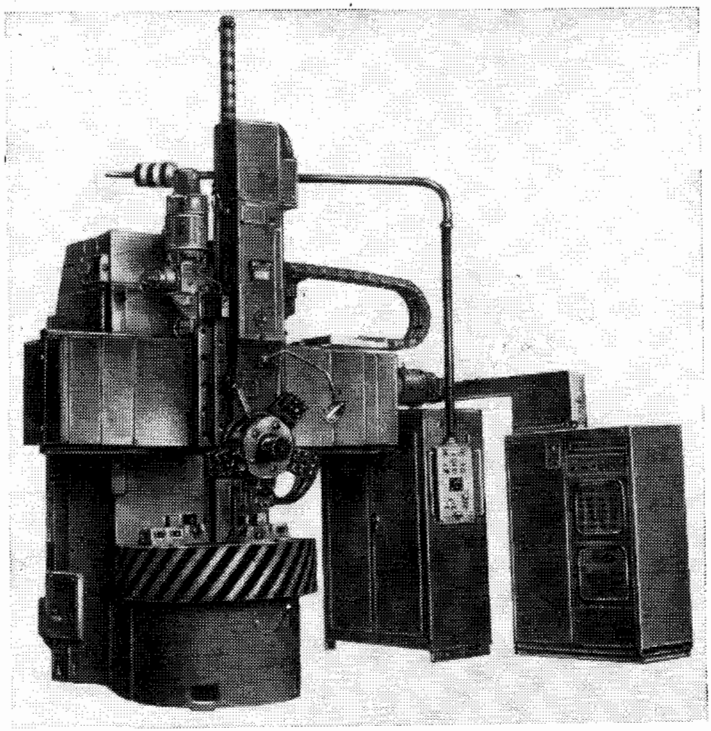
КРАСНОДАРСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. Г. М. СЕДИНА

СТАНКИ ТОКАРНО-КАРУСЕЛЬНЫЕ ОДНОСТОЕЧНЫЕ

Модели 1512Ф3.271; 1516Ф3.271



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

Станки оснащены устройством числового программного управления типа Н55-2, обеспечивающим автоматическое управление по заданной программе верхним суппортом и коробкой скоростей привода главного движения.

На станках можно производить обтачивание и растачиванне поверхностей с прямолинейными и криволинейными образующими, сверление, зенкерование и развертывание центральных отверстий, прорезание кольцевых канавок, а также обработку торцовых поверхностей.

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

Значительная мощность привода главного движения, высокая жесткость базовых деталей, достаточная прочность всех элементов кинематических

цепей, широкие диапазоны регулирования частот вращения планшайбы и величин подач суппорта в сочетании с автоматическим управлением 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 1512Ф3.271	Модель 1516Ф3.271
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 ступеней частоты вращения планшайбы	18	18
Частота вращения планшайбы, об/мин	5—250	5—250
Наибольший допустимый крутящий момент на планшайбе, Н·м	11000	14000
Рабочая подача суппорта, мм/об планшайбы	0,01—40	0,01—40

	Модель 1512Ф3.271	Модель 1516Ф3.271
Наибольшая скорость быстрого перемещения верхнего суппорта, мм/мин	3000	3000
Шаг нарезаемых резьб, мм	0,05—40	0,05—40
Привод, габарит и масса станка		
Питающая электросеть:		
род тока	Переменный трехфазный	
частота тока, Гц	50	50
напряжение, В	380	
Электродвигатель привода:		
тип	АО2-72-4С2	
мощность, кВт	30	
частота вращения, об/мин	1460	
Суммарная мощность всех электродвигателей станка, кВт	38	
Габарит станка, мм:		
длина	2920	3170
ширина	3610	3810
высота	5615	5615
Масса станка с электрооборудованием и УЧПУ, кг	15500	19000

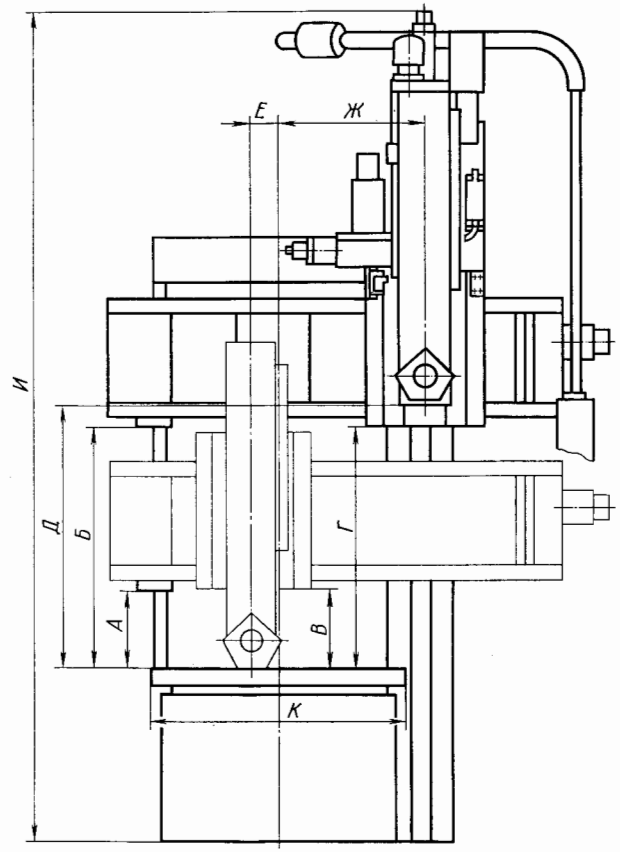
Система числового программного управления

Тип	Н55-2
Вид интерполяции	Линейная, круговая
Число независимо управляемых координат	2
Число одновременно управляемых координат	2
Дискретность задания перемещений, мм	0,01
Точность интерполяции, мм	0,01
Наибольшая величина линейных перемещений, мм	±9999,99
Наибольший радиус интерполяции, мм	4999,99
Код	В соответствии с ГОСТ 13052—74
Программоноситель	Восьмидорожечная перфолента шириной 25,4 мм

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
1512Ф3.271; 1516Ф3.271	Станок в сборе	2	
Изделия, входящие в комплект и стоимость станка			
	Кулачок для зажима изделия	4 компл.	
	Ключ кулачковый	1	
	Ключ для крепления кулачков	1	
	Ключ гаечный торцовый для наружных квадратов изогнутый 103.7812—0074(22) СТП 7812.7—75	1	
	Основание	4	
	Резцедержатель	6	
	Оправка расточная	1	
	Втулка для конуса Морзе	1	
ГОСТ 3643—75	Шприц смазочный штоковый, тип 1	1	
Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
	Прибор для размерной настройки инструмента вне станка	1	
	Башмак установочный	1	
	Основание	1	
	Резцедержатель	1	

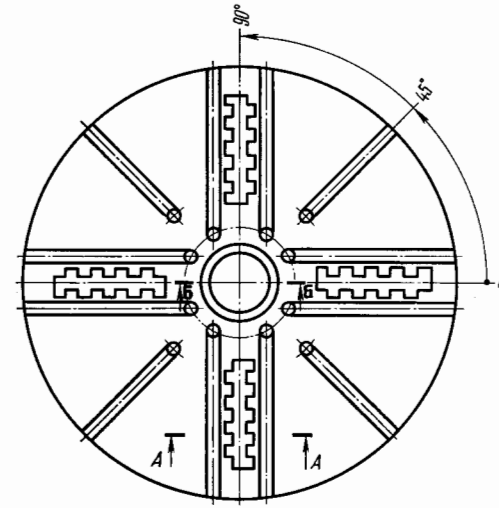
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



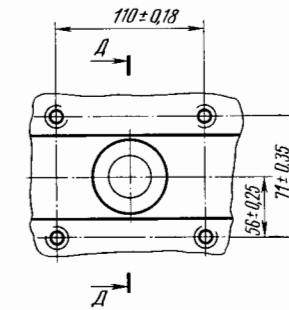
Модель станка	А	Б	В	Г	Д	Е	Ж	И	К
1516Ф3.271	405	1065	415	1075	1225	100	950	5715	1400
1512Ф3.271	405	1065	415	1075	1225	100	775	5715	1120

ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

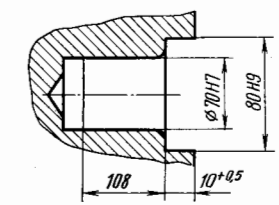
Эскиз планшайбы



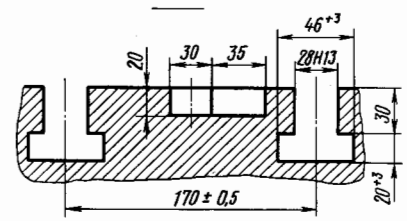
Эскиз гнезда револьверной головки



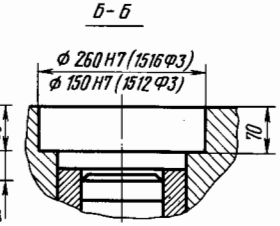
Д - Д



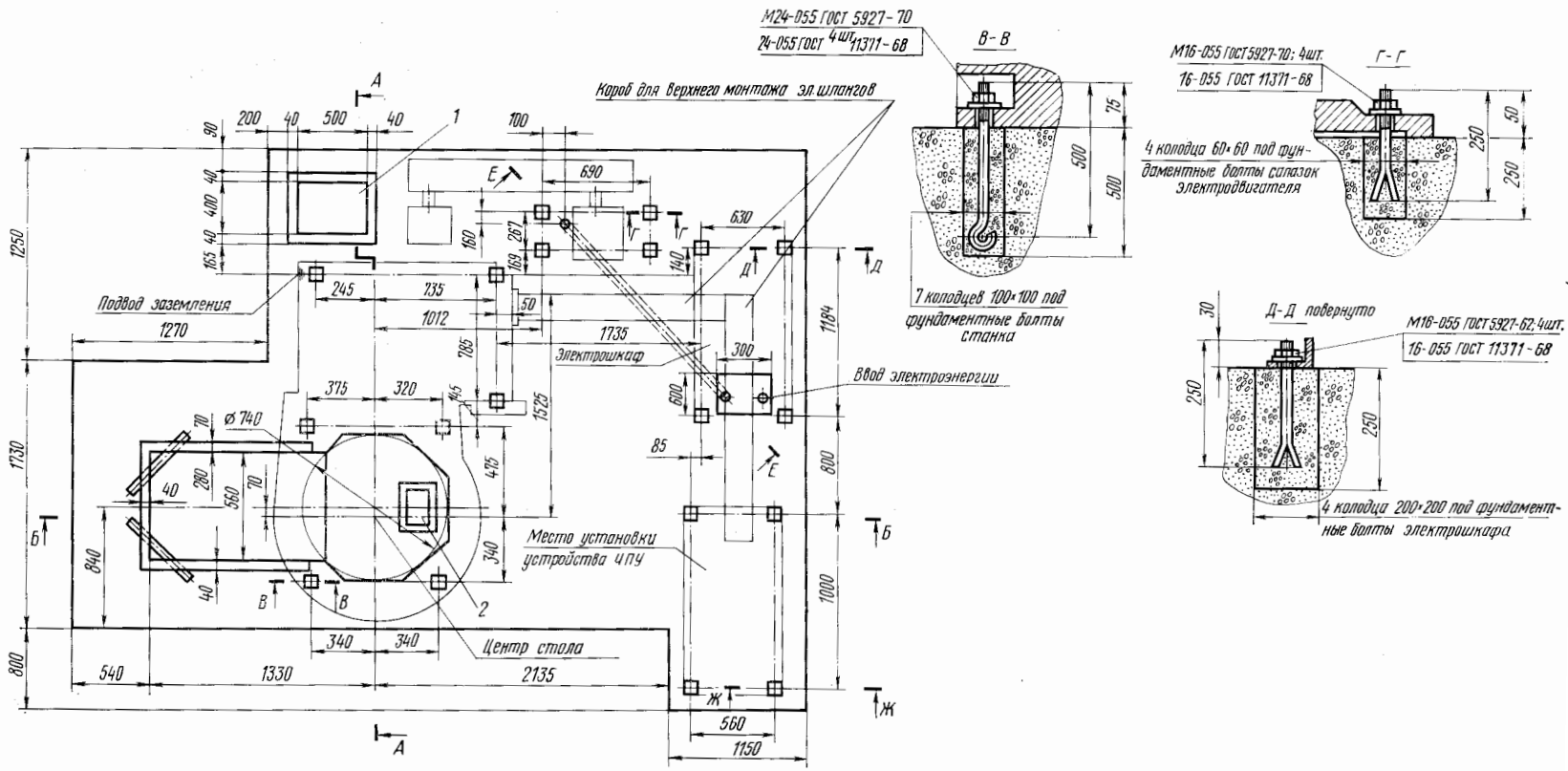
А - А

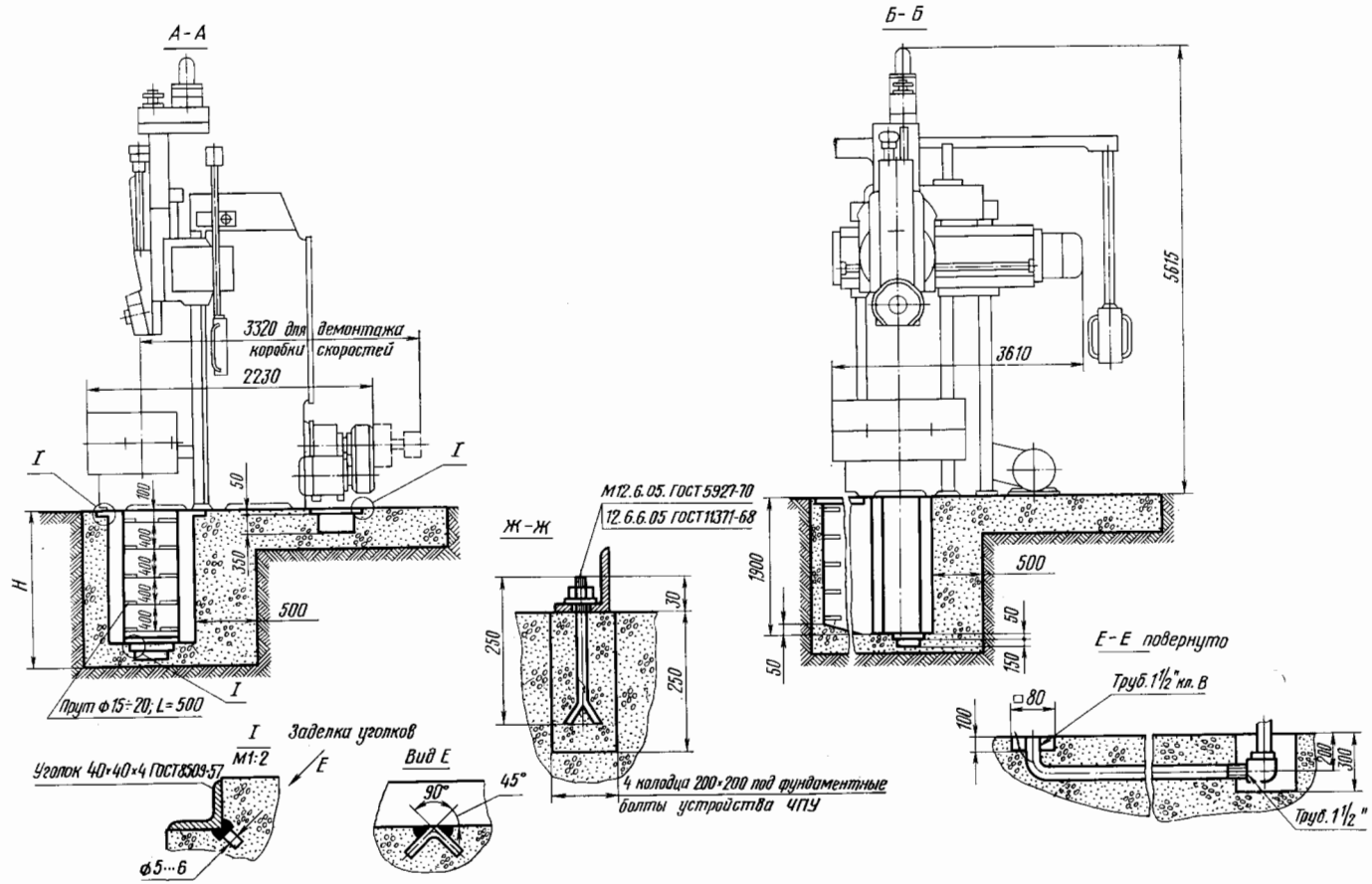


Б - Б



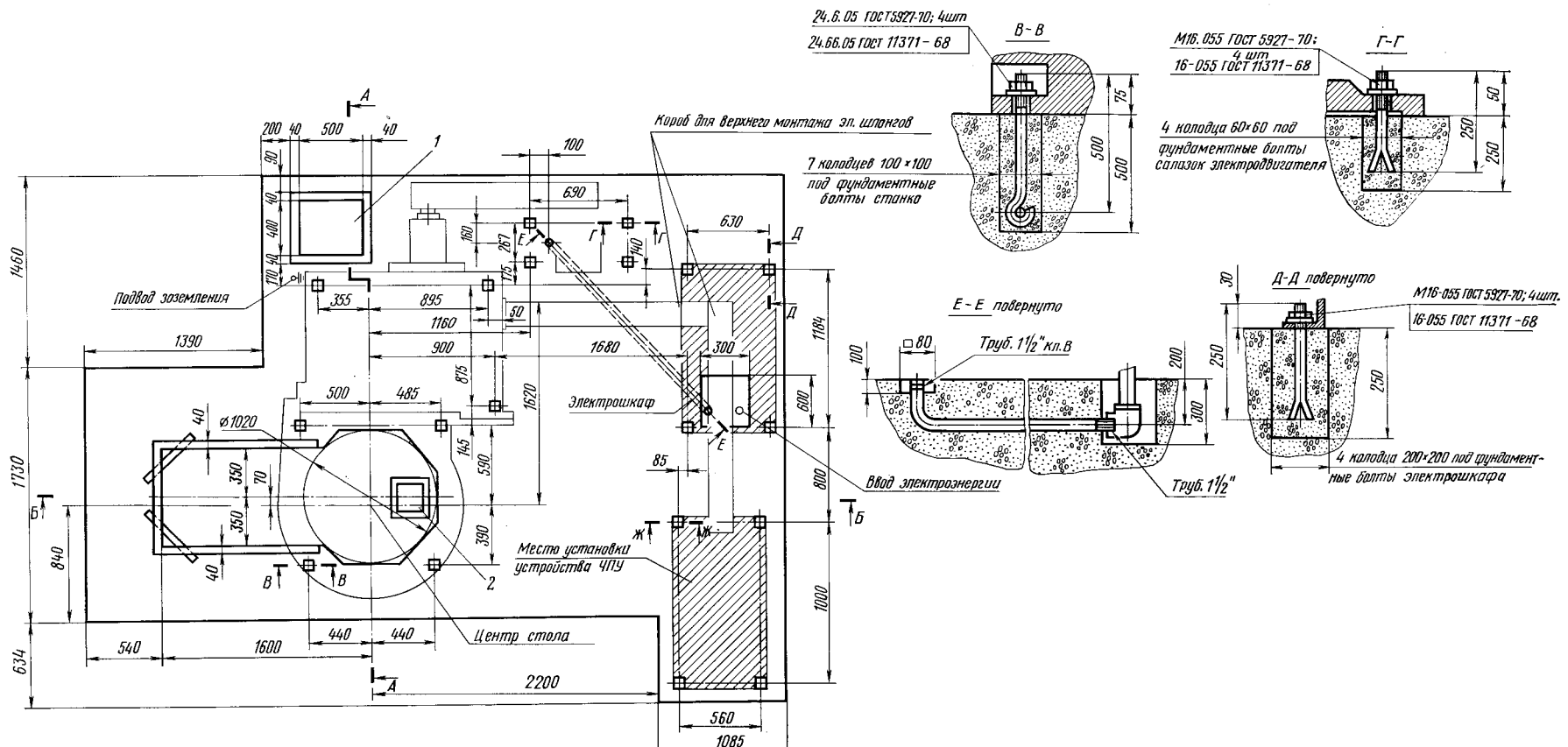
ЧЕРТЕЖ СТРОИТЕЛЬНОГО ЗАДАНИЯ НА ФУНДАМЕНТ МОДЕЛИ 1512Ф3.271

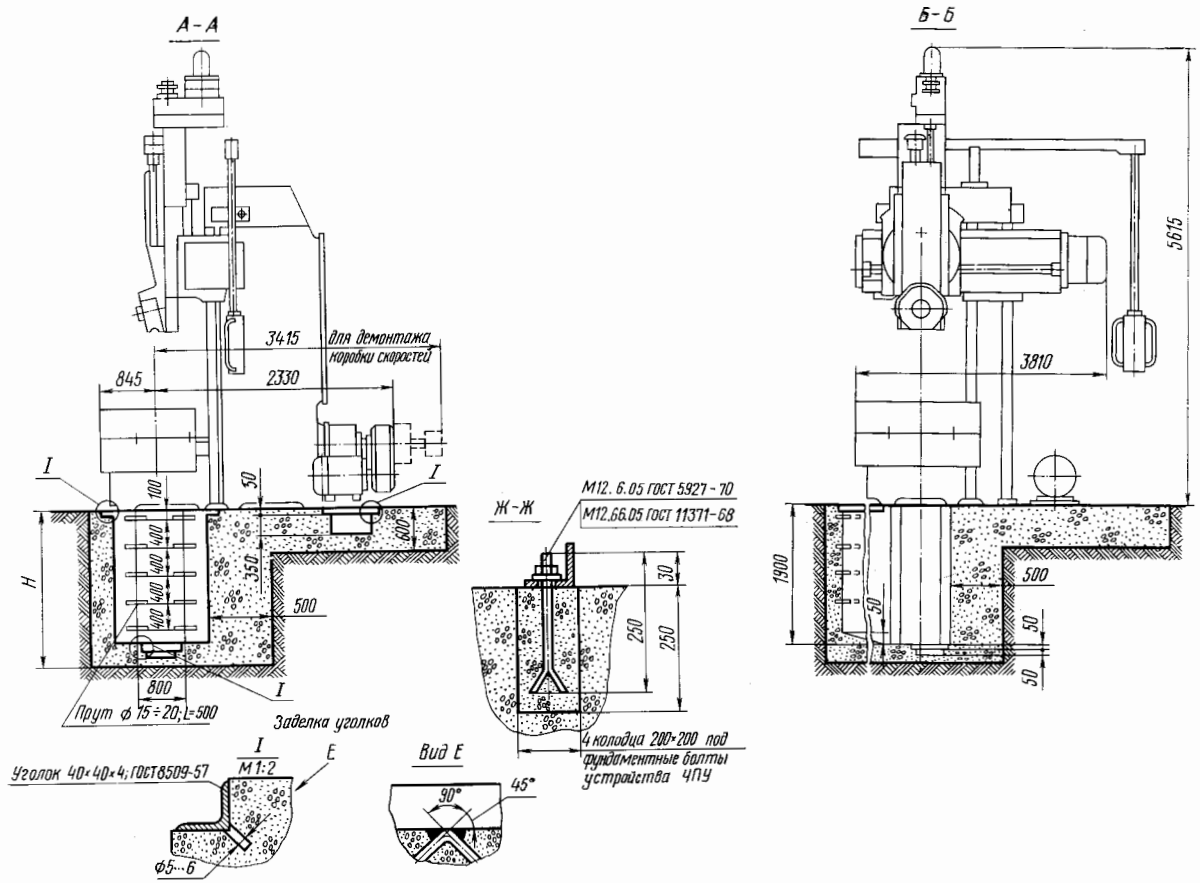




Глубина заложения фундамента H принимается в зависимости от грунта. Лаз для монтажа и яму I для слива масла закрыть крышками. Яму 2 для сбора масла закрыть решеткой.

ЧЕРТЕЖ СТРОИТЕЛЬНОГО ЗАДАНИЯ НА ФУНДАМЕНТ МОДЕЛИ 1516Ф3.271





Глубина заложения фундамента H принимается в зависимости от грунта. Лаз для монтажа и яму 1 для слива масла закрыть крышками. Яму 2 для сбора масла закрыть решеткой.