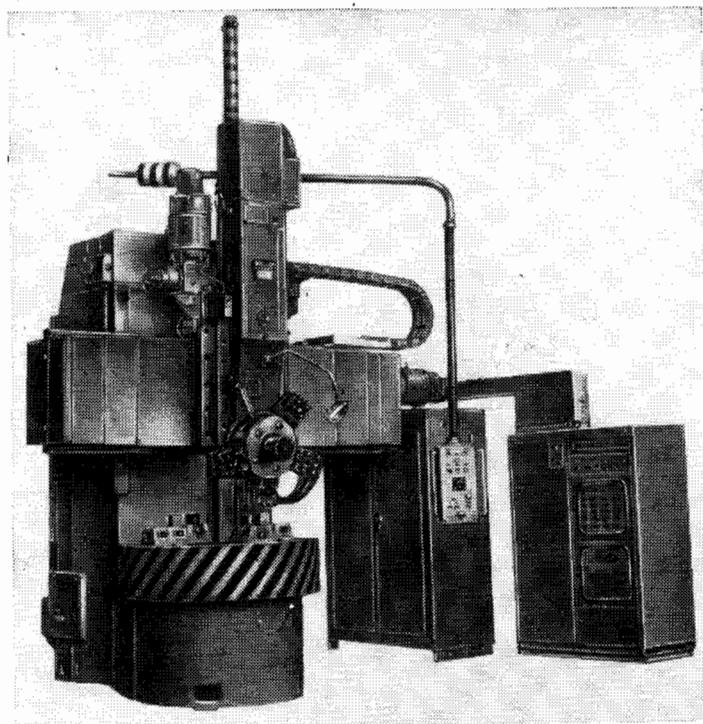


СТАНКИ ТОКАРНО-КАРУСЕЛЬНЫЕ ОДНОСТОЕЧНЫЕ

Модели 1512Ф3.271; 1516Ф3.271



Станки предназначены для обработки различных заготовок из черных и цветных металлов в условиях единичного, мелкосерийного и серийного производства.

Станки оснащены устройством числового программного управления типа Н55-2, обеспечивающим автоматическое управление по заданной программе верхним суппортом и коробкой скоростей привода главного движения.

На станках можно производить обтачивание и растачивание поверхностей с прямолинейными и

криволинейными образующими, сверление, зенкерование и развертывание центральных отверстий, прорезание кольцевых канавок, а также обработку торцовых поверхностей.

Станки выполняются с одним верхним суппортом, пятипозиционной револьверной головкой и автоматизированным поворотом и фиксацией на каждой позиции.

Значительная мощность привода главного движения, высокая жесткость базовых деталей, достаточная прочность всех элементов кинематических

цепей, широкие диапазоны регулирования частот вращения планшайбы и величин подач суппорта в сочетании с автоматическим управлением позволяют осуществлять на станке высокопроизводитель-

ную обработку заготовок сложной конфигурации.

Класс точности станков Н по ГОСТ 8—77.

Проектная организация — Краснодарский станкостроительный завод им. Г. М. Седина.

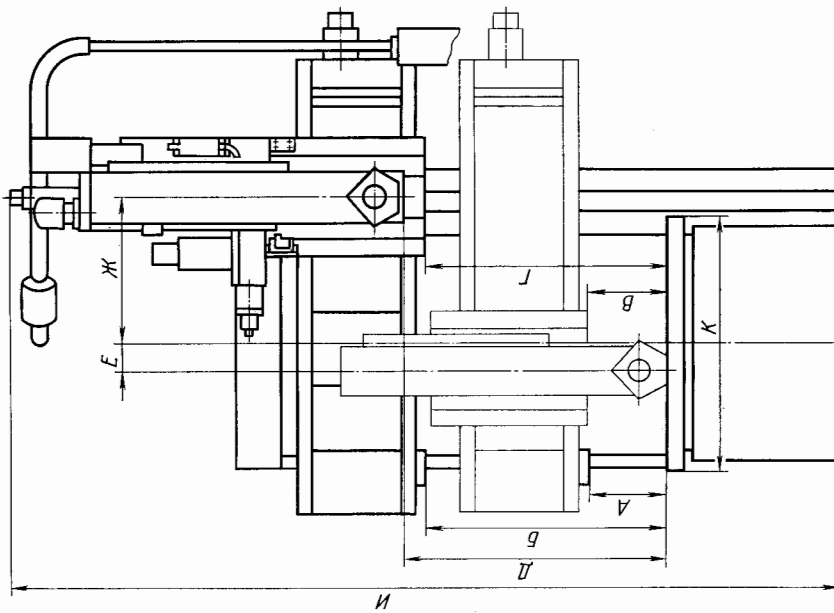
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

	Модель		Модель	
	1512Ф3.271	1516Ф3.271	1512Ф3.271	1516Ф3.271
Наибольшие размеры обрабатываемой заготовки, мм:				
диаметр	1250	1600		
высота	1000	1000		
Наибольшая масса обрабатываемой заготовки, кг	4000	6300		
Диаметр, мм:				
планшайбы	1120	1400		
центрирующего отверстия в планшайбе	150Н7	260Н7		
Количество верхних суппортов с револьверной головкой	1	1		
Наибольшая высота сечения реза по СТ СЭВ 153—75, мм	50	50		
Наибольшее перемещение верхнего суппорта, мм:				
горизонтальное	775	950		
вертикальное	700	700		
Количество позиций револьверной головки верхнего суппорта	5	5		
Диаметр отверстий под инструмент в револьверной головке, мм	70Н7	70Н7		
Наибольшее перемещение поперечины, мм	660	660		
Скорость перемещения поперечины, м/мин	0,4	0,4		
Наибольшее допустимое усилие резания для верхнего суппорта, Н	22000	22000		
Количество ступеней частоты вращения планшайбы	18	18		
Частота вращения планшайбы, об/мин	5—250	5—250		
Наибольший допустимый крутящий момент на планшайбе, Н·м	11000	14000		
Рабочая подача суппорта, мм/об планшайбы	0,01—40	0,01—40		
			Наибольшая скорость быстрого перемещения верхнего суппорта, мм/мин	3000
			Шаг нарезаемых резьб, мм	0,05—40
				3000
				0,05—40
			Привод, габарит и масса станка	
			Питающая электросеть:	
			род тока	
			частота тока, Гц	
			напряжение, В	
			Электродвигатель привода:	
			тип	
			мощность, кВт	
			частота вращения, об/мин	
			Суммарная мощность всех электродвигателей станка, кВт	
			Габарит станка, мм:	
			длина	
			ширина	
			высота	
			Масса станка с электрооборудованием и УЧПУ, кг	
			Система числового программного управления	
			Тип	
			Вид интерполяции	
			Число независимо управляемых координат	
			Число одновременно управляемых координат	
			Дискретность задания перемещений, мм	
			Точность интерполяции, мм	
			Наибольшая величина линейных перемещений, мм	
			Наибольший радиус интерполяции, мм	
			Код	
			Программоноситель	
			Переменный трехфазный	
			50	
			380	
			50	
			АО2-72-4С2	
			30	
			1460	
			38	
			2920	
			3170	
			3610	
			3810	
			5615	
			5615	
			15500	
			19000	
			Н55-2	
			Линейная,	
			круговая	
			2	
			2	
			0,01	
			0,01	
			±9999,99	
			4999,99	
			В соответствии с ГОСТ 13052—74	
			Восьмидорожечная перфолента шириной 25,4 мм	

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

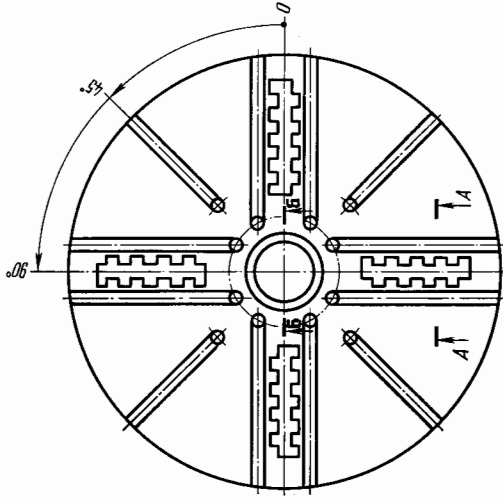
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
1512Ф3.271; 1516Ф3.271	Станок в сборе	2			Резцедержатель	6	
					Оправка расточная	1	
					Втулка для конуса Морзе	1	
				ГОСТ 3643—75	Шприц смазочный штоковый, тип 1	1	
	Изделия, входящие в комплект и стоимость станка				Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату		
	Кулачок для зажима изделия	4	КОМПЛ.		Прибор для размерной настройки инструмента вне станка	1	
	Ключ кулачковый	1			Башмак установочный	1	
	Ключ для крепления кулачков	1			Основание	1	
	Ключ гаечный торцовый для наружных квадратов изогнутый	1			Резцедержатель	1	
	103.7812—0074 (22)						
	СТП 7812.7—75						
	Основание	4					

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

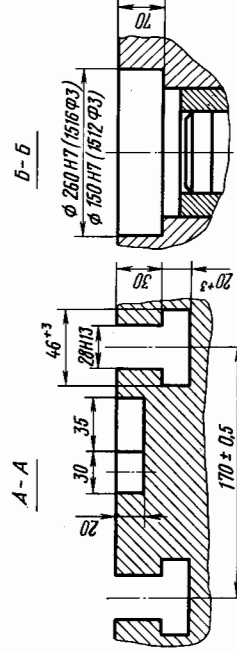
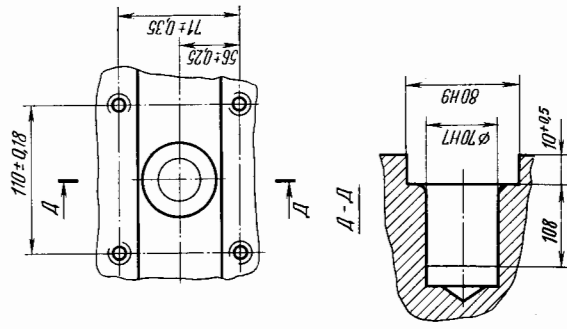


ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

Земиз планшайбы

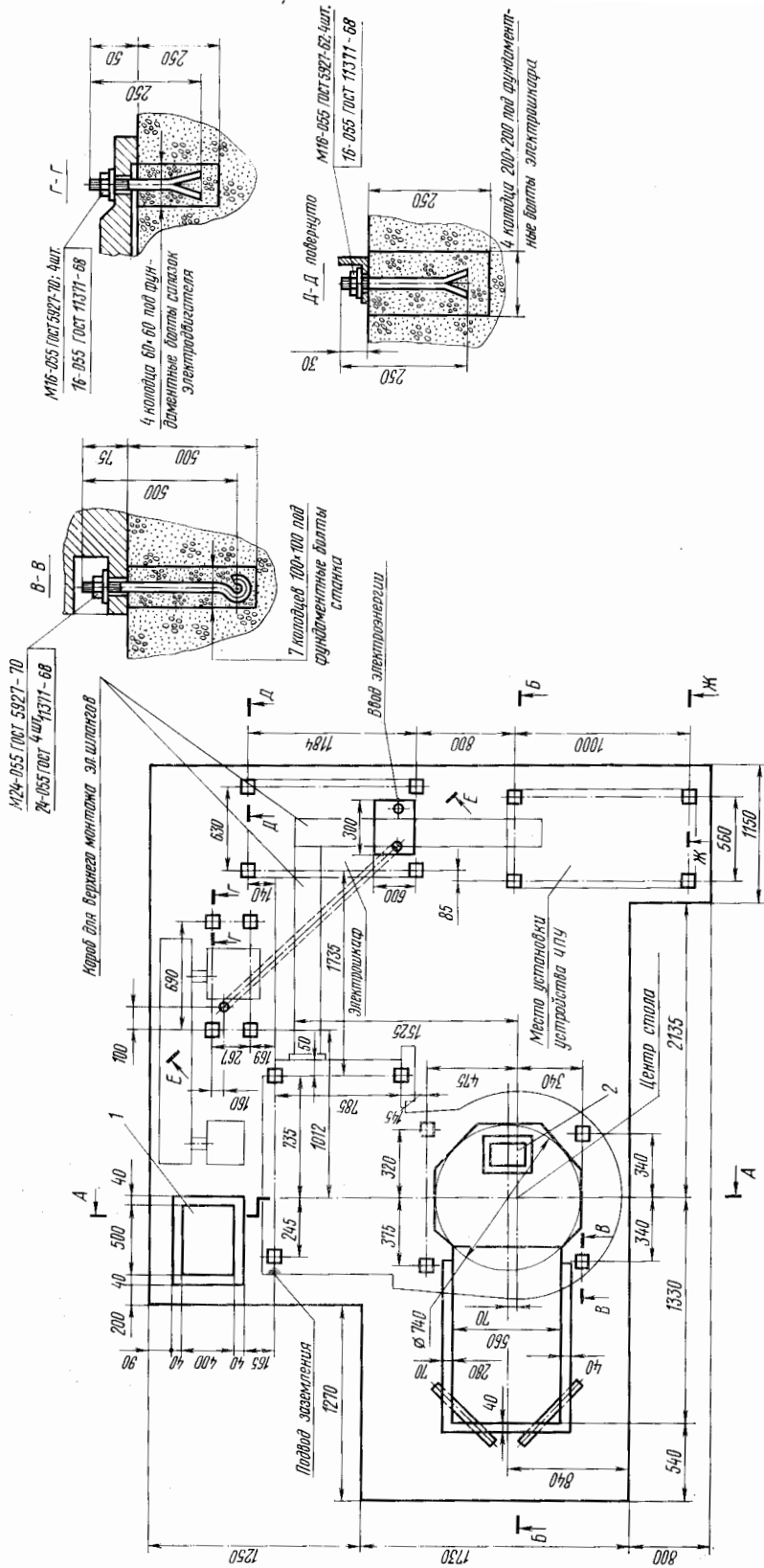


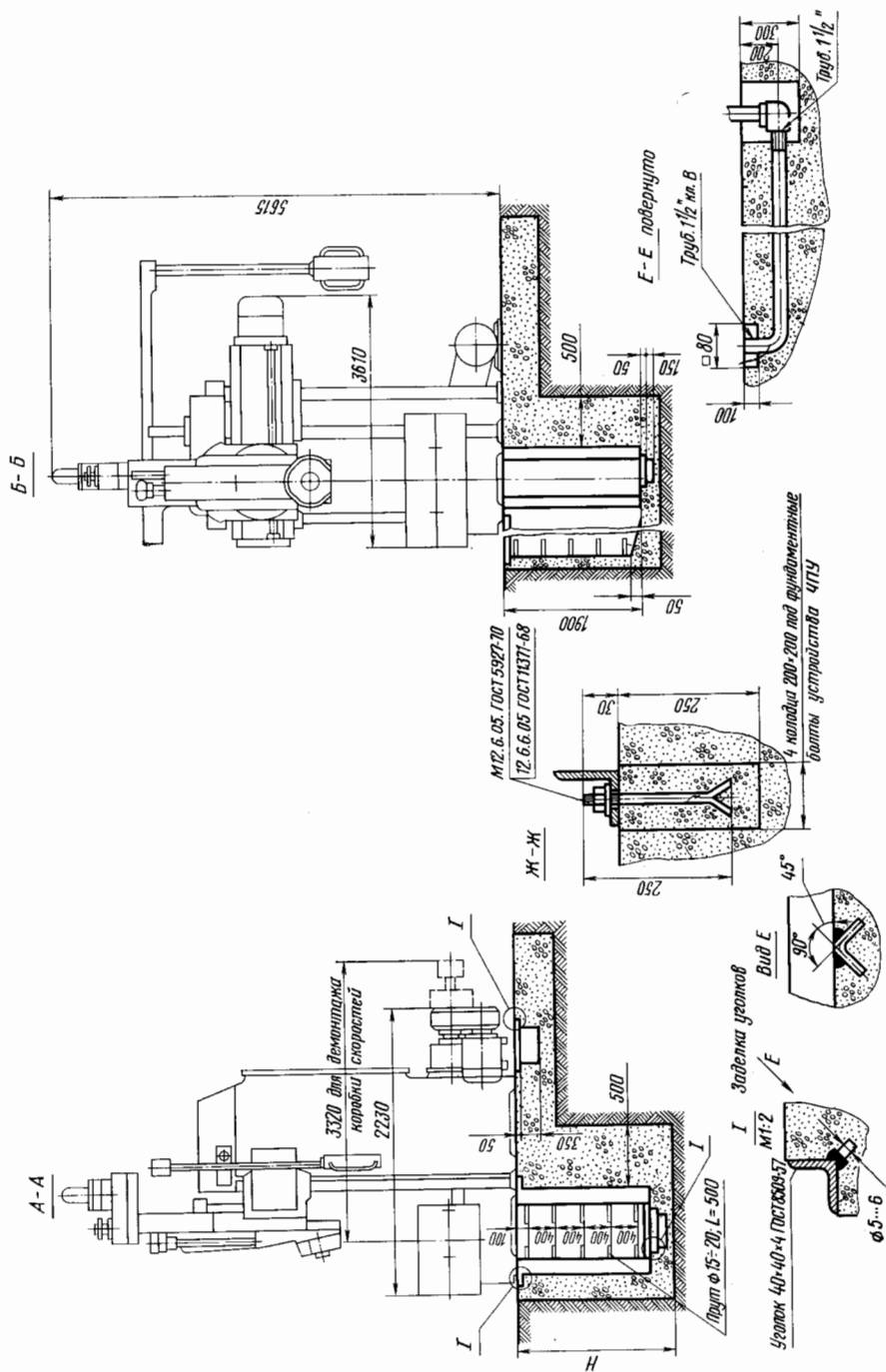
Земиз гнездо револьверной головки



Модель станка	А	Б	В	Г	Д	Е	Ж	И	К
1516Ф3.271	405	1065	415	1075	1225	100	950	5715	1400
1512Ф3.271	405	1065	415	1075	1225	100	775	5715	1120

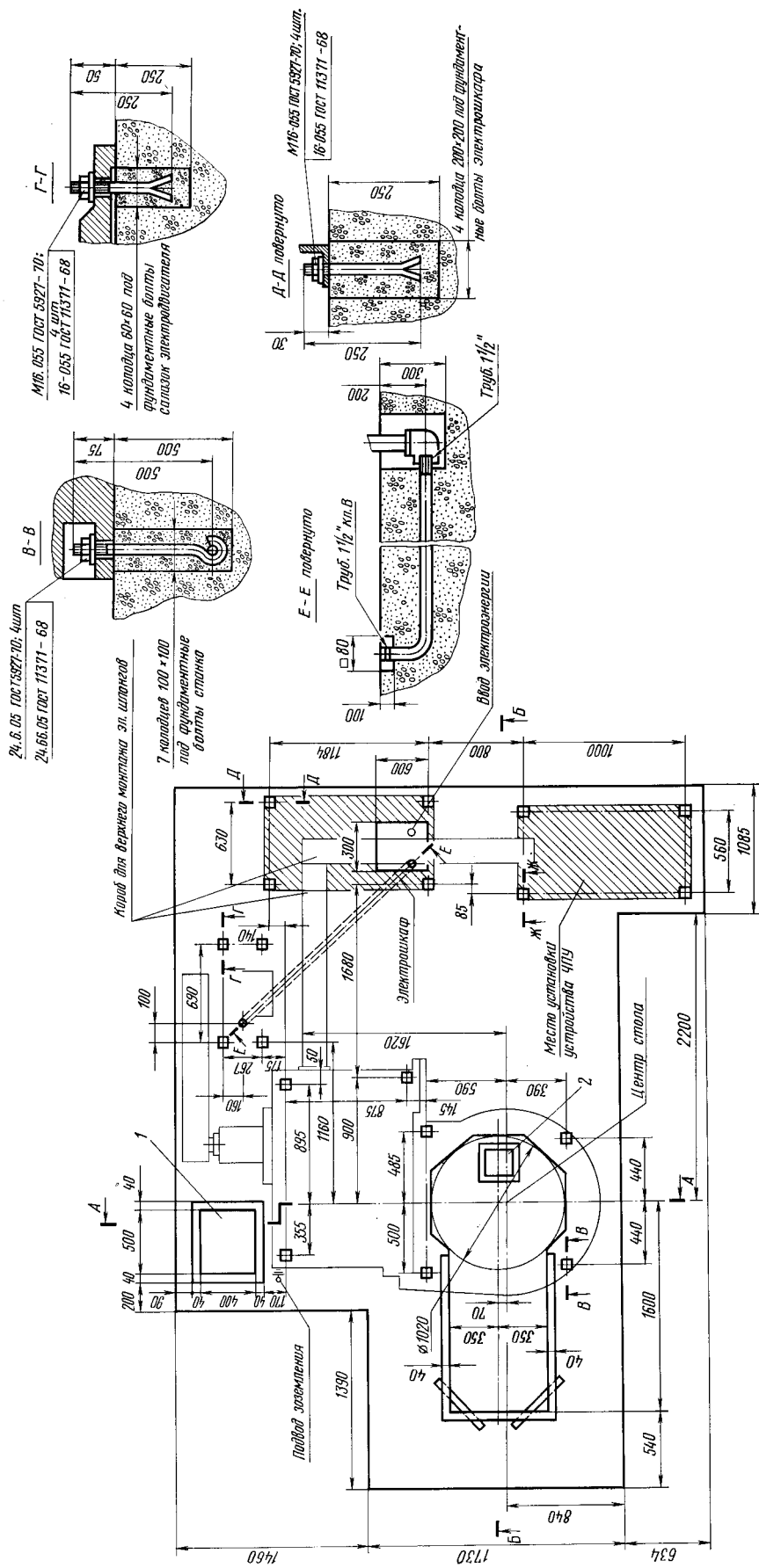
ЧЕРТЕЖ СТРОИТЕЛЬНОГО ЗАДАНИЯ НА ФУНДАМЕНТ МОДЕЛИ 1512Ф3.271

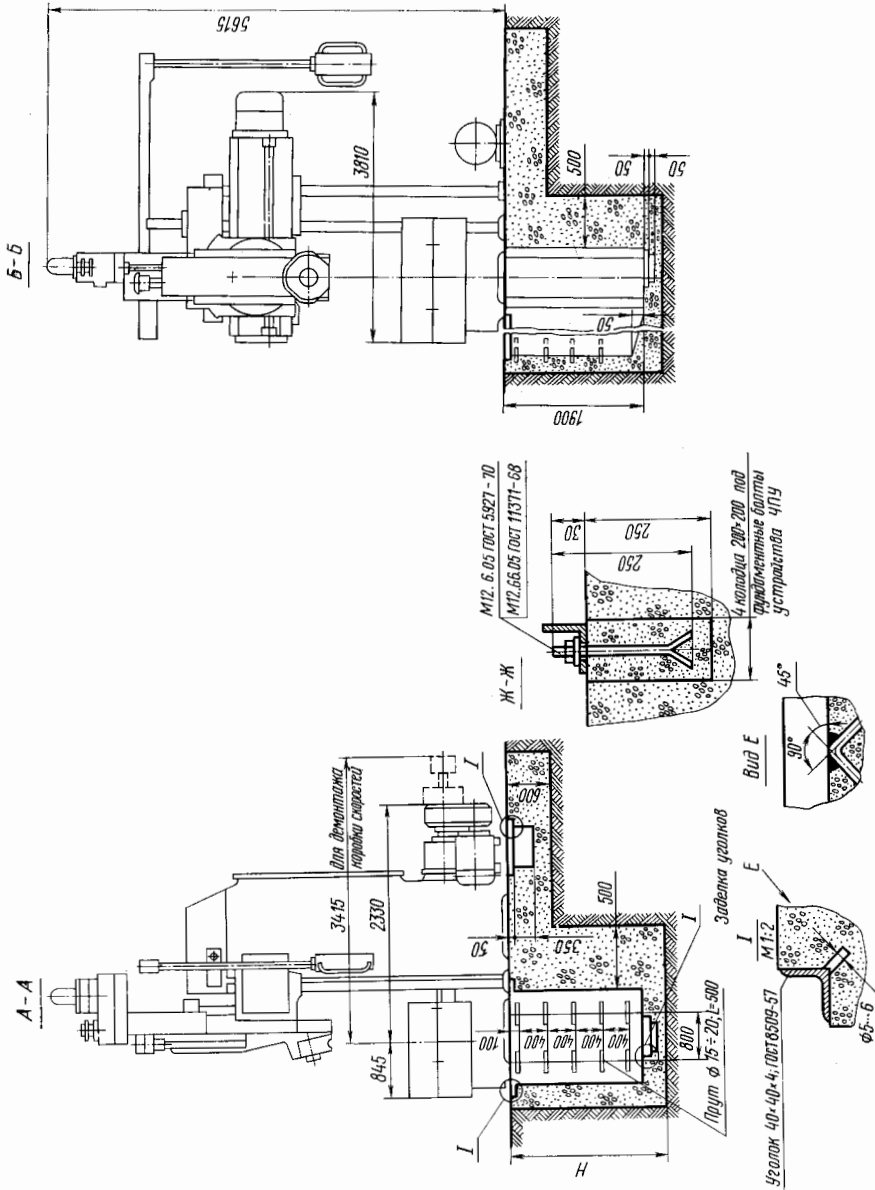




Глубина заложения фундамента Н принимается в зависимости от грунта. Лаз для монтажа и яму I для слива масла закрыть крышками. Яму 2 для сбора масла закрыть решеткой.

ЧЕРТЕЖ СТРОИТЕЛЬНОГО ЗАДАНИЯ НА ФУНДАМЕНТ МОДЕЛИ 1516Ф3.271





Глубина заложения фундамента **Н** принимается в зависимости от грунта. Лаз для монтажа и яму 1 для слива масла закрыть крышками. Яму 2 для сбора масла закрыть решеткой.