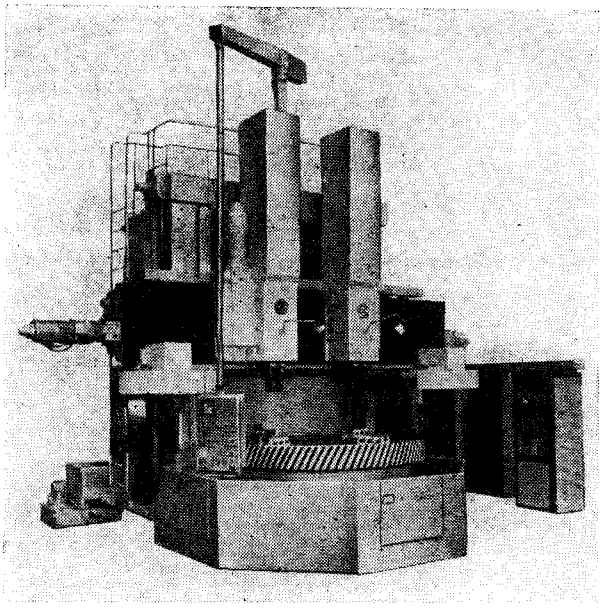
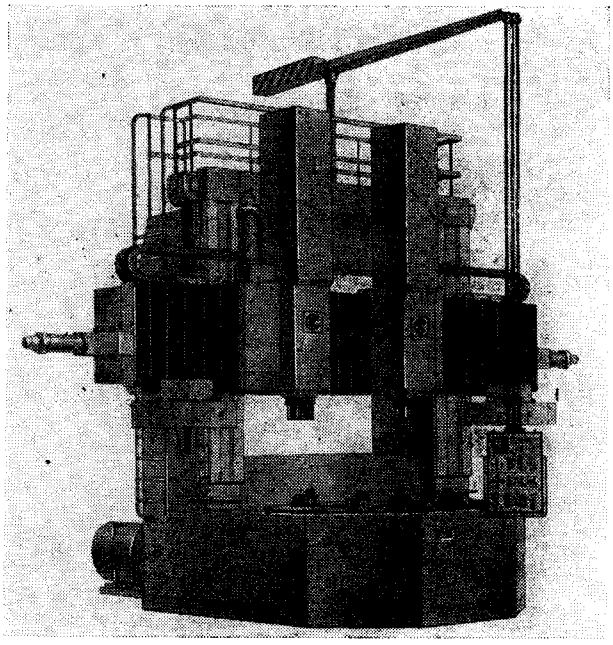
СТАНКИ ТОКАРНО-КАРУСЕЛЬНЫЕ ДВУХСТОЕЧНЫЕ С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

Модели 1А525МФ3 и 1А532ЛМФ3



Модель 1А525МФ3



Модель 1А532ЛМФ3

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

Станки оснащены контурно-позиционным устройством числового программного управления и устройством для автоматической смены инструмента.

На станках в полуавтоматическом цикле по заданной программе 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 и нарезание резьбы.

Станки обеспечивают постоянную скорость резания при протачивании торцовых и криволинейных поверхностей.

Станок имеет два верхних неповоротных суппорта.

Управление станком в наладочном режиме осуществляется преднабором необходимых управляющих команд с подвесного пульта.

Класс точности станков П по ГОСТ 8—82Е.

Конструктивные особенности

Высокая жесткость базовых деталей.

Достаточная прочность всех элементов кинематической цепи.

Электродвигатель постоянного тока в цепи главного движения и высокомоментные электродвигатели в приводах подач.

Шпиндельный узел стола на гидростатических опорах.

Стальные закаленные направляющие поперечины.

Направляющие смешанного трения (качения и скольжения) в суппортной группе.

Механизм выставки поперечины по горизонтали.

Защита направляющих.

Магазин инструментов.

Передача винт-гайка качения.

Централизованная смазка.

Поддержание постоянной скорости резания.

Высокая степень автоматизации, широкий диапазон подач и частот вращения планшайбы обеспечивают высокопроизводительную обработку на скоростных режимах резания.

Простота конструкции, легкий доступ к сборочным единицам, достаточная надежность механизмов обеспечивают высокие эксплуатационные характеристики станка.

Основные данные

	Модель	
	1А525МФ3	1А532ЛМФ3
Наибольшие размеры обрабатываемых заготовок, мм:		
диаметр	2500	3150
высота	1600/2000/2400	
Наибольшая масса обрабатываемой заготовки, кг	20000	25000
Диаметр планшайбы, мм	2240	2800
Регулирование частоты вращения планшайбы	Бесступенчатое	
Частота вращения планшайбы, об/мин	0,3 ... 127,0	0,2 ... 102,0
Наибольший допустимый крутящий момент на планшайбе, Н·м	80000	100000
Наибольшая высота сечения резца по СТ СЭВ 153—75, мм	50	
Количество резцедержателей в инструментальном магазине	10	
Регулирование подач суппорта	Бесступенчатое	
Горизонтальная и вертикальная подачи суппорта:		
мм/об планшайбы	0,03 ... 40	
мм/мин	0,1 ... 1000	

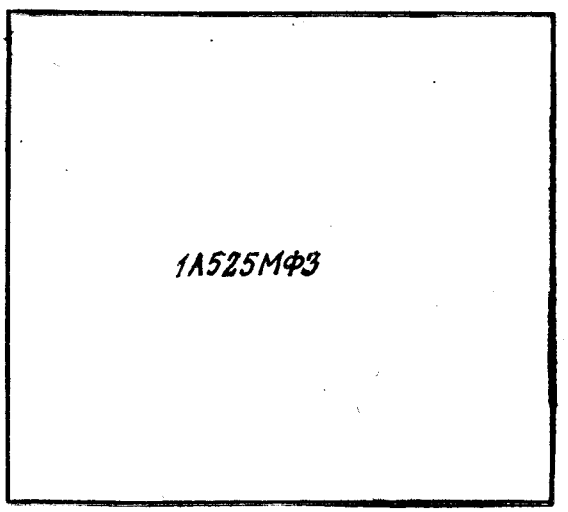
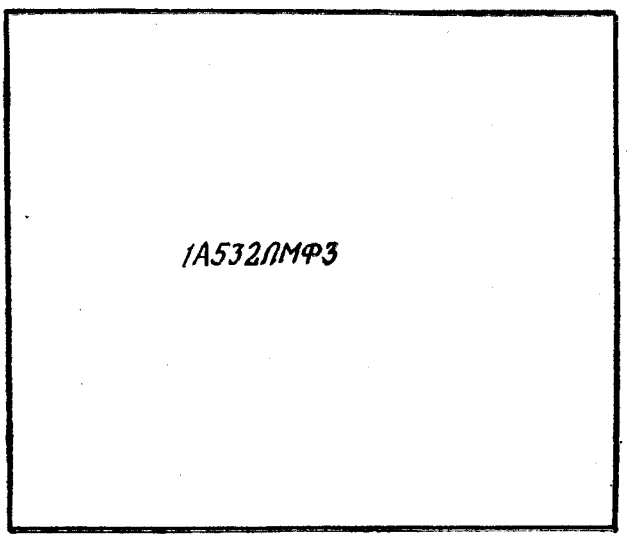
	Модель 1А525МФ3	1А532ЛМФ3
Наибольшее перемещение суппорта, мм:		
горизонтальное	1585	1910
вертикальное	1100	1100
Скорость установочных перемещений суппорта, мм/мин	5000	
Наибольшее перемещение поперечины, мм	1440	
Скорость перемещения поперечины, мм/мин	400	
Наибольшее допустимое усилие резания, Н:		
для правого верхнего суппорта	50000	
для левого верхнего суппорта	35000	
суммарное для обоих суппортов	77000	
Дискретность задания перемещений по горизонтальным и вертикальным осям, мм	0,001	
Количество управляемых координат	4	
Наибольшее количество одновременно управляемых координат	4	
Габарит станка, мм:		
без выносного оборудования	6540×6090×5300	7300×6370×5300
с выносным оборудованием	7330×6475×5300	8090×6935×5300
Масса станка, кг:		
с электрооборудованием	47000	55000
без электрооборудования	41500	49500

Электрооборудование

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота тока, Гц	50
напряжение, В	380
Напряжение, В:	
электроприводов станка	440; 220; 110
цепей управления	110; 24
цепей местного освещения	24
Электродвигатели:	
привода главного движения (постоянного тока):	
мощность, кВт	55/75/100
привода перемещения поперечины (постоянного тока):	
мощность, кВт	11
гидростанции:	
тип	4А112МВ6У3
мощность, кВт	4
частота вращения, об/мин	1000
гидростатики:	
тип	4А100L6У3
мощность, кВт	2,2
частота вращения, об/мин	950
зажима инструмента:	
тип	4АХ80В6У3
мощность, кВт	1,1
частота вращения, об/мин	1000
вентилятора для охлаждения электродвигателя главного привода:	
тип	АОЛ-22-2
мощность, кВт	0,6
частота вращения, об/мин	2800
электронасоса для охлаждающей жидкости:	
тип	ПА-45
мощность, кВт	0,15
частота вращения, об/мин	2800
приводов подач:	
тип	Электродвигатель постоянного тока
количество	4
мощность, кВт	5,5 (СССР) или 2,5 (Болгария)
частота вращения, об/мин	750/1000 (СССР) 500/1000 (Болгария)
Суммарная мощность электродвигателей, кВт	84,15 ... 141,15

Устройство числового программного управления

Тип	«Размер-4»
Количество одновременно работающих координат	4/2/2
Вид интерполяции	Линейная, круговая, винтовая
Точность интерполяции, мм	0,001
Максимальный радиус интерполяции, мм	9999,999
Максимальное перемещение, задаваемое в кадре, мм	±9999,999
Код	ISO-7 бит
Программоноситель	Перфолента восьмидорожечная шириной 25,4 мм

ГАБАРИТНЫЕ ПЛАНЫ

Масштаб 1:100