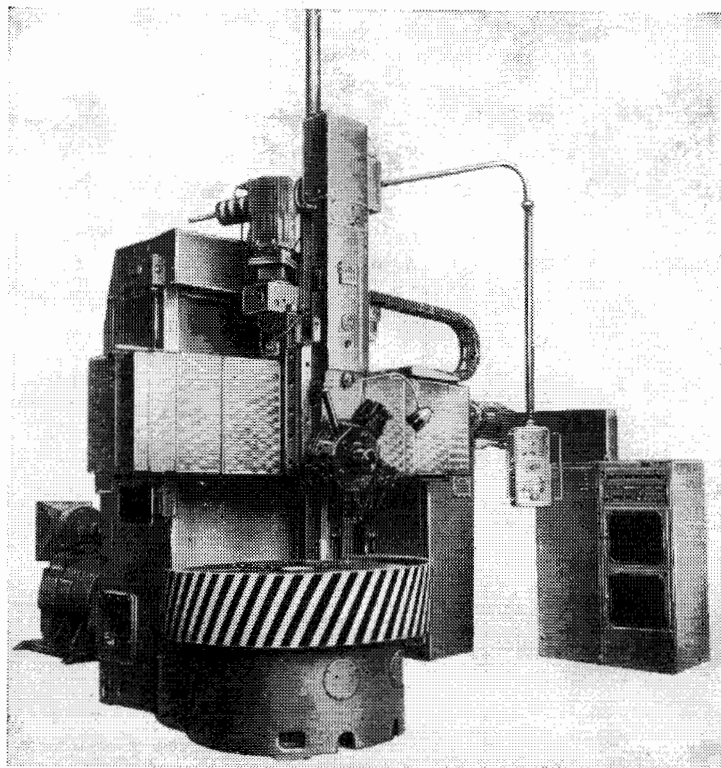


КРАСНОДАРСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. Г. М. СЕДИНА

## СТАНКИ ТОКАРНО-КАРУСЕЛЬНЫЕ ОДНОСТОЕЧНЫЕ

Модели 1512Ф3.471; 1516Ф3.471



Станки предназначены для обработки различных заготовок из черных и цветных металлов в условиях единичного, мелкосерийного и серийного производства; оснащены устройством числового программного управления (ЧПУ) типа H55-2, обеспечивающим автоматическое управление по заданной программе верхним суппортом и приводом главного движения.

На станках можно производить обтачивание и

расточивание поверхностей с прямолинейными и криволинейными образующими, сверление, зенкование и развертывание центральных отверстий, прорезание кольцевых канавок, а также обработку торцовых поверхностей.

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

Значительная мощность привода главного движения, высокая жесткость базовых деталей, достаточная прочность всех элементов кинематических цепей, широкие диапазоны бесступенчатого регулирования частот вращения планшайбы и величин подач суппорта в сочетании с автоматическим управ-

лением позволяют осуществлять на станке высокопроизводительную обработку заготовок сложной конфигурации.

Класс точности станков Н по ГОСТ 8—77.

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

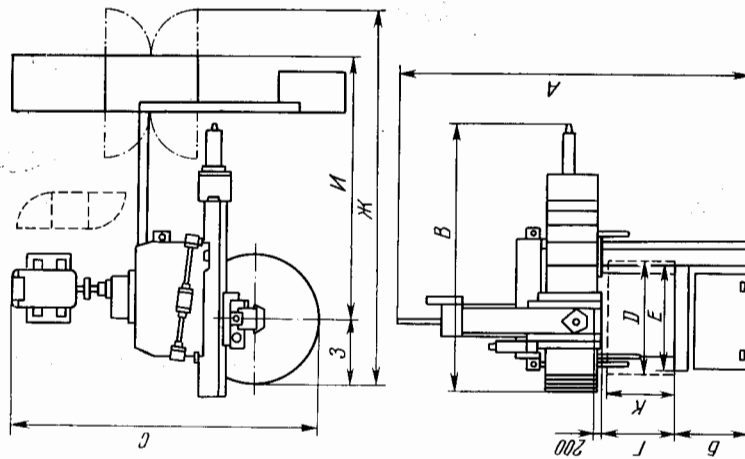
### ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

	Модель		Модель	
	1512Ф3.471	1516Ф3.471	1512Ф3.471	1516Ф3.471
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 резца 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 диапазонов частот вращения планшайбы	2	2		
	(бесступенчатое регулирование в пределах каждого из двух диапазонов)			
Частота вращения планшайбы, об/мин	1—250	1—200		
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, не менее	5000
			Пределы шагов нарезаемых резьб, мм	0,05—40
			<b>Привод, габарит, масса станков</b>	
			Питающая электросеть:	
			род тока	Переменный трехфазный
			частота, Гц	50
			напряжение, В	380
			Мощность электродвигателя привода главного движения, кВт	42; 55
			Суммарная мощность всех электродвигателей станка, кВт	52; 65
			Габарит станка, мм:	
			длина	4260
			ширина	3610
			высота	5615
			Масса станка с электрооборудованием и ЧПУ, кг	15500
			19000	
			<i>Система числового программного управления</i>	
			Тип	Н55-2
			Вид интерполяции	Линейная, круговая
			Число независимо управляемых координат	2
			Число одновременно управляемых координат	2
			Дискретность задания перемещений, мм	0,01 (0,001)
			Точность интерполяции, мм	0,01 (0,001)
			Наибольшая величина линейных перемещений, мм	±999,999
			Наибольший радиус интерполяции, мм	4999,99 (499,999)
			Код	В соответствии с ГОСТ 13052—74
			Программноноситель	Восьмидорожечная перфолента шириной 25,4 мм

### КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

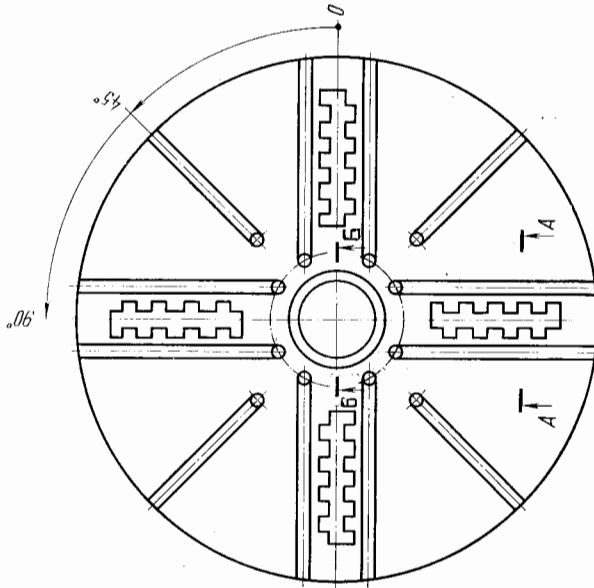
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
1512Ф3.471 1516Ф3.471	Станок в сборе	2			Резцедержатель	6	
				ГОСТ 3643—75	Оправка расточная	1	
					Втулка для конуса Морзе	1	
					Шприц смазочный штоковый, тип 1	1	
	<b>Изделия, входящие в комплект и стоимость станка</b>				<b>Изделия, поставляемые по особому заказу, за отдельную плату</b>		
	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 изготовленный 103.7812-0074 (22) СТП 7812.7-75	1			Резцедержатель	1	
	Основание	4					

**ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА  
УСТАНОВОЧНЫХ ЧЕРТЕЖ**

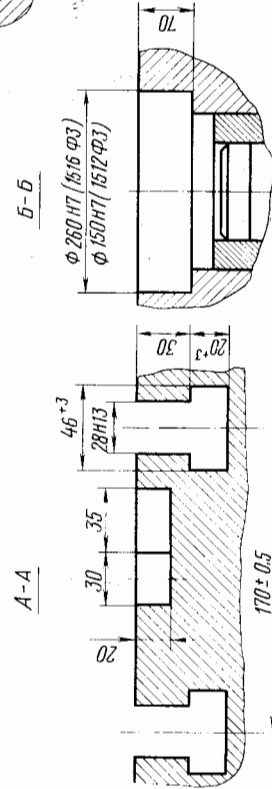
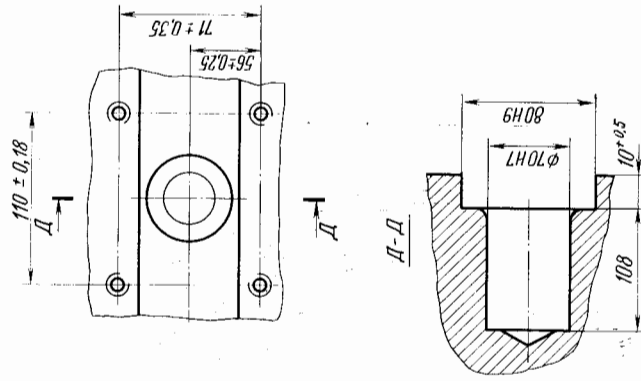


**ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ**

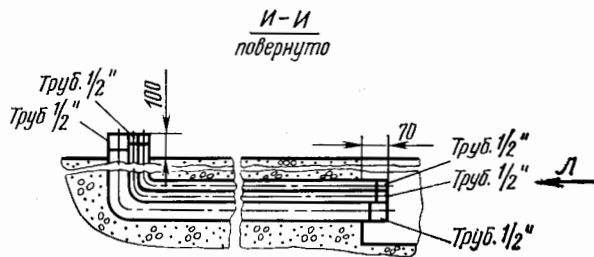
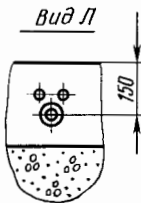
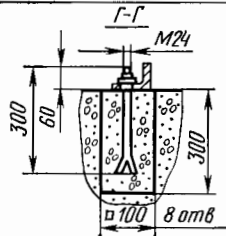
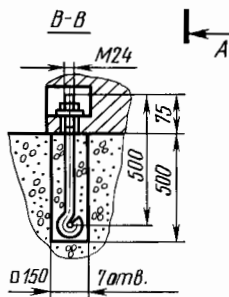
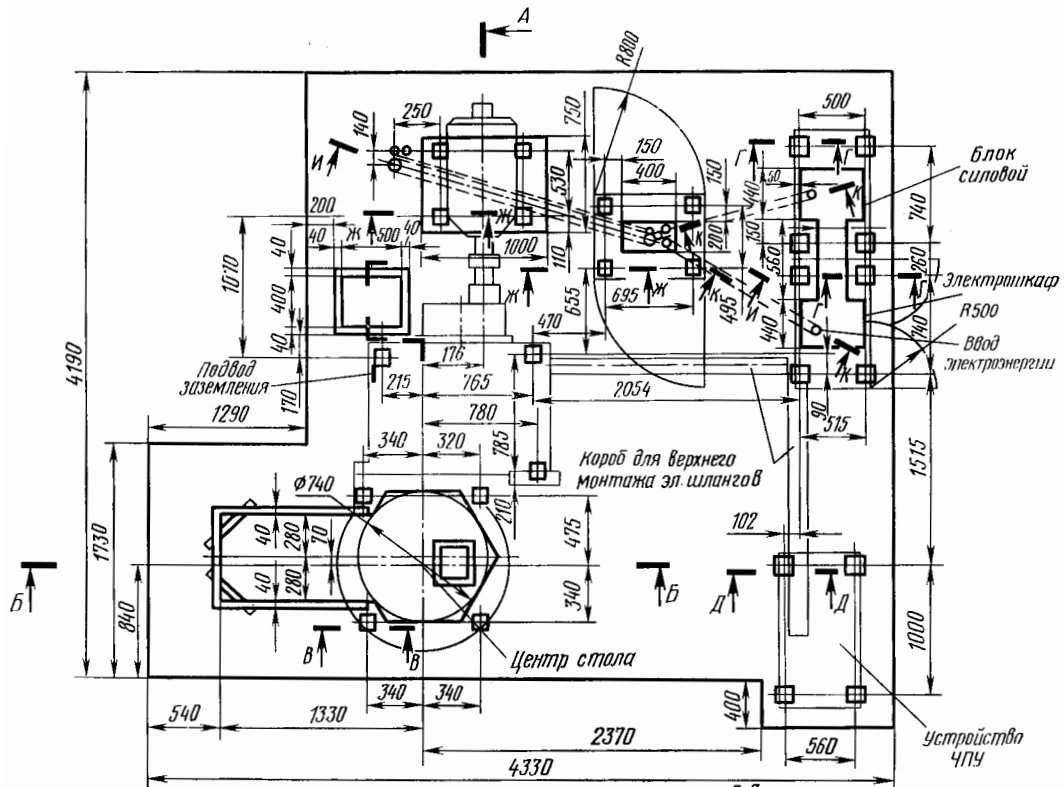
Эскиз планшайбы



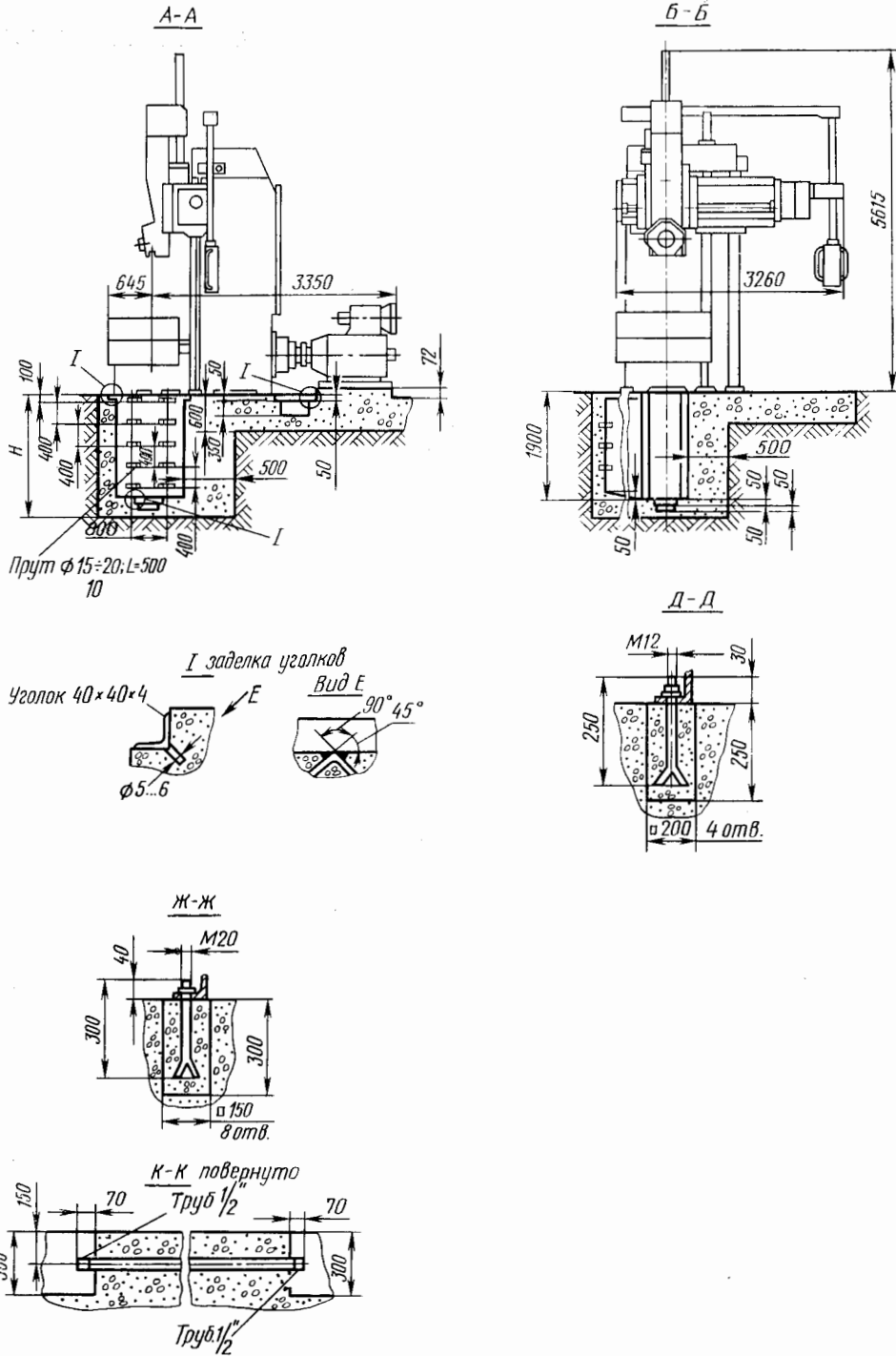
Эскиз гнезда рейльверной головки



Модель станка	А	В	С	Д	Е	Ж	З	К	И	Б	Г
1516 Ф 3. 471	5615	3550	4805	1600	1400	4850	835	1000	3925	970	1025
1512 Ф 3. 471	5615	3750	3995	1250	1120	4520	645	1000	3375	970	1025

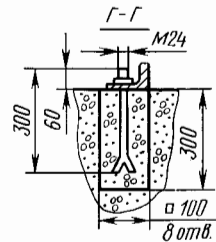
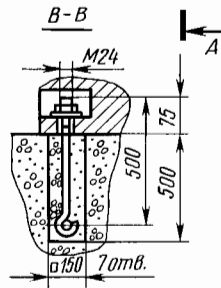
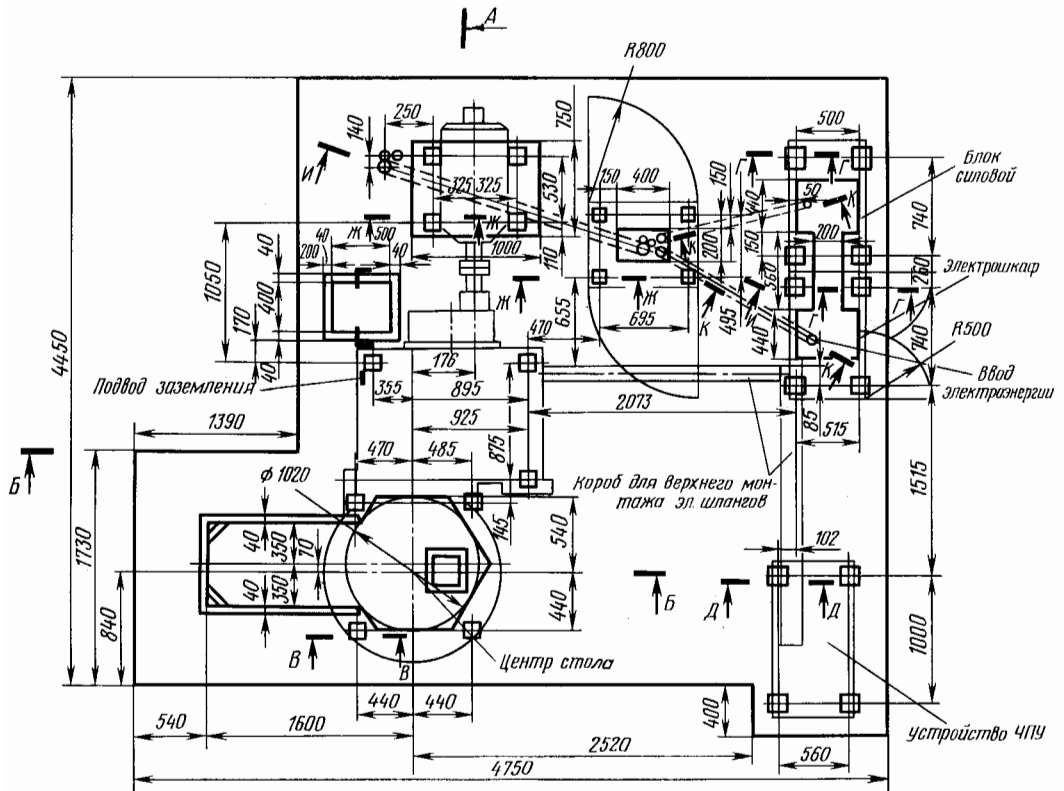


Глубина заложения фундамента H

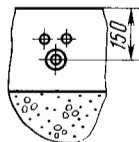


принимается в зависимости от грунта.

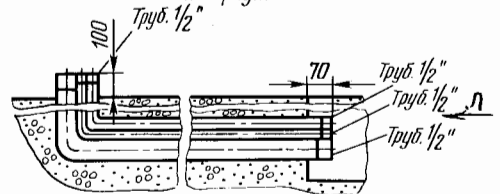
ЧЕРТЕЖ СТРОИТЕЛЬНОГО ЗАДАНИЯ



Вид Л

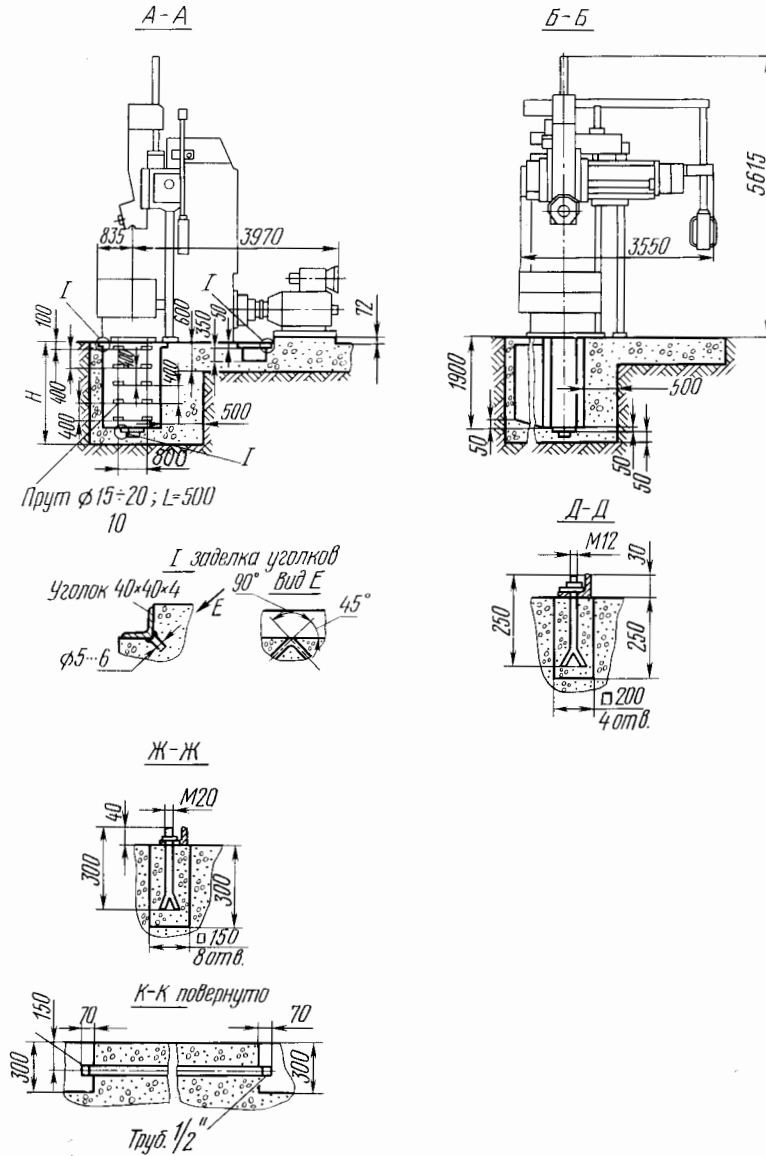


И-И  
повернуто



Глубина заложения фундамента Н

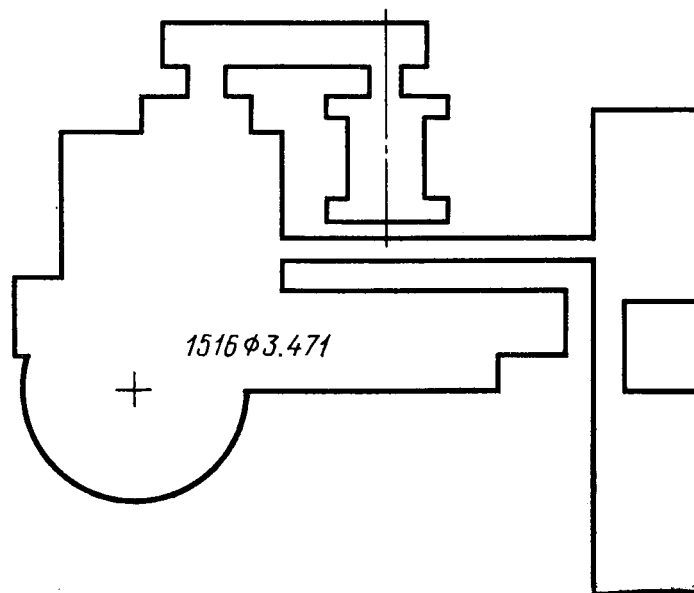
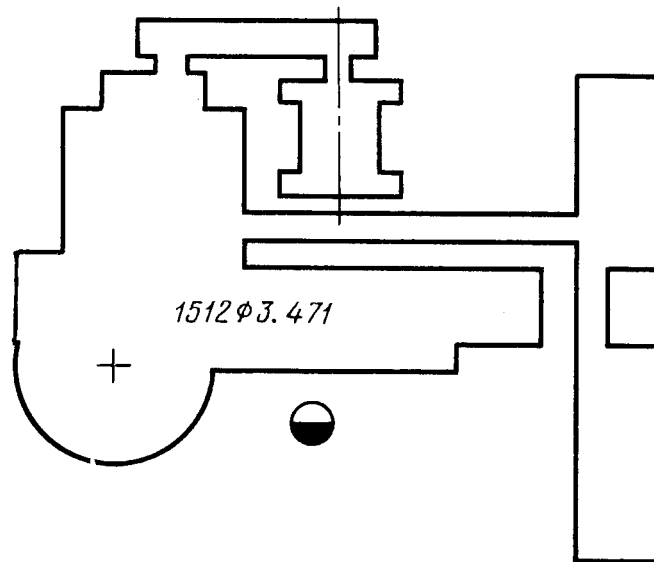
НА ФУНДАМЕНТ СТАНКА МОДЕЛИ 1516Ф3.471



принимается в зависимости от грунта.

ГАБАРИТНЫЕ ПЛАНЫ

Масштаб 1:50



© НИИмаш, 1981