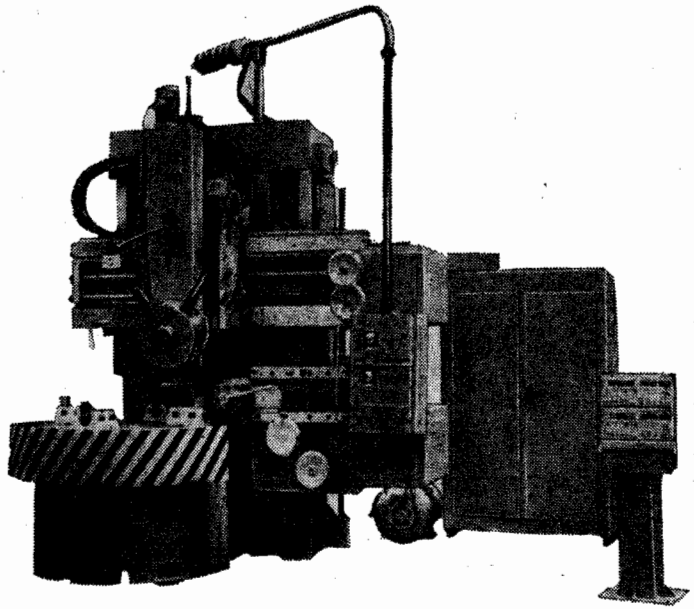
КРАСНОДАРСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД им. Г. М. СЕДИНА

СТАНКИ ТОКАРНО-КАРУСЕЛЬНЫЕ ОДНОСТОЕЧНЫЕ

Модели 1512Ф1.041, 1516Ф1.041



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

Станки оснащены устройством преднабора и цифровой индикации, которое в сочетании с датчиком обратной связи и соответствующим электрооборудованием предназначено для автоматизированного управления верхним суппортом в режимах:

преднабора с последующим автоматическим выходом подвижного органа в заданную точку со скоростью установочных или рабочих перемещений и цифровой индикацией текущей координаты;

индикации при управлении от подвесного пульта с автоматическим измерением и цифровой индикацией текущей координаты.

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

Станки обеспечивают постоянную скорость резания при получистовом и чистовом протачивании торцовых поверхностей верхним суппортом.

Станки имеют два суппорта: верхний с пятипозиционной револьверной головкой, автоматизированным поворотом и фиксацией на каждой позиции и боковой с четырехпозиционным резцедержателем.

Управление верхним суппортом может осуществляться в универсальном режиме (с подвесного пульта управления, без использования блоков УЦИ).

Управление боковым суппортом осуществляется только в универсальном режиме (с подвесного пульта управления).

Класс точности станков Н по ГОСТ 8—77.

При работе станка в режиме преднабора и цифровой индикации гарантируемая точность и шероховатость обработанных поверхностей — Н9 по СТ СЭВ 144—75, $R_z \leqslant 20$ мкм.

При применении специальных устройств и приспособлений, поставляемых со станком по особому заказу за дополнительную плату, в универсальном режиме управления можно производить:

нарезание резьбы и протачивание конусных поверхностей;

протачивание поверхности с криволинейным контуром посредством электрокопировального устройства.

Проектная организация — Краснодарский станкостроительный завод им. Г. М. Седина.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

	Модель 1512Ф1.041	1516Ф1.041
Наибольшие размеры обрабатываемых заготовок, мм:		
диаметр	1250	1600
высота	1000	
Наибольшая масса обрабатываемой заготовки, кг	4000	6300
Диаметр, мм:		
планшайбы	1120	1400
центрирующего отверстия в планшайбе	150Н7	260Н7
Количество суппортов:		
верхних с револьверной головкой	1	
боковых	1	
Наибольшая высота сечения резца по СТ СЭВ 153—75, мм	40	
Наибольшее перемещение верхнего суппорта, мм:		
горизонтальное	770	950
вертикальное (ползуна)	700	
Угол установки верхнего суппорта к вертикали, град	±45	
Количество позиций револьверной головки верхнего суппорта	5	
Диаметр отверстий под инструмент в револьверной головке, мм	70Н7	
Наибольшее перемещение бокового суппорта, мм:		
горизонтальное	630	
вертикальное	900	
Количество позиций резцедержателя бокового суппорта	4	
Наибольшее перемещение поперечины мм	660	
Скорость перемещения поперечины, м/мин	0,4	
Наибольшее допустимое усилие резания, Н:		
для верхнего суппорта	28 000	
для бокового суппорта	22 400	
Наибольший допустимый крутящий момент на планшайбе, Н·м	20 000	25 000
Количество ступеней частоты вращения планшайбы	18	
Частота вращения планшайбы, об/мин	5—250	4—200
Количество ступеней подач суппортов:		
горизонтальных	18	
вертикальных	18	
Подача суппортов, мм/об планшайбы	0,03—12,5	
Наибольшая скорость установочных перемещений суппортов, м/мин	1,8	

Привод, габарит и масса станков

Питающая электросеть:		
род тока	Переменный трехфазный	
частота тока, Гц	50	
напряжение, В	380	
Количество электродвигателей на станке	6	
Электродвигатель привода главного движения:		
тип	АО2-72-4С2	
мощность, кВт	30	
частота вращения, об/мин	1500	
Суммарная мощность всех электродвигателей станка, кВт	40,4	
Габарит станка, мм:		
без выносного оборудования	2920×2705×4100	3170×3025×4100
с выносным оборудованием	3316×3807×4100	3531×4141×4100
Масса станка, кг:		
с электрооборудованием	17 000	21 000
без электрооборудования	16 000	20 000

Системы преднабора и цифровой индикации

Тип (модель устройства позиционного управления)	Блоки Ф5095
Датчик обратной связи	Односчетный сельсинный
Тип сельсина, применяемого в датчике	БС-155А
Число управляемых координат	2
Метод задания размеров	В абсолютных значениях
Наибольшая величина задаваемого перемещения, мм	±9999,99
Дискретность системы отсчета, мм	0,01
Режимы работы:	
преднабор и цифровая индикация (в полуавтоматическом режиме)	Управление от блоков УЦИ Ф5095
цифровая индикация	От подвесного пульта управления
Количество одновременно индикатируемых координат	1
Сдвиг нуля отсчета	В пределах диапазона перемещений
Диапазоны цифровой индикации, мм	0—9999,99
Дискретность цифровой индикации, мм	0,01
Ввод задания	Шесть десятичных разрядов преднабора на декадных переключателях для каждого программируемого органа

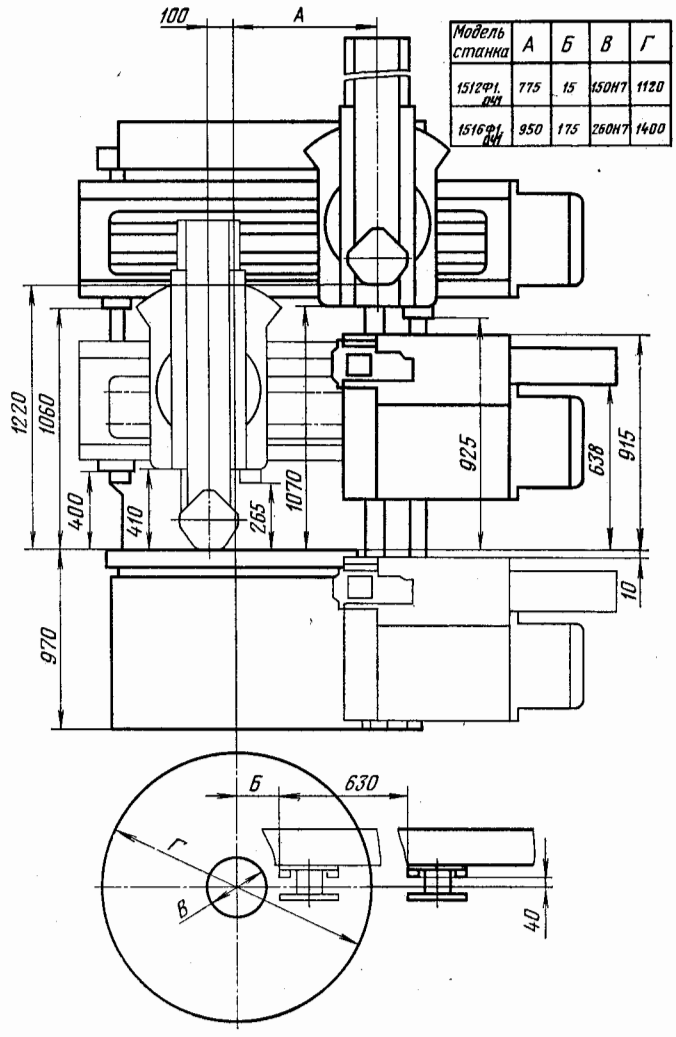
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
1512Ф1.041 1516Ф1.041	Станки в сборе	2	

Принадлежности, поставляемые со станком по особому заказу за отдельную плату

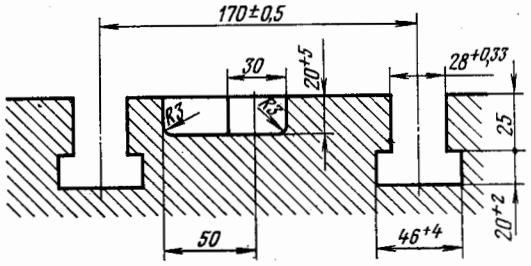
	Приспособление для обработки фасонных поверхностей тел вращения по копиру верхним суппортом (электрокопировальное устройство)	1
	Приспособление для нарезания резьбы и обработки конических поверхностей верхним суппортом	1
	Планшайба самоцентрирующая	1

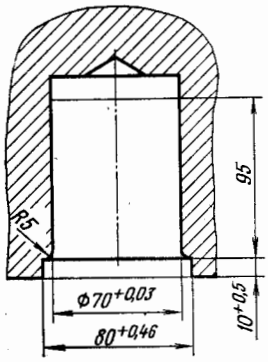
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



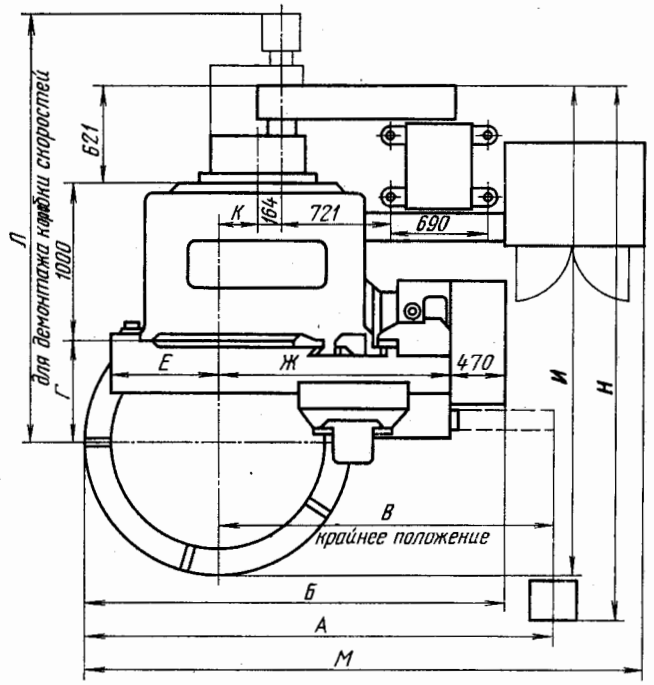
Модель станка	А	Б	В	Г
1512Ф1, 04Н	775	15	150Н7	1120
1516Ф1, 04Н	950	175	250Н7	1400

ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



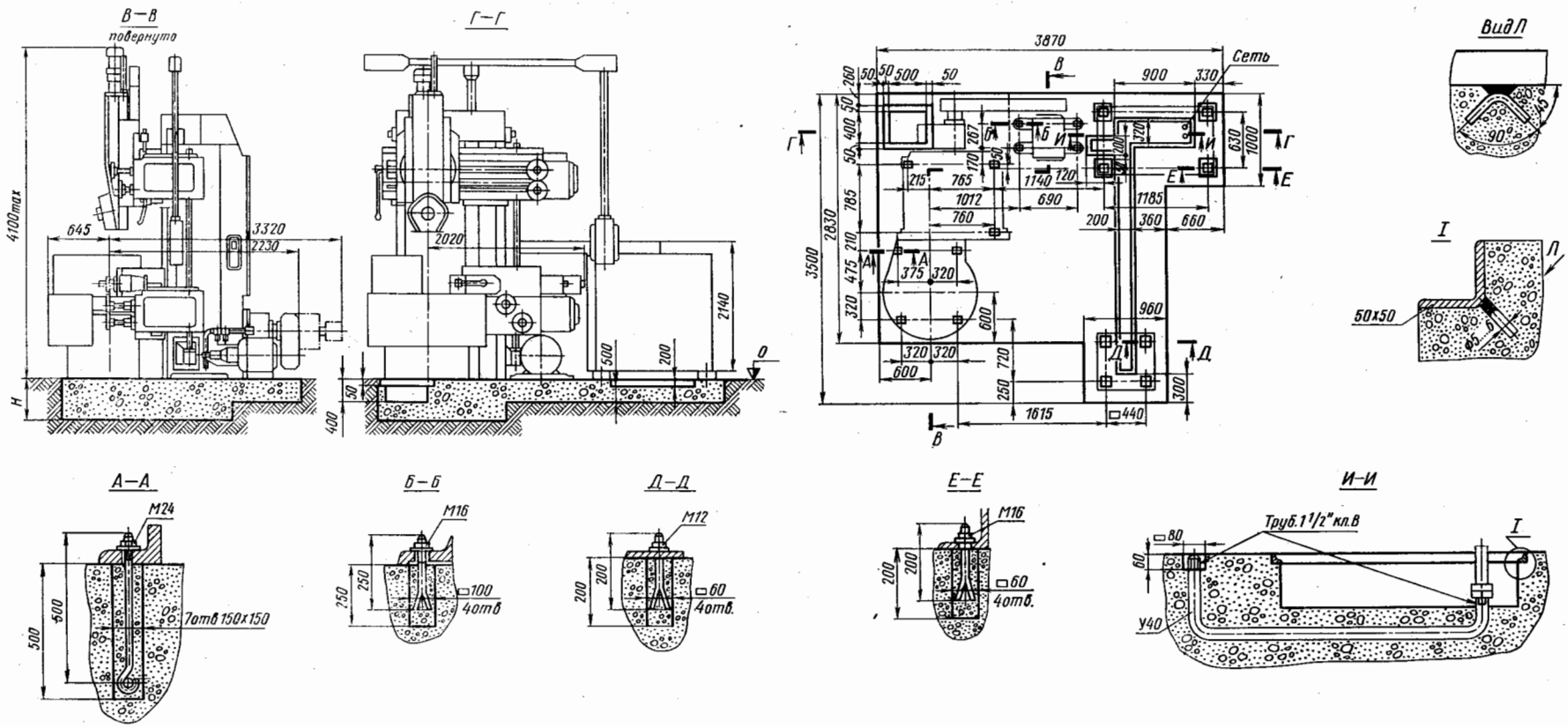


УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



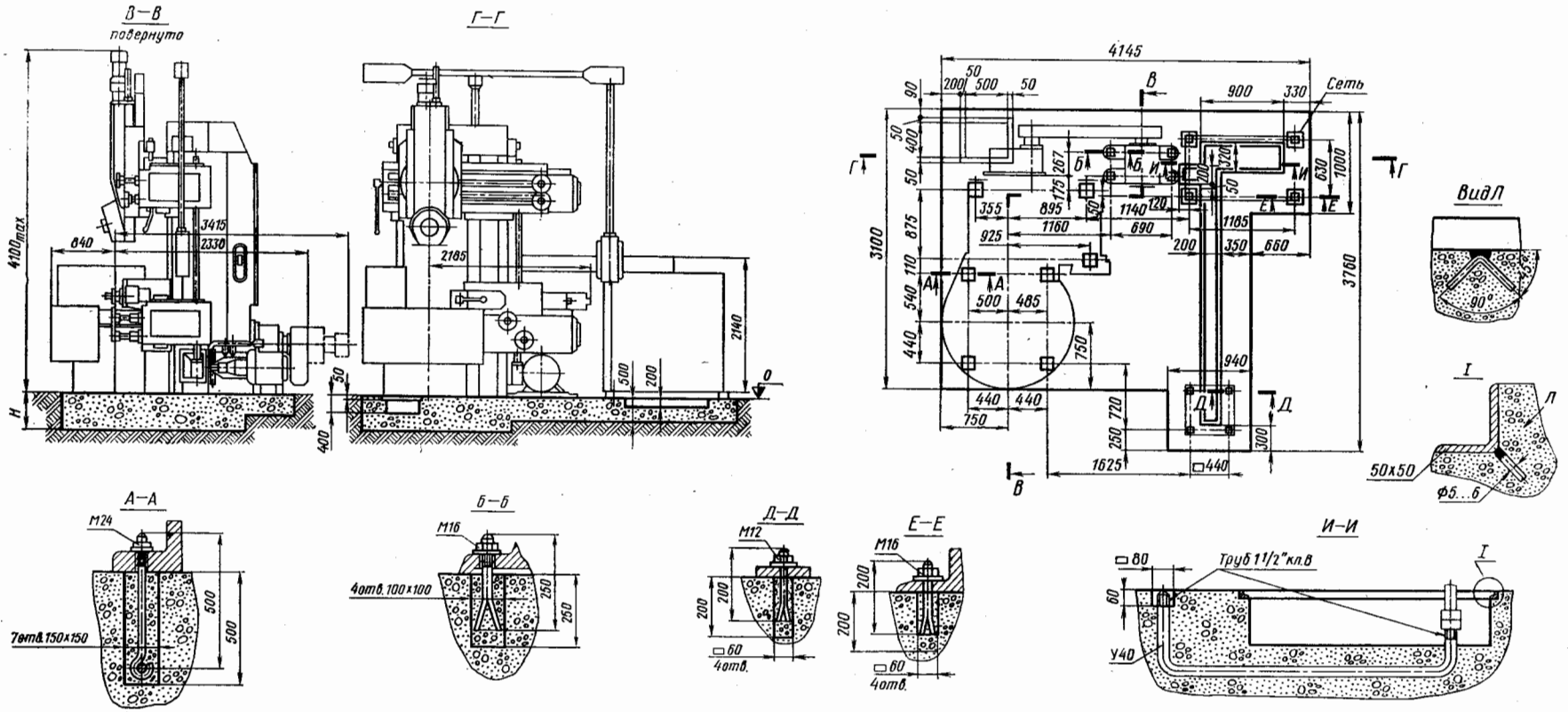
Модель станка	А	Б	В	Г	Е	Ж	И	К	Л	М	Н
1512Ф1 1М	2975	2705	2020	615	555	1355	2920	127	3320	3807	3316
1516Ф1 1М	3190	3025	2185	710	680	1520	3170	275	3415	4141	3531

ЧЕРТЕЖ ФУНДАМЕНТА МОДЕЛИ 1512Ф1.041

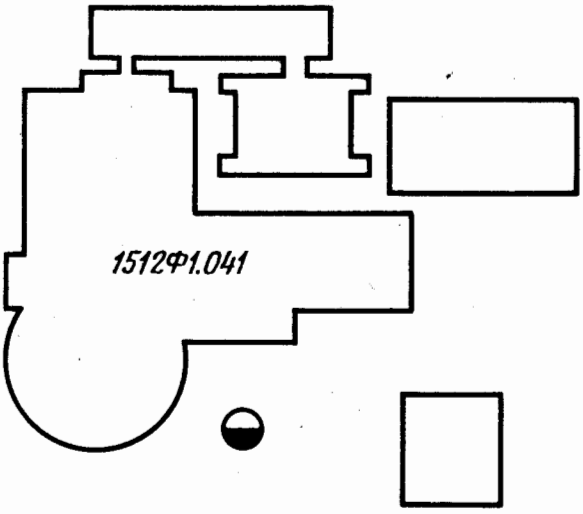
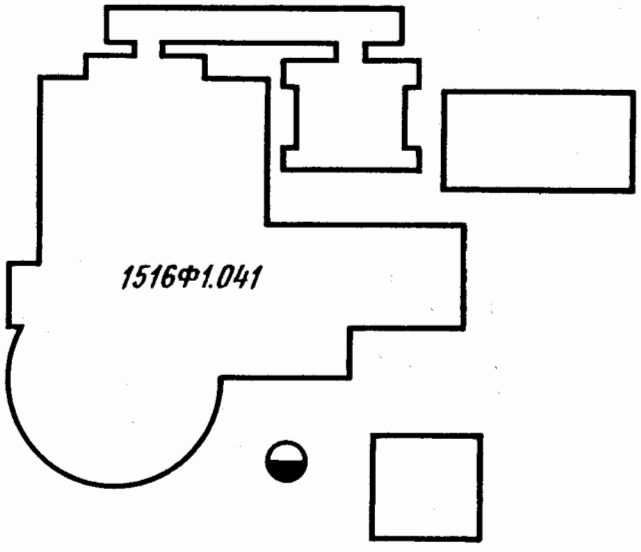


H — глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта.

ЧЕРТЕЖ ФУНДАМЕНТА МОДЕЛИ 1516Ф1.041



H — глубина заложения фундамента принимается в зависимости от грунта.

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 50