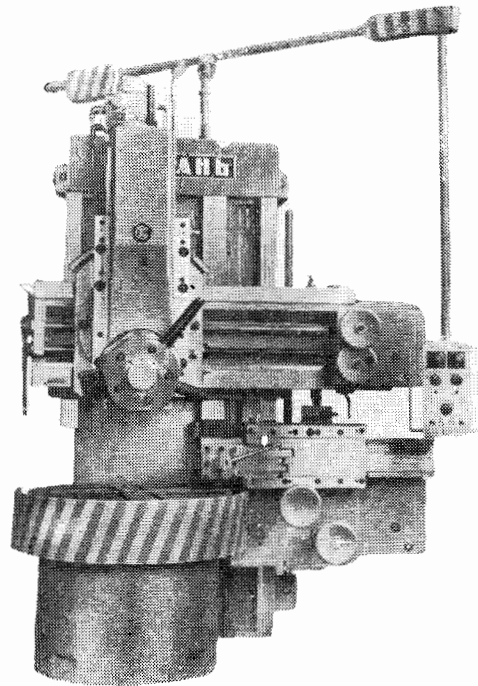


ТОКАРНО-КАРУСЕЛЬНЫЙ ОДНОСТОЕЧНЫЙ СТАНОК

Модель 1512



Станок предназначен для обработки разнообразных изделий из черных и цветных металлов.

На станке можно производить цилиндрическое и коническое обтачивание и растачивание, протачивание плоскостей, сверление, зенкерование и развертывание отверстий, а также получистовое и чистовое обтачивание плоских торцовых поверхностей.

Станок имеет два суппорта: вертикальный с пятипозиционной револьверной головкой с автоматическим поворотом и фиксацией на каждой позиции

и горизонтальный (боковой) с четырехпозиционным резцедержателем.

Технологические возможности станка значительно расширяются с помощью поставляемых по особому заказу самоцентрирующей планшайбы, приспособлений (для резьбонарезания, обработки конических поверхностей, обтачивания фасонных поверхностей тел вращения по копиру, обработки деталей по упорам) и устройства для обработки с охлаждением.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр изделия, обрабатываемого вертикальным и боковым суппортами, мм	1250
Наибольшая высота обрабатываемого изделия, мм	1000
Наибольшая масса устанавливаемого изделия, кг:	
при 5—80 оборотах планшайбы в минуту	3200
при 100 оборотах планшайбы в минуту	3000
» 125 » » »	2700
» 160 » » »	1900
» 200 » » »	1300
» 250 » » »	1000
Диаметр планшайбы, мм	1120

Вертикальный суппорт

Наибольшее перемещение, мм:	
горизонтальное	775
вертикальное	700
Цена деления лимба горизонтального и вертикального перемещения, мм	0,05
Горизонтальное и вертикальное перемещение за один оборот лимба, мм	2,5
Наибольший угол поворота ползуна суппорта, град	45
Цена деления лимба поворота ползуна суппорта, мин	1
Цена деления шкалы поворота ползуна суппорта, град	1
Диаметр отверстий револьверной головки суппорта, мм	70А
Наибольшие размеры сечения державки резца (ширина×высота), мм	25×40

Горизонтальный суппорт (боковой)

Наибольшее перемещение, мм:	
горизонтальное	630
вертикальное	1000

Цена деления лимба горизонтального и вертикального перемещения, мм	0,05
Горизонтальное и вертикальное перемещение за один оборот лимба, мм	2,5

Механика станка

Число скоростей планшайбы	18
Число оборотов планшайбы в минуту	5—250
Число подач суппортов	18
Вертикальные и горизонтальные подачи суппортов, мм/об планшайбы	0,03—12,5
Наибольшее допускаемое усилие резания двумя суппортами, кгс	4500
Скорость установочных перемещений суппортов, мм/мин	5—1800
Скорость перемещения поперечины, мм/мин	400

Привод, габарит и масса станка

Род тока питающей электросети	Переменный трехфазный
Электродвигатели:	
привода главного движения:	
мощность, кВт	30
число оборотов в минуту	1460
установочных перемещений суппортов:	
мощность, кВт	3
число оборотов в минуту	1365
перемещения поперечины:	
мощность, кВт	2
число оборотов в минуту	900
смазки:	
мощность, кВт	1,5
число оборотов в минуту	1450
поворота и зажима револьверной головки:	
мощность, кВт	0,8
число оборотов в минуту	1450
Габарит станка (длина×ширина×высота), мм	2750×2975×4100
Масса станка, кг	16 500

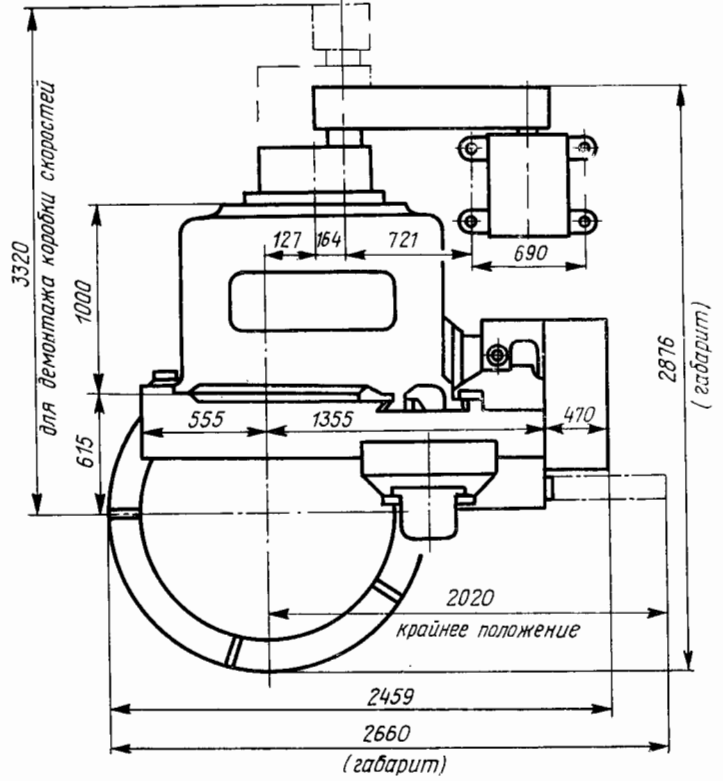
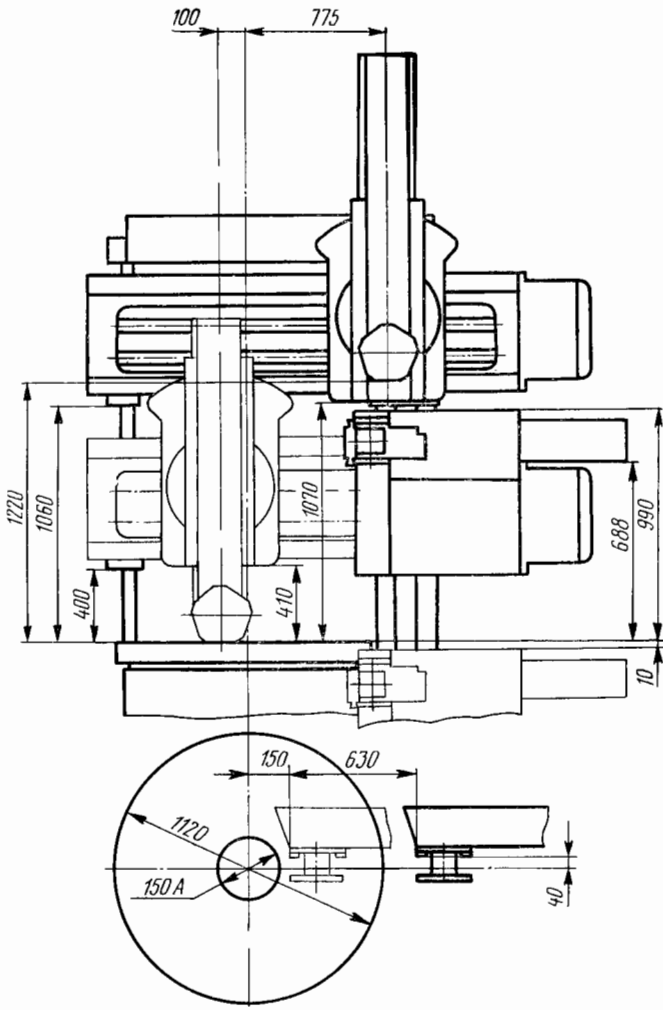
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка			
	Кулачок	4	
	Оправка многолезцовая	1	
	Оправка расточная лезцовая	1	
	Оправка для инструмента с конусным хвостовиком	1	
	Ключ кулачковый	1	S=24
	Ключ для крепления кулачков и поворотных салазок	2	S=36
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный двусторонний	1	S=22×24
	Ключ торцовый	1	S=22
ГОСТ 3643—54	Ключ для регулирования гаек клиншев	1	S=8
	Шприц штоковый, тип I	1	Емкость 200 см ³
	Руководство к станку	1	

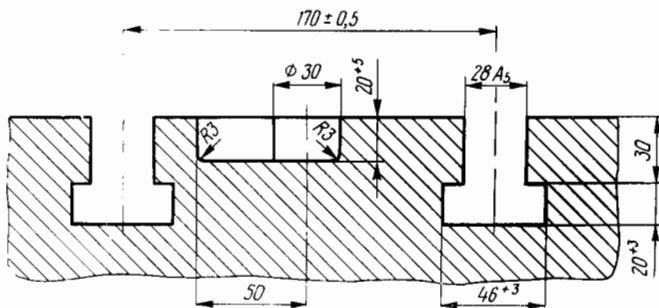
Узлы и приспособления, поставляемые по особому заказу за отдельную плату

Приспособления для обработки фасонных поверхностей тел вращения по копиру вертикальным суппортом (электрокопировальное устройство)	1	
Приспособление для нарезания резьб и обработки конических поверхностей вертикальным суппортом	1	
Приспособление для обработки по упорам вертикальным суппортом по горизонтали	1	
Приспособление для обработки по упорам вертикальным суппортом по вертикали	1	
Приспособление для обработки по упорам боковым суппортом (ползуном) по горизонтали	1	
Самоцентрирующая планшайба	1	
Устройство для обработки деталей с охлаждением жидкостью	1	

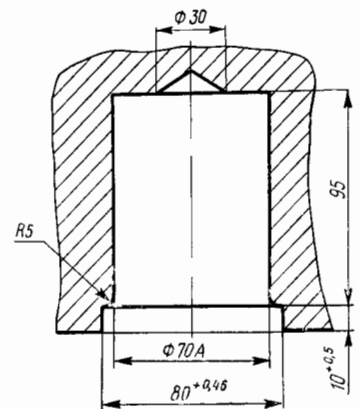
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА И ПЛАН СТАНКА



УСТАНОВОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

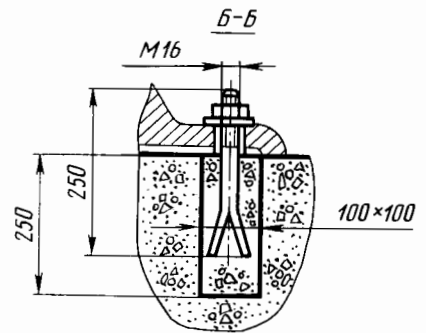
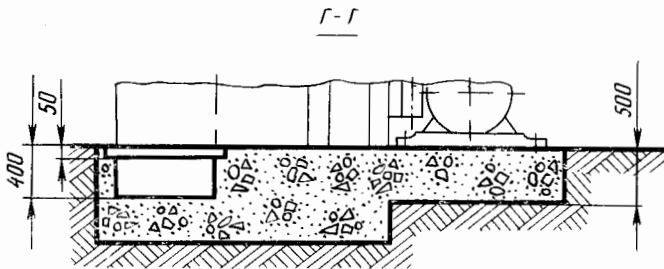
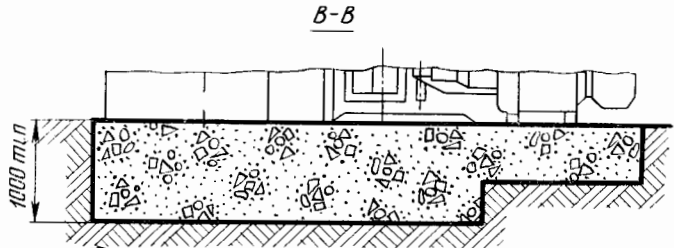
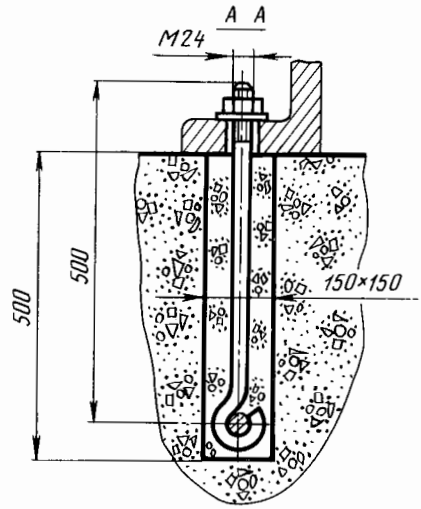
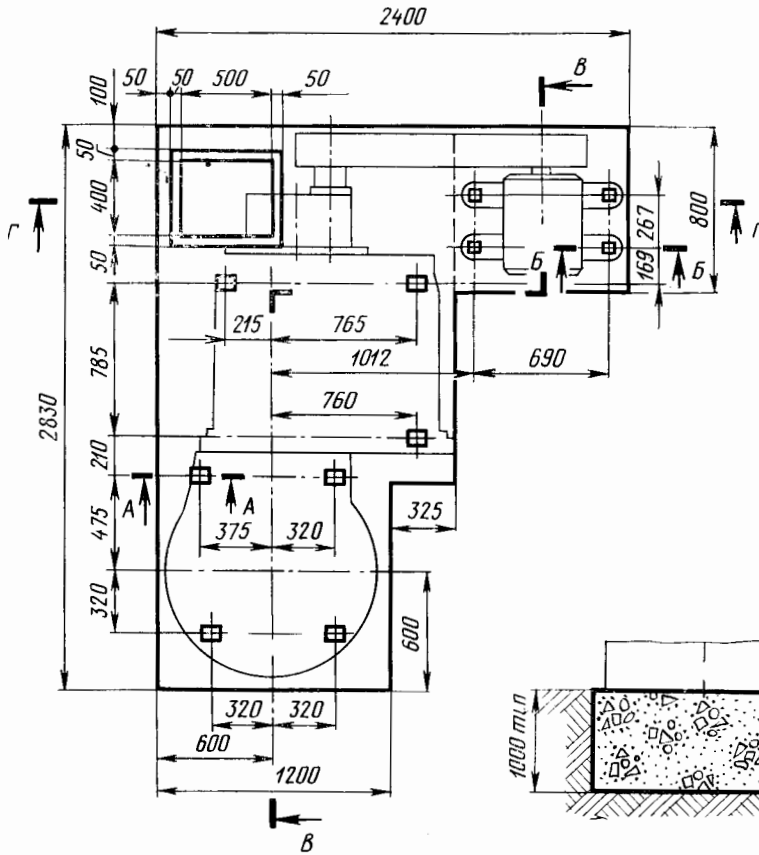


Пазы планшайбы



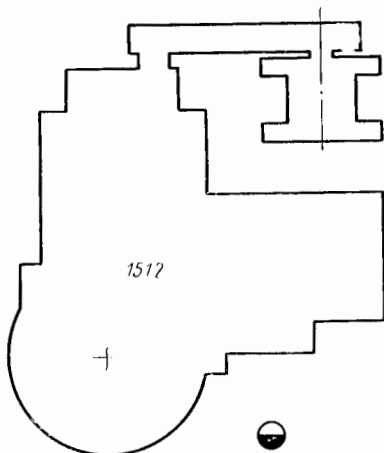
Гнездо револьверной головки

ФУНДАМЕНТ СТАНКА



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 50



Глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта, но не менее 1 м.

Яму слива масла закрыть деревянной крышкой.

© НИИМаш, 1973 г.