента - диаметр / длина / вес (мм, кг)	100 / 250 / 7	100 / 250 / 7	100 / 250 / 7	100 / 250 / 7	100 / 250 / 7	100 / 250 / 7
Перемещения по координате Y, мм	+ 110	+ 150, - 130	+ 150, - 130	+ 150, - 130	+ 150, - 130	+ 150, - 130
Скорости перемещений по координатам Z / X / Y, м/мин	10	20/15/10	20/15/10	20/15/10	20/15/10	20/15/10
Высота станка, мм	2790	2230	2230	2230	2230	2230
Габаритные размеры в плане, мм	2300 x 3900	2300 x 3900	2300 x 3900	2100 x 3900	2100 x 3900	2100 x 3900
Вес станка, кг	7000*	7500*	7800*	6800*	7300*	7600*

В качестве устройства управления используются цифровые системы в комплекте с приводами подач и главного движения - "Siemens", "Fanuc", "Fagor".

Станки новой гаммы оснащаются устройствами измерения изделия и контроля положения инструмента.

## ФРЕЗЕРНЫЕ ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	ГФ2171М4 с АСИ 4-коорд. 400x1600	ГФ3171М4 с АСИ 4-коорд. 400x1600	ГФ4171М4 с АСИ 4-коорд. 500x1600	ГФ3171МС	ГФ3471Б	ГФ4171	66К06МФ4
<b>Размеры рабочей поверхности стола, мм:</b>							
<b>Наибольшая масса детали</b> , устанавливаемой на столе станка (вместе с приспособлением), кг	400	1000	1250	1000	1000	1200	4000
<b>Наибольшая масса детали</b> , устанавливаемая в патроне бабки 4 ой ОСИ кг:	200	300	300				
<b>Наибольшее перемещение стола</b> , мм:							
продольное (X)	1010	1010	1200	1010	1010	1200	2500
поперечное (Y)	400	400	500	400	400	500	1800
вертикальное (установочное)	250						
<b>Перемещение полуза (Z)</b> , мм	260	400	400	400	400	500	630
<b>Скорость быстрого перемещения узлов по координатам:</b>							
X, Y, Z, мм/мин	7000	12000	15000	12000	12000	10000	10000
А, мин 1	13,89	13,89	13,89				
<b>Пределы подачи по координатам:</b>							
X, Y, Z, мм/мин	3...7000	3...10000	3...10000	3...10000	3...10000	20...10000	1...5000
А, мин 1	0,0027...13,89	0,0027...13,89	0,0027...13,89				
<b>Частота вращения шпинделя</b> , мин 1	50...2500	50...4000	50...4000	100...8000	100...12000	20...4000	10...2500
<b>Мощность двигателя главного движения</b> , кВт	11	до 11	до 15	15	20	15	15
<b>Количество инструментов в магазине</b> , шт	12	до 12	до 15	15	15	20	40
<b>Наибольший диаметр инструмента</b> , мм	125	125	110	80	80	110	110
<b>Время смены инструмента</b> , сек	20	20	10	20	20	10	10
<b>Расстояние от оси координаты (А) до поверхности стола</b> , мм	160	160	160				
<b>Конус шпинделя</b>	50	50	50	40	40	40	50
<b>Отклонение от круглости</b> при контурном фрезеровании цилиндрической поверхности, мм	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	0,05	
<b>Максимальная масса инструмента</b> , кг	15	15	15	12	12	12	30
<b>Количество одновременно управляемых координат:</b>							
при линейной интерполяции	4	4	4	3	3	3	2
при круговой интерполяции	2	2	2	2	2	2	2
при линейно круговой интерполяции	4	4	4	3	3	3	
<b>Габаритные размеры станка с электро- и гидрооборудованием</b> , мм:							
длина	3100	2360	2850	2360	2360	2850	6960
ширина	3135	2750	2600	2750	2750	2600	6940
высота	2950	3150	3100	3150	3150	3100	4560
<b>Масса станка с электро- и гидрооборудованием</b> , кг	6800	5860	6600 (6900)	5200	5200	6200	19400
<b>Класс точности</b>	П	П	П	П	П	П	П
<b>Установленная мощность</b> , кВт	22	26	26	25	30	26	40

Фрезерные обрабатывающие центры предназначены для многооперационной обработки разнообразных деталей сложной конфигурации. Наряду с фрезерными операциями на станках можно производить сверление, зенкерование, развертывание и расчетывание точных отверстий, связанных координатами, нарезание резьбы. Мощный привод главного движения, широкий диапазон подач и частот вращения шпинделя позволяют обрабатывать детали из чугуна, стали, цветных металлов и их сплавов, пластмасс на рациональных режимах с высокой производительностью и точностью.

Устройство ЧПУ обеспечивает управление перемещением рабочих органов станков одновременно по четырем координатам.

По желанию заказчика станки оснащаются любыми системами ЧПУ: Siemens, Bosch, Fagor, NC 200 и другими.

### ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЙ МНОГООПЕРАЦИОННЫЙ СТАНОК С ЧПУ МОДЕЛИ 1П420Ф40

<b>Наибольший диаметр заготовки</b> , устанавливаемой над станиной, мм	450
<b>Наибольший допустимый крутящий момент</b> , КНм: на главном шпинделе / на инструментальном шпинделе	500 / 10
<b>Наибольший диаметр обрабатываемой детали</b> , мм: стучной заготовки / из прутка	200 / 50
<b>Частота вращения</b> , об/мин: главного шпинделя / инструментального шпинделя	20 4000 / 20 1500
<b>Мощность привода главного движения</b> , кВт	22
<b>Габаритные размеры станка</b> , мм: длина / ширина / высота	4310 / 2260 / 2300
<b>Масса станка</b> , кг	5900

### ОБРАБАТЫВАЮЩИЙ ЦЕНТР 1П420Ф40 - КОМПЛЕКСНАЯ ОБРАБОТКА СЛОЖНЫХ ДЕТАЛЕЙ ЗА ОДНУ УСТАНОВКУ, ТОКАРНАЯ, СВЕРЛИЛЬНАЯ, ФРЕЗЕРНАЯ ОБРАБОТКА ДЕТАЛИ В ОДНОЙ ОПЕРАЦИИ

полная токарная обработка, включая криволинейные поверхности, обработка внецентровых отверстий с нарезанием резьбы с торце и по периферии детали, фрезерование прямолинейных пазов, а также лысок и кулачков; угловое позиционирование шпинделя в дискретном режиме (0 360 град); осевые и ортогональные сверлильно фрезерные головки для вращающегося инструмента в любой из 12 позиций револьверной головки;

привод вращения шпинделя двигатель постоянного тока мощностью 22 кВт;

привода подач;

высокомомментные электродвигатели;

возможность токарной обработки с большим усилием резания и на высоких скоростях;

применение высокоточных подшипников в пораз шпинделя, накладок из наполненного фторопласта в направляющих суппорта, системы измерения детали с автоматической коррекцией положения инструмента позволяет достичь высокой точности обработки; наклонные направляющие станины и встроенный транспортер обеспечивают свободный сход стружки и ее автоматическое удаление из рабочей зоны.

#### Торговый Дом "РСЗ"

127018, Москва, Суцевский вал, д. 16, стр.4

тел.: (095) 739-3901, 517-4333, 978-4388, факс (095) 739-3902, e-mail: td.rsz@rstcom.ru, www.rsz.ru