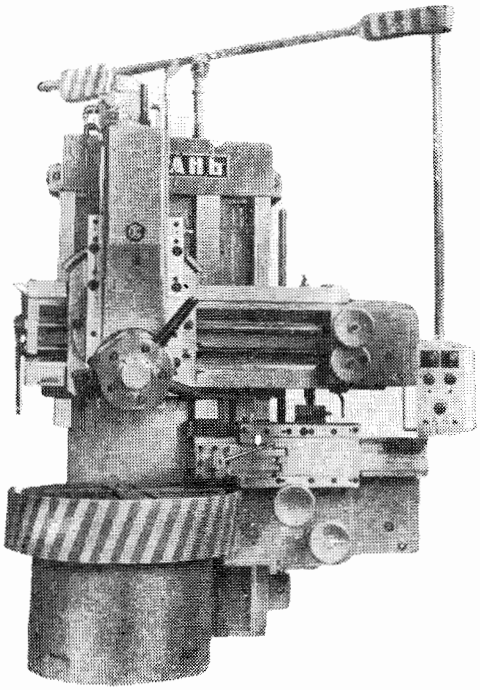
КРАСНОДАРСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. СЕДИНА

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 перемещения 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

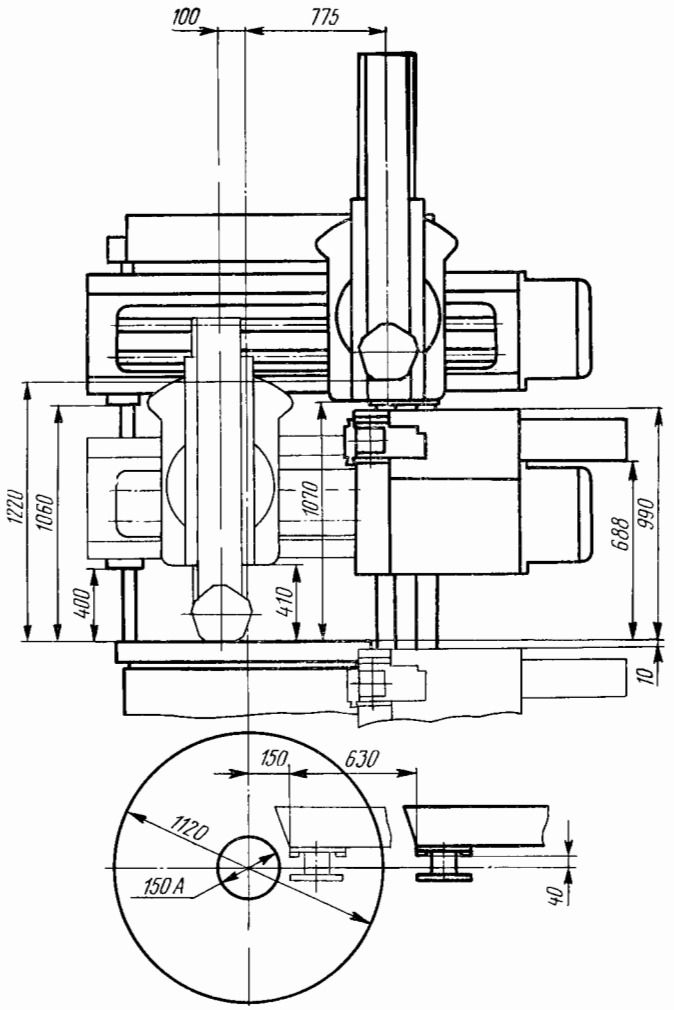
Привод, габарит и масса станка

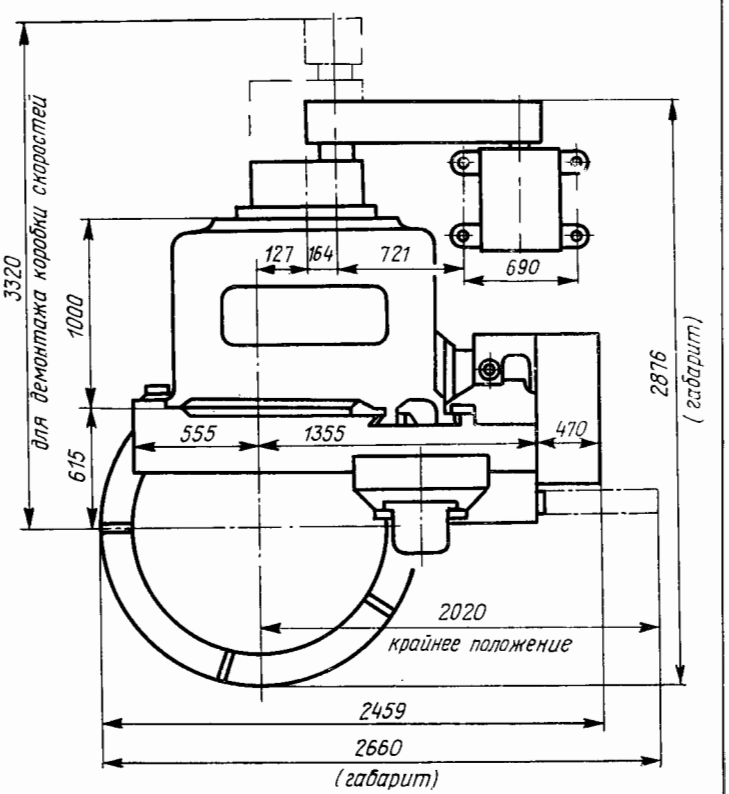
Род тока питающей электросети	Переменный трехфазный
Электродвигатели:	
привода главного движения:	
мощность, *квт*	30
число оборотов в минуту	1460
установочных перемещений суппортов:	
мощность, *квт*	3
число оборотов в минуту	1365
перемещения поперечины:	
мощность, *квт*	2
число оборотов в минуту	900
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

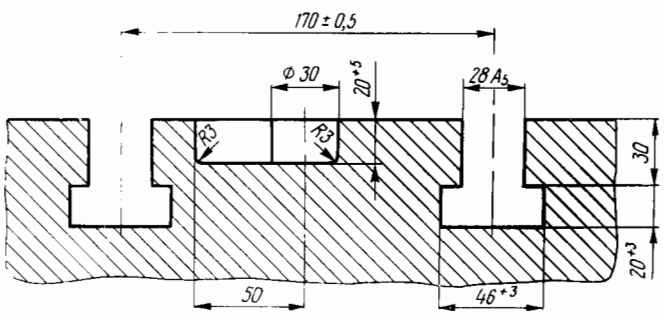
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка			
	Кулачок	4	
	Оправка многорезцовая	1	
	Оправка расточная резцовая	1	
	Оправка для инструмента с конусным хвостовиком	1	
	Ключ кулачковый	1	$S=24$
	Ключ для крепления кулачков и поворотных салазок	2	$S=36$
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный двусторонний	1	$S=22\times24$
	Ключ торцовый	1	$S=22$
	Ключ для регулирования гаек клиньев	1	$S=8$
ГОСТ 3643—54	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

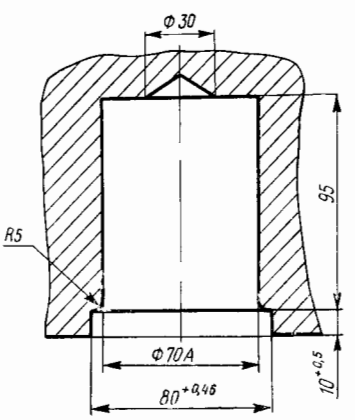




УСТАНОВОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

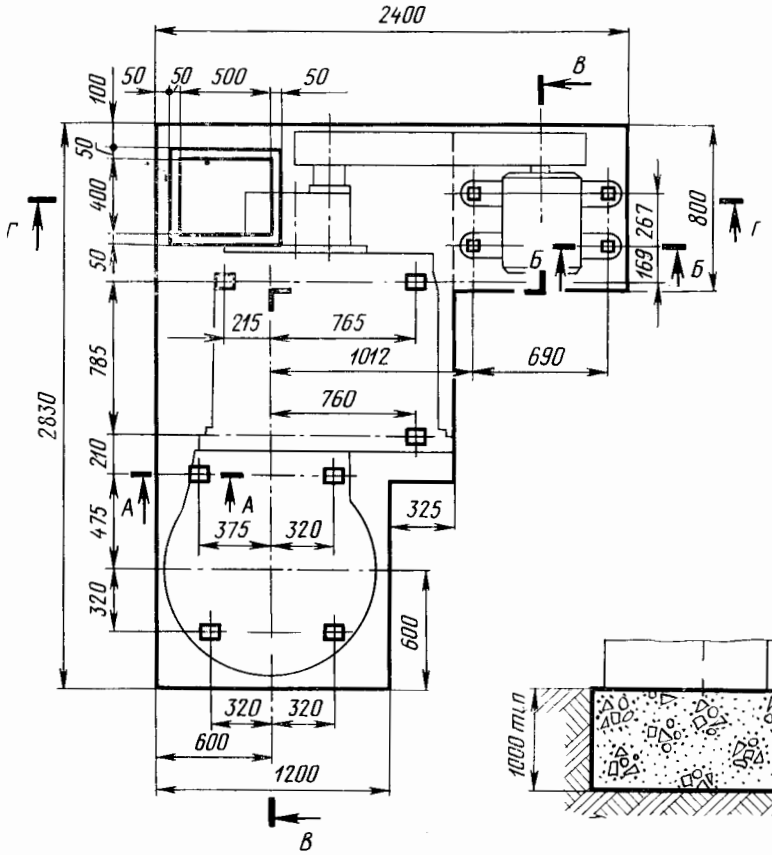


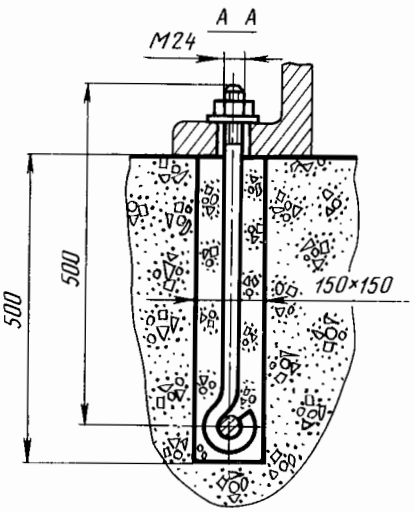
Пазы планшайбы



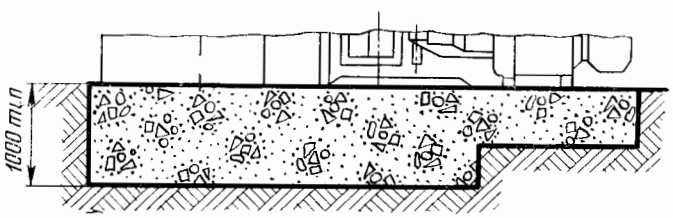
Гнездо револьверной головки

ФУНДАМЕНТ СТАНКА

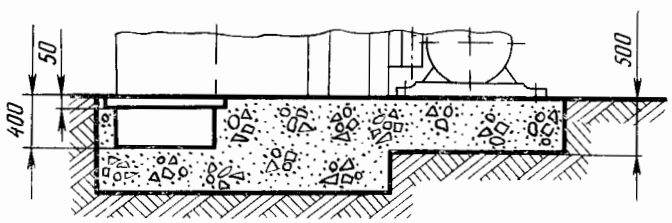




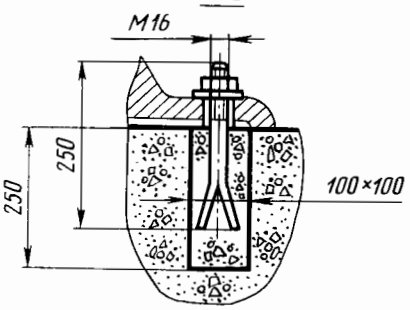
В-В



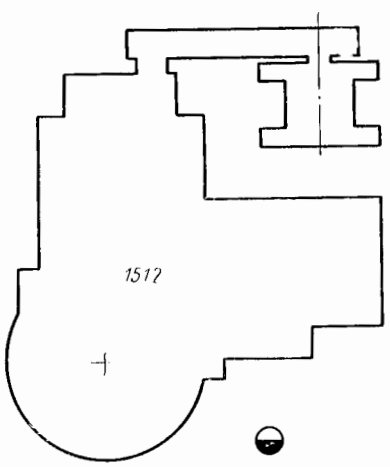
Г-Г



Б-Б



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.

Т-16145 Подписано в печать 10/XII 1973 г. Объем печ. л. 0,5 Уч.-изд. л. 0,53 Тираж 5100 экз. Изд. № 395-4(1) Заказ № 2124 Цена 12 коп.
Типография НИИМАШ, ст. Щербинка