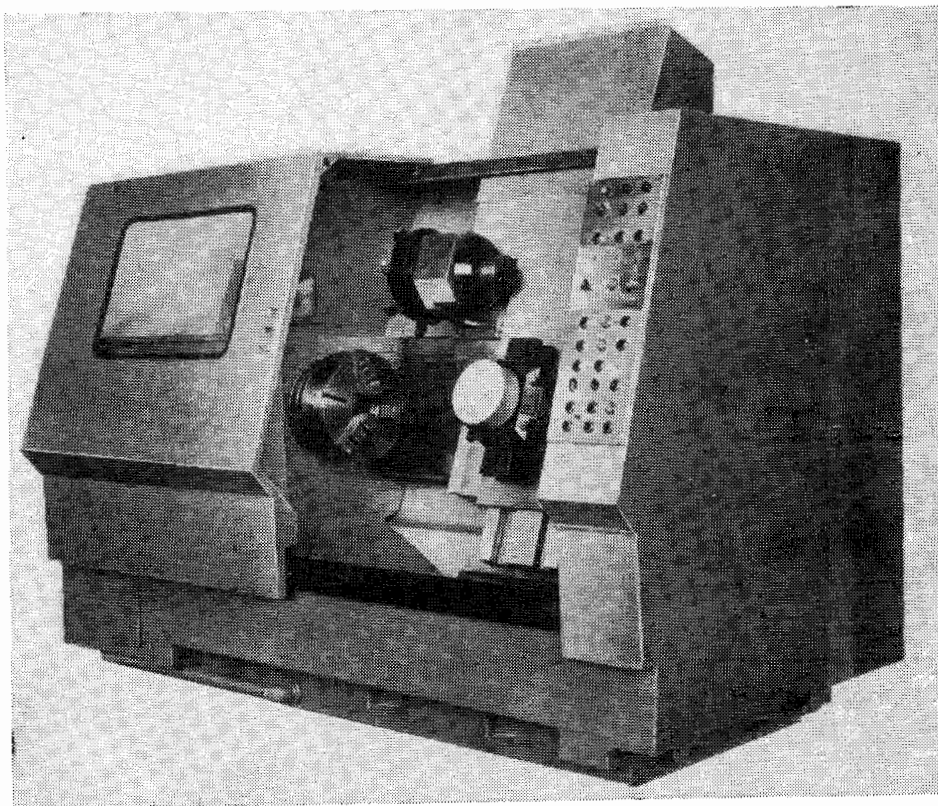


РЯЗАНСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД
**ТОКАРНЫЙ ПАТРОННЫЙ ПОЛУАВТОМАТ С ЧИСЛОВЫМ
ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ**
Модель 1П756ДФЗ



Полуавтомат предназначен для токарной обработки по программе различных деталей из черных, цветных металлов и сплавов, имеющих цилиндрические, торцовые, конические, ступенчатые и криволинейные поверхности, а также для сверления и растачивания центральных отверстий. Возможно нарезание наружных и внутренних резьб.

Компоновка полуавтомата с расположением зеркала направляющих станины в наклонной плоскости обеспечивает свободный сход и удаление стружки из зоны обработки и свободный доступ к обрабатываемой детали.

Применение накладных стальных закаленных направляющих продольного и поперечного ходов в сочетании с опорами качения и антифрикционными

накладками гарантирует длительное сохранение точности полуавтомата.

Привод главного движения состоит из шпиндельной бабки и двигателя постоянного тока.

Шпиндельный узел имеет жесткую конструкцию и высокую виброустойчивость.

Приводы продольной и поперечной подачи выполнены с применением высокомоментных электродвигателей (типа С30 «Геттис»), что позволяет обрабатывать детали на интенсивных режимах резания.

Смена инструмента на станке осуществляется автоматически, с помощью двух револьверных головок.

Подвод охлаждения в зону резания в резцедержках осуществляется через инструментальные блоки.

Удаление стружки осуществляется с помощью транспортера, выдвигаемого на заднюю сторону полуавтомата.

Класс точности полуавтомата П.

Чистота обработки R_a 2,5 мкм.

Полуавтомат оснащен системой ЧПУ фирмы Bosch CNC «System 5».

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр, мм:	
устанавливаемого изделия над станиной	630
обрабатываемого изделия в патроне	500
Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм	320
Наибольшая глубина растачивания, мм	200
Частота вращения шпинделя, об/мин	8—1600 (10—2000 по заказу)
Рабочая подача суппорта, мм/мин:	
продольная	1—2000
поперечная	1—2000
Ускоренная подача суппорта, мм/мин:	
продольная	10 000
поперечная	10 000
Наибольший шаг нарезаемой резьбы, мм	40
Дискретность отсчета по осям координат, мм:	
продольной	0,002
поперечной	0,002

Привод, габарит и масса полуавтомата

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, Гц	50
напряжение, В	380
Мощность электродвигателя главного привода, кВт	22
Габарит полуавтомата (длина×ширина×высота), мм:	
с выносным оборудованием и устройством ЧПУ	3200×3500×2600
без выносного оборудования и устройства ЧПУ	3200×2000×2600
Масса полуавтомата, кг:	
с выносным оборудованием и устройством ЧПУ	8700
без выносного оборудования и устройства ЧПУ	8000

Характеристика устройства ЧПУ фирмы Bosch CNC «System 5»

Тип устройства	Контурное
Скорость ускоренных перемещений по осям X и Z, м/мин	10
Программноситель	Восьмидорожечная бумажная лента шириной 25,4 мм; память системы ЧПУ
Считывающее устройство	Фотоэлектрическое
Код	ISO
Вид интерполяции	Линейная и круговая
Объем кадра программы по каждой координате	7 декад
Способ задания размеров в программе	В абсолютных значениях иращениях
Имеется	Имеется
Коррекция положения инструмента	
Максимальное число технологических команд:	
по скорости шпинделя	2 декады
по смене инструмента	2 декады
вспомогательных	2 декады
Индикация	Координат и команд S, M, T, номера кадра, программы
Питание, В	3×380
Габарит (длина×ширина×высота), мм	920×795×1700
Масса, кг	500

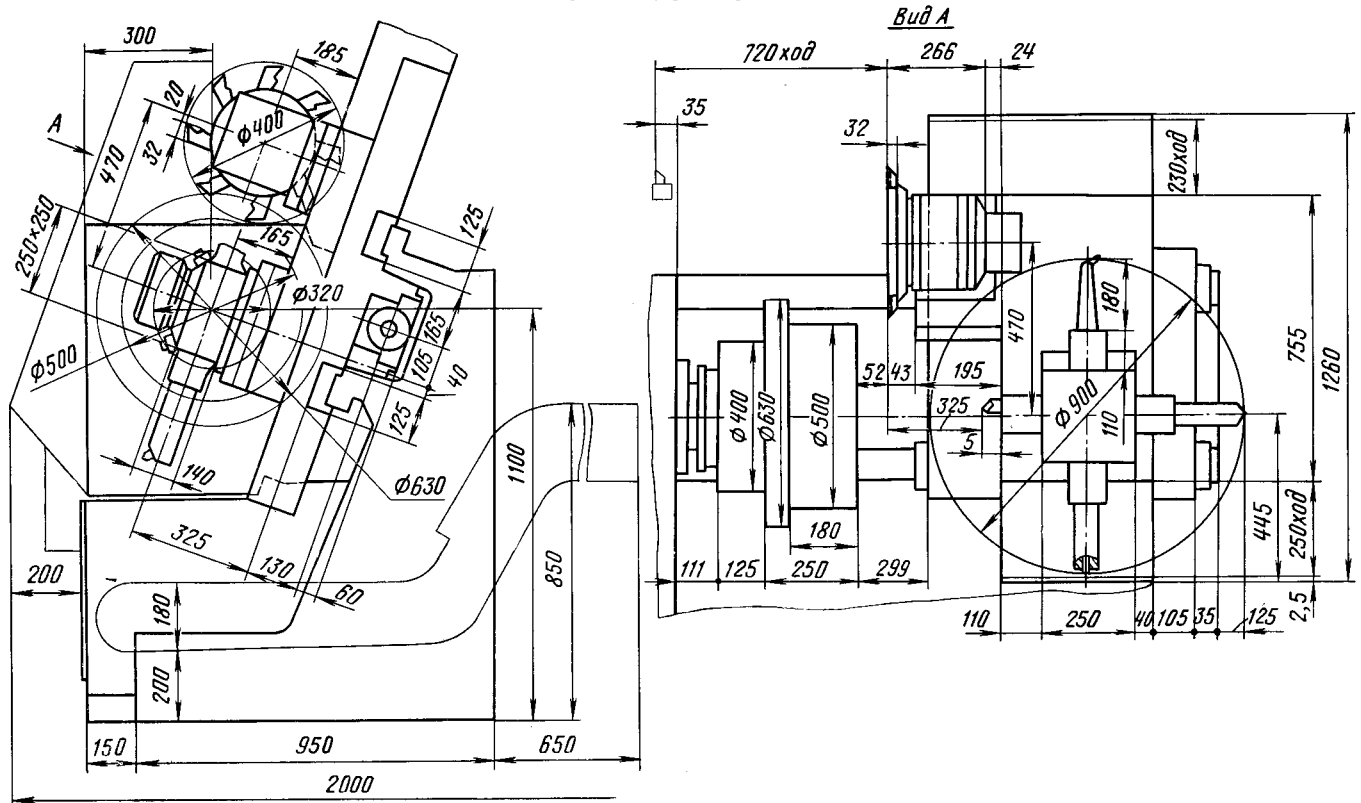
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
1П756ДФ3	Полуавтомат в сборе	1		ГОСТ 7113—66	Резисторы:		
	Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка				МЛТ-1-100 Ом ± 10%	3	
					МЛТ-05-1 кОм ± 10%	1	
				ГОСТ 5574—73	Резистор 1СП-1-1-А-1кОм ± 10%	1	
1П756ДФ3.88.000	Запасная электроаппаратура	1	компл.	ШБ3.362.002ТУ	Диод Д226	4	
ГОСТ 14758—69	Диод Д247	4		ТТ3.362.030ТУ	Диод Д312	10	
ГОСТ 1245—75	Кнопки:			ОЖО.462.032ТУ	Конденсатор МБМ25.05.мкФ	3	
	KE011У3 исполнение 2, толкатель красный	3		ТУ16.535.937—74	Лампа освещения М024-100-У3	1	
	KE011У3 исполнение 2, толкатель черный	1		ТУ16—526.008—65	Микропереключатели:		
ГОСТ 2204—74	Лампа миниатюрная МН-26	2			МП1101 исполнение 3	1	
					МП1101 исполнение 1	2	
					МП1107 исполнение 1	4	
				УСО.360.049ТУ	Переключатель тумблерный ТП1-2	1	

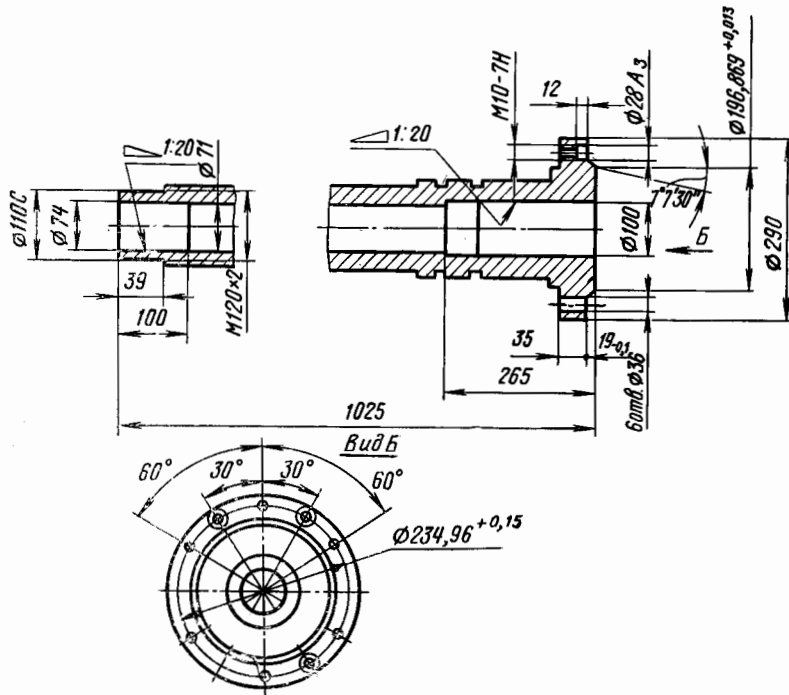
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ГОСТ 6513—66	Резисторы: ПЭВР-100-130 Ом ± 10%	1		ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	6	
	ПЭВР-10-20 Ом ± 5%	2		ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый размером от 2,5 до 36 мм для деталей с шестиугольным углублением «под ключ»	5	
	ПЭВР-10-43 Ом ± 5%	2					
	ПЭВР-10-82 Ом ± 5%	2					
ТУ 16.523.114—72	Реле времени РВ П22-3221-00У4	1		ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых гаек шлицевых	3	
РФ 4.500.131	Реле электромагнитное Сп РЭС-22	3		ГОСТ 16985—71	Ключ шарнирный для круглых гаек шлицевых	1	
ТУ 16.529.008—73	Пускатель магнитный ПМЕ-072 с тепловым реле ТРН-10 (I = 2,5 А)	1		ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	1	
1П756ДФ3.42	Блок трехсторонний	8		ГОСТ 3643—73	Шприц штоковый для смазки	1	
1П756ДФ3.43	Блок расточной	4			Ключ монтажный: 7812-03; 7812-03-12; 7812-03-17; 7812-03-22; 7812-04-17	5	
1П756ДФ3.44	Блок сверлильный	2			Головка	1	
1П756ДФ3.45	Оправка расточная	4					
1П756ДФ3.46	Оправка расточная	4					
1П756ДФ3.47	Блок дисковый	2					
РТ725Ф301.45	Резец расточной	2					
1П756ДФ3.92.000	Комплект принадлежностей	1					
1П756ДФ3.92.150СМ	Ключ	1					
1П756ДФ3.92.151	Планка	8					
1П756ДФ3.92.450	Перфолента на обработку деталей 1П756ДФ3.92.150	2					
1П756ДФ3.65.154	Штифт	4					
1П756ДФ3.99.150	Заготовка	1					
1П756ДФ3.99.151	Операционный чертеж детали	1					
ГОСТ 4751—73	Рым-болт	6	М12(2); М24(4)				
ГОСТ 13598—68	Втулка	1	Б100— 0147				
					Изделия, поставляемые по особому заказу, за отдельную плату		
				Рр-01	Башмак	12	
				1П756ДФ3.48	Приспособление для выставки инструмента	1	
				1П756ДФ3.42	Блок трехсторонний*		
				1П756ДФ3.43	Блок расточной*		
				1П756ДФ3.44	Блок сверлильный*		
				1П756ДФ3.45	Оправка расточная*		
				1П756ДФ3.46	Оправка расточная*		
				1П756ДФ3.47	Блок дисковый*		

* Количество и комплектность определяется заказчиком.

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

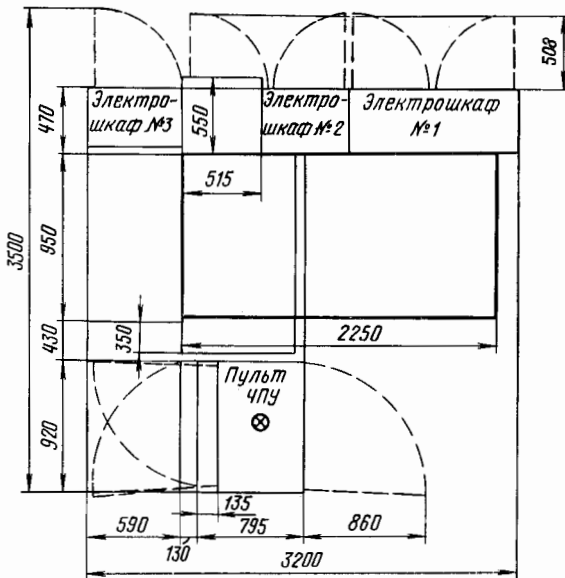


ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

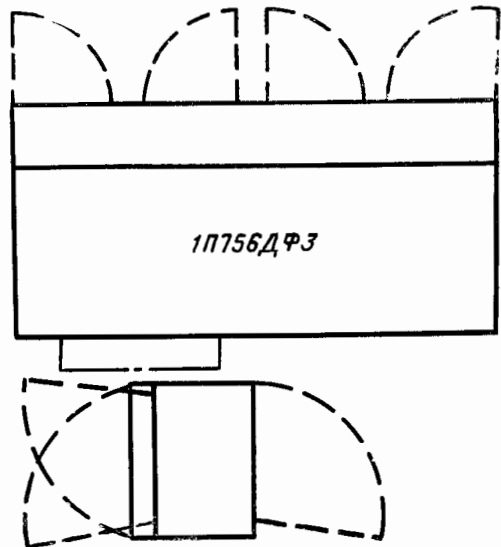


Конец шпинделя

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1 : 50



© НИИмаш, 1979

Т-06303
Тираж 6000 экз.

Подписано в печать 5.03.79
Изд. № 395-7(80)

Объем печ. л. 0,5
Заказ № 3187

Уч.-изд. л. 0,57
Цена 8 коп.