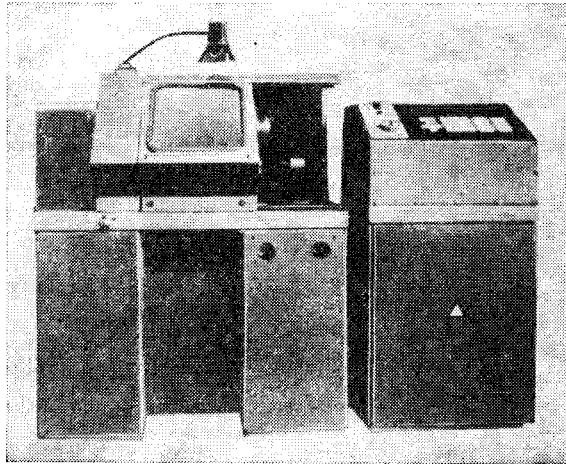


**ПОЛУАВТОМАТЫ ТОКАРНЫЕ МАЛОГАБАРИТНЫЕ С ЧПУ**

Модели 1700ВФ30, 1700ВФ30-1, 1700ВФ30-2

Опытный образец — 1989



Предназначены для патронных, прутковых и центровых токарных работ, резьбонарезания. Могут использоваться в различных отраслях промышленности.

В части воздействия климатических факторов внешней среды полуавтоматы изготавливаются в УХЛ (спецзаказы ТВ, ТС, Т) для категории размещения 4 по ГОСТ 15150—69.

Класс точности полуавтомата В по ГОСТ 8—82Е.

Полуавтоматы изготавливаются как для нужд народного хозяйства, так и на экспорт.

Обозначение при заказе:

Полуавтомат токарный малогабаритный с ЧПУ модели 1700ВФ30, ТУ2.024.0222630.026—89.

Обозначение исполнений:

Полуавтомат токарный малогабаритный с ЧПУ удлиненный модели 1700ВФ30-01, ТУ2.024.0222630.026—89.

Полуавтомат токарный малогабаритный специальный с ЧПУ для тел вращения простой формы модели 1700ВФ30-02, ТУ2.024.0222630.026—89.

Разработчик — Экспериментальный научно-исследовательский институт металлорежущих станков (ЭНИМС), Москва.

**ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ**

	1700ВФ30	Модель 1700ВФ30-01
Наибольший диаметр устанавливаемой заготовки, мм, не менее:		
над станиной . . . . .		160
над суппортом . . . . .		60
Отверстие в шпинделе, мм, не менее . . . . .		20Н7
Внутренний конус шпинделя . . . . .	Морзе	ЗАТ6 ГОСТ 25553—82
Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки над станиной, мм, не менее . . . . .		80
Наибольший диаметр обрабатываемого прутка, мм . . . . .		15
Наибольшая длина устанавливаемого изделия, мм:		
в центрах при невращающемся центре . . . . .	160	360
в патроне . . . . .		50

Наибольшая высота сечения устанавливаемых резцов, мм	12±0,05
Расстояние от низа подстаночной тумбы до оси шпинделя, мм	1000
Частота вращения шпинделя, мин <sup>-1</sup>	40—5000
Количество суппортов	1
Перемещение суппорта (наибольшее), мм:	
продольное (ось Z)	140
поперечное (ось X)	54
Рабочая подача суппорта, мм/мин:	
продольная (ось Z)	5...1500
поперечная (ось X)	5...1500
Шаг обрабатываемых резьб, мм	0,35...1,5
Дискретность задания перемещения, мм:	
продольного (ось Z)	0,001
поперечного (ось X)	0,001
Количество управляемых/одновременно управляемых осей координат	2/2
Наибольшая скорость быстрого перемещения суппорта, м/мин:	
продольного (ось Z)	1,5
поперечного (ось X)	1,5
Количество позиций револьверной головки	8
Наибольший крутящий момент на шпинделе, кг·м	0,52
Давление в пневмосистеме, МПа	0,4—0,5
Габарит полуавтомата со стойкой, мм, не более	2200×1050×1450
Габарит стойки ЧПУ, мм	650×540×1275
Масса полуавтомата без стойки ЧПУ, кг, не более	460

**Показатели точности и шероховатости обработки образцов-изделий по ОСТ 2 Н72-9—87**

Круглость образца в поперечном сечении, мкм, не более	1,6
Постоянство диаметра образца в продольном сечении, мкм, не более	3
Плоскостность торцевой поверхности образца, мкм, не более	4
Шероховатость поверхности обработки, R <sub>a</sub> , мкм, не более	0,8
Точность шага резьбы, мкм, не более	6q по ГОСТ 16093—81

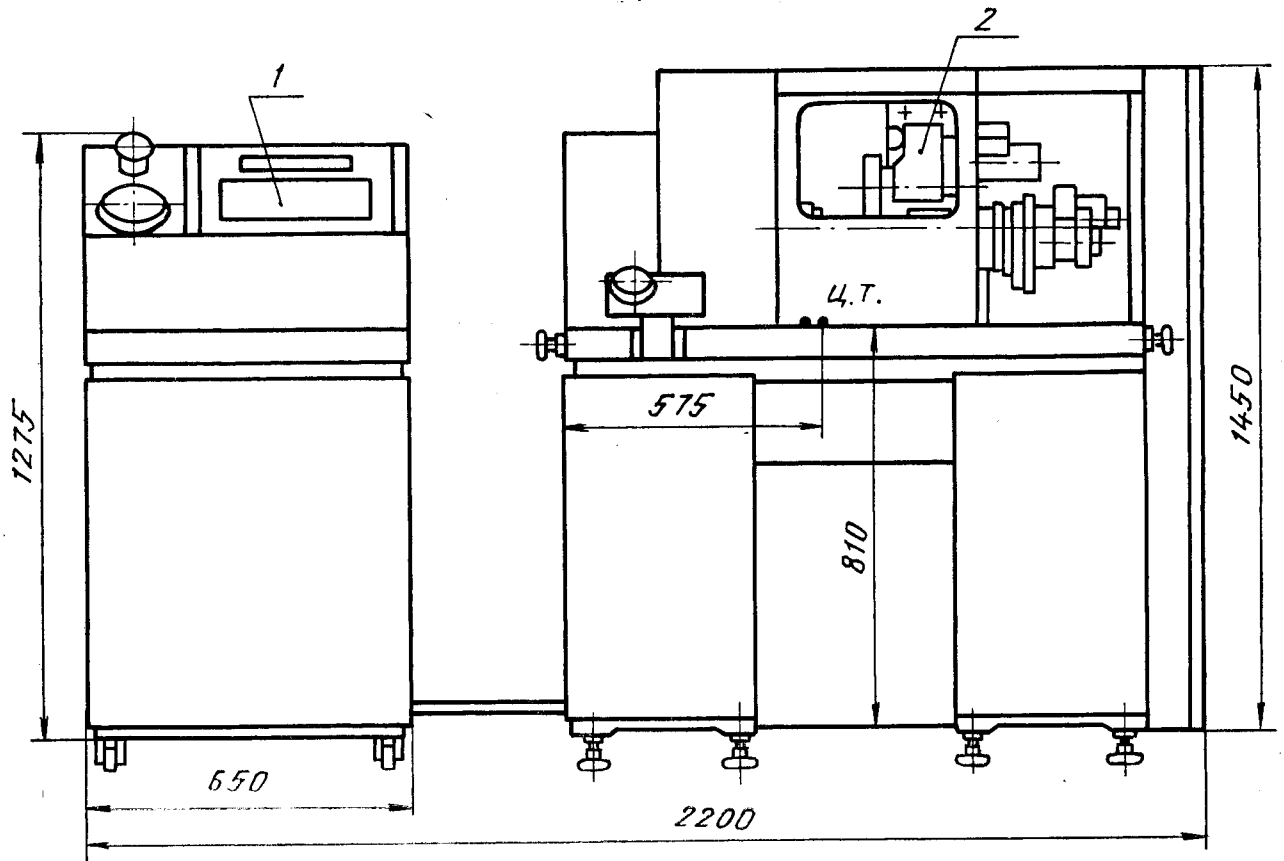
**Электрооборудование**

Питающая электросеть:	Переменный трехфазный
род тока	50
частота, Гц	380
напряжение, В	
Электродвигатели:	
главного привода:	
тип	PSM60-211N (высокомоментный)
мощность, кВт	0,73
подач:	
тип	ДПУ87
мощность	ТУ 16-527.280—83
0,075	
Суммарная мощность электродвигателей, кВт	1,05

**Устройство ЧПУ**

Тип системы	«Электроника НЦ-31»
Система отсчета	Абсолютная и относительная
Интерполяция	Линейная и круговая
Ввод программы	С клавиатуры
Объем оперативной памяти, кадры/зоны	250×6

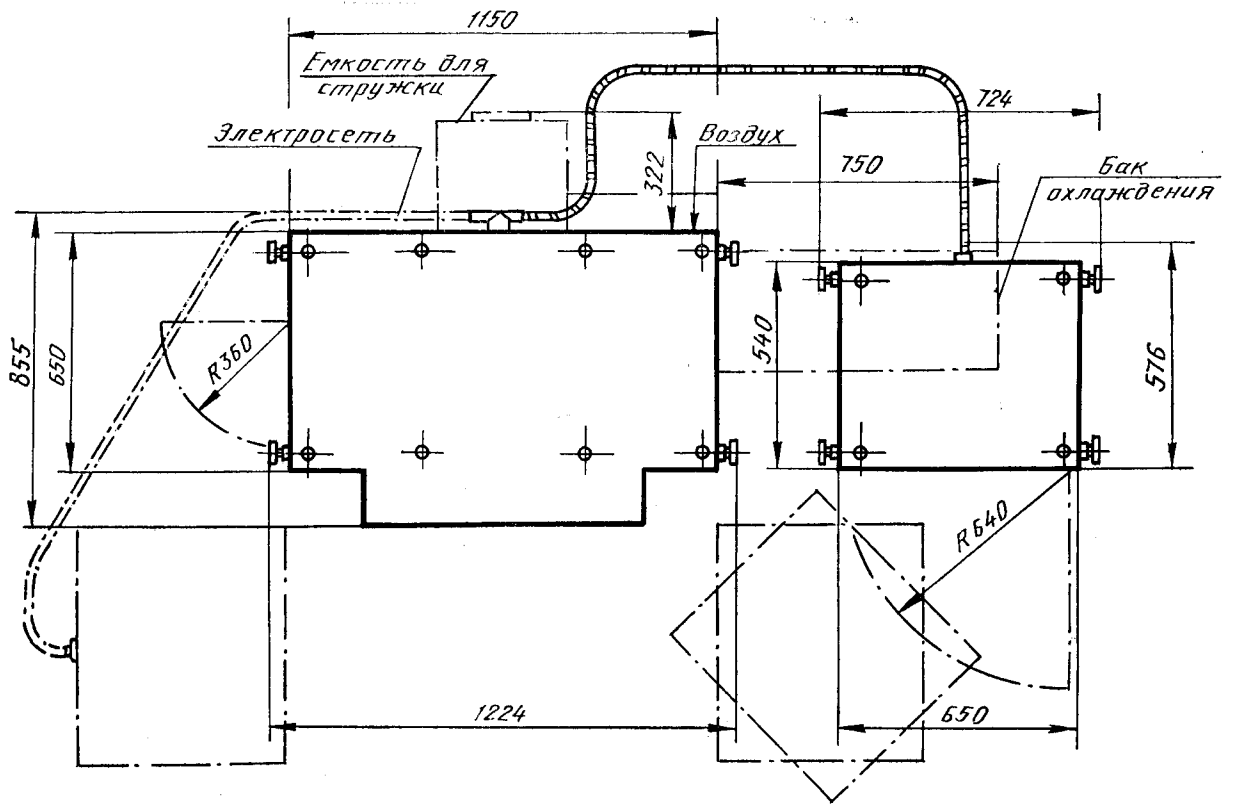
**ОБЩИЙ ВИД**



1 — стойка ЧПУ; 2 — полуавтомат



# УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



## СХЕМА ТРАНСПОРТИРОВКИ СТАНКА

