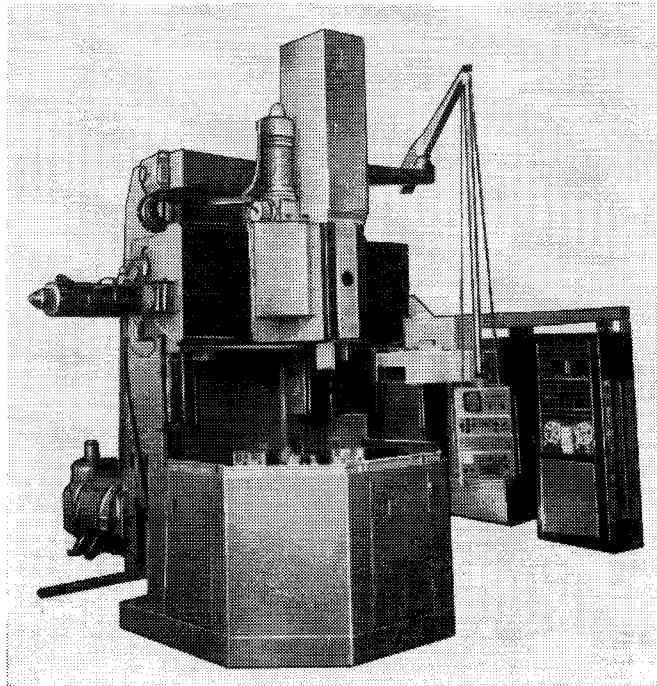


КРАСНОДАРСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД ИМ. Г. М. СЕДИНА
СТАНКИ ТОКАРНО-КАРУСЕЛЬНЫЕ ОДНОСТОЕЧНЫЕ
Модели 1А512МФ3; 1А516МФ3



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, зенкеро-

вание 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 один верхний неповоротный суппорт.

Управление станками в наладочном режиме осуществляется преднабором необходимых управляющих команд с подвешеного пульта.

Класс точности станков II по ГОСТ 8—77.

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 опорах качения.
Стальные закаленные направляющие поперечины.

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

Механизм выставки поперечины по горизонтали.
Защита направляющих.

Передача винт — гайка качения.

Централизованная смазка.

Поддержание постоянной скорости резания.

Магазин инструментов.

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

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

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

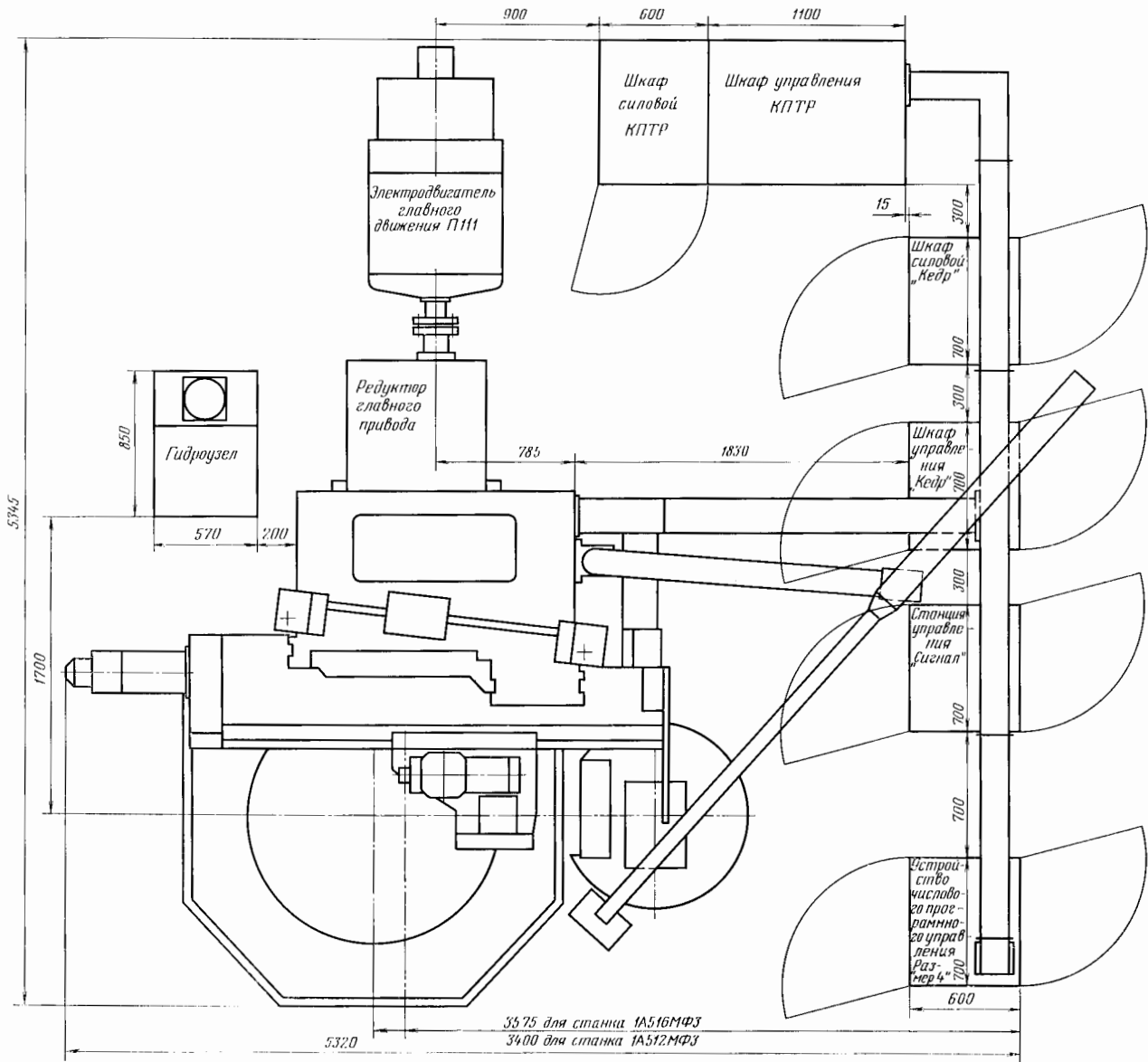
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

	Модель		Модель	
	1А512МФ3	1А516МФ3	1А512МФ3	1А516МФ3
Наибольшие размеры обрабатываемых заготовок, мм:				
диаметр	1450	1800		
высота	1000/1250/1600			
Наибольшая масса обрабатываемой заготовки, кг	6300	10000		
Диаметр планшайбы, мм	1120	1400		
Регулирование частоты вращения планшайбы	Бесступенчатое			
Частота вращения планшайбы, об/мин	1,0—335,0	0,9—280,0		
Наибольший допустимый крутящий момент на планшайбе, Н·м	28000	35000		
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			
Наибольшее перемещение суппорта, мм:				
горизонтальное	1315			
вертикальное	800/1000/1250			
Скорость установочных перемещений суппорта, мм/мин	5000			
Наибольшее перемещение поперечины, мм	820			
Скорость перемещения поперечины, мм/мин	400			
Наибольшее допустимое усилие резания, Н	50000			
Дискретность задания перемещений по горизонтальным и вертикальным осям, мм	0,001			
Количество управляемых координат	4			
Наибольшее количество одновременно управляемых координат	2			
Привод, габарит и масса станков				
Питающая электросеть:				
род тока	Переменный трехфазный			
частота тока, Гц	50 (60 по заказу)			
Напряжение, В:				
электроприводов станка	440; 220; 85			
цепей управления	110; 24			
цепи местного освещения	24			
Электродвигатели:				
привода главного движения (постоянного тока):				
напряжение, В			380 (440; 415; 400; 220 по заказу)	
мощность, кВт			55/75	
привода перемещения поперечины (постоянного тока):				
мощность, кВт			6	
гидростанции:				
тип			4А1006У3	
мощность, кВт			2,2	
зажима инструмента:				
мощность, кВт			4АХ80В6У3	
тип			1,1	
вентилятора двигателя главного привода:				
тип			АОЛ-22-2	
мощность, кВт			0,6	
насоса для охлаждающей жидкости:				
тип			ПА-45	
мощность, кВт			0,15	
привода подач (постоянного тока):				
количество			2	
мощность, кВт			5,5 (СССР) или 2,5 (Болгария)	
Габарит станка, мм			5050 × 3950 × 4790	5200 × 3950 × 4790
Масса станка кг:				
с электрооборудованием			26000	27000
без электрооборудования			20500	21500
Устройство числового программного управления				
Тип			«Размер-4»	
Количество одновременно работающих координат			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			ИСО-7 бит или ГОСТ 13052—74	
Программноситель			Перфолента восьмидорожечная шириной 25,4 мм	

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

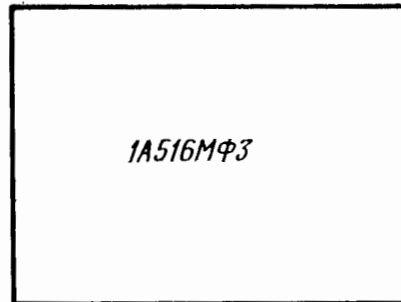
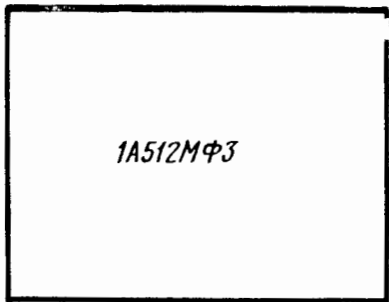
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
1A512MФ3 и 1A516MФ3	Станок в сборе (поставляется частями в трех ящиках)	2		Изделия, входящие в комплект станка, но поставляемые за отдельную плату			
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка				<i>Режущий инструмент</i>			
<i>Заспанные части</i>							
ГОСТ 9833—73	Уплотнительные резиновые кольца для подвижных соединений в гидросистеме	1 компл.			Резцы токарные сборные проходные с механическим креплением твердосплавных пластин ромбической формы с углом в плане $\varphi=92^\circ$, диаметром 19 мм, $H \times B=50 \times 40$; $L=200$ мм:	8	Допускается замена резца токарного сборного проходного с механическим креплением трехгранных пластин ГОСТ 21151-75, тип 4 с углом $\varphi=92^\circ$ 2102-0327 и 2102-0328
	Заспанные части к покупным комплектующим изделиям согласно соответствующим перечням	1 компл.			правый	8	
				ГОСТ 20872—75	Резцы токарные сборные для контурного точения с механическим креплением твердосплавных пластин параллелограммной формы с углом в плане $\varphi=93^\circ$, тип 1:	10	
					правый 2101-0695 левый 2101-0696	10	
				ГОСТ 20872—75	Резцы токарные сборные для контурного точения с механическим креплением твердосплавных пластин правильной трехгранной формы с углом в плане $\varphi=93^\circ$, тип 5:	5	
					правый 2103—0735 левый 2103—0736	5	
				ГОСТ 20873—75	Резцы токарные сборные резьбовые с механическим креплением ромбических пластин для наружной метрической резьбы, 2660-0561	2	
				ГОСТ 9795—73	Резцы расточные державочные с пластинками из твердого сплава:	15	
					2142—0112, BK8 2142—0112, T15K6	15	
<i>Инструмент и принадлежности</i>				Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
A16MФ3.473.090.000.201	Клин	1		<i>Принадлежности</i>			
16.09.002A	Ключ кулачковый	1		A16MФ3.473.000.001	Устройство для охлаждения инструмента совместно с поддоном и ограждением	1	
16.09.215	Ключ	1		A16MФ3.473.320.001	Самоцентрирующая планшайба	1	
541.09.207A	Ключ	1			Прибор для размерной настройки режущего инструмента вне станка (выполнен на базе прибора БВ-2012М или его модификации)	1	
16.09.001A	Кулачок	4			Резцедержатель	1	
ГОСТ 2839—71	Ключ 7811-0025	1					
СТП 7812.7—75	Ключ 103.7812-0074	1					
СТП 7812.9—75	Ключ 103.7812-0121	1					
ГОСТ 3643—75	Шприц штоковый для смазки тип I	1					
A16MФ3.473.090.032.001	Резцедержатель	8					
A16MФ3.473.090.033.001	Оправка расточная	2					
A16MФ3.473.090.035.001	Резцедержатель	2					
<i>Документация</i>							
	Руководство по эксплуатации станка (части I и II)	1					
	Инструкция по программированию	1					
	Альбом чертежей быстрознапивающихся деталей	1					

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100



© НИИмаш, 1981

Подписано в печать 8.06.81

Т-20473

Печ. л. 0,5

Уч.-изд. л. 0,53

Тираж 6850 экз.

Изд. № 395-4(26)

Заказ № 1137

Цена 8 к.

Типография НИИмаш, г. Щербинка