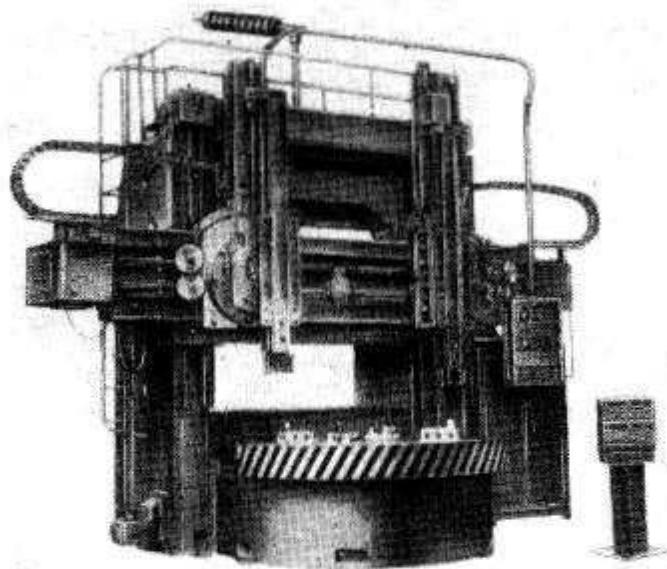


СТАНКИ ТОКАРНО-КАРУСЕЛЬНЫЕ ОДНОСТОЕЧНЫЕ

Модели 1525Ф1.041; 1Л532Ф1.041



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 датчиками обратной связи и соответствующим электрооборудованием предназначено для автоматизированного управления правым 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 с 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 ступенчато-постоянную скорость резания при получистовом и чистовом протачивании торцовых поверхностей правым верхним суппортом.

Станки выполняются в универсальном режиме с двумя верхними поворотными суппортами.

Управление левым верхним суппортом осуществляется только с подвесного пульта управления.

Класс точности станков Н по ГОСТ 8—77.

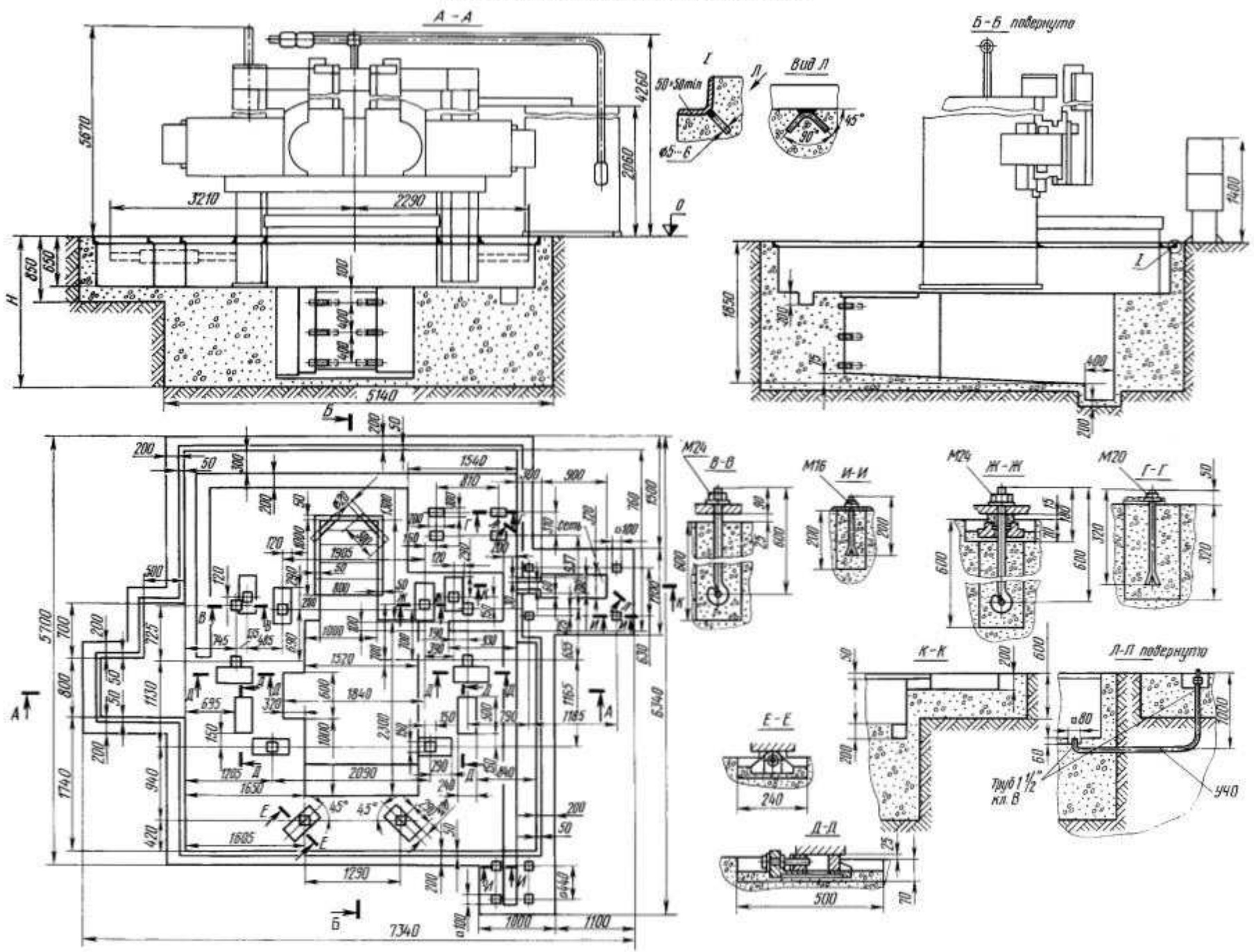
При работе станка в режиме преднабора и цифровой индикации гарантируемая точность и шероховатость обработанных поверхностей — Н9 по СТ СЭВ 144—75, $R_z < 20$ мкм по ГОСТ 2789—73.

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

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

	Модель		Модель	
	1525Ф1.041	1Л532Ф1.041	1525Ф1.041	1Л532Ф1.041
Наибольшие размеры обрабатываемых заготовок, мм:			Привод, габарит и масса станка	
диаметр	2500	3200	Питающая электросеть:	
высота	1600	1600	род тока	Переменный трехфазный
Наибольшая масса обрабатываемой заготовки, кг	16000	16000	частота, Гц	50 50
Диаметр планшайбы, мм	2240	2800	напряжение, В	380/220 380/220
Наибольшая высота сечения резца по СТ СЭВ 153—75, мм	63	63	Количество электродвигателей станка	11 11
Количество верхних револьверных суппортов	2	2	Электродвигатель главного движения:	
Наибольшее перемещение верхнего суппорта, мм:			тип	АО2-72-4С2
горизонтальное	1390	1720	мощность, кВт	40 55
вертикальное	1200	1200	Суммарная мощность всех электродвигателей станка, кВт, не менее	54,74 54,74
Цена деления лимба, мм:			Габарит станка, кг:	
горизонтального перемещения	0,05	0,05	длина	5065 5485
вертикального перемещения	0,05	0,05	ширина	5340 6120
Перемещение за один оборот лимба, мм:			высота	4910 4910
горизонтальное	2,5	2,5	Масса станка, кг:	
вертикальное	2,5	2,5	с электрооборудованием	36500 44000
Скорость установочных перемещений, мм/мин	5; 40; 160; 1800	5; 40; 160; 1800	без электрооборудования	34200 41650
Наибольший угол поворота ползуна суппорта, град	30	30	<i>Устройство преднабора и цифровой индикации</i>	
Наибольшее перемещение поперечины, мм	1240	1240	Тип устройства (блока УЦИ)	Ф5095
Скорость перемещения поперечины, мм/мин	0,36	0,36	Количество устройств (блоков), используемых на станке	2
Наибольшее допустимое усилие резания, Н:			Количество управляемых одним устройством координат	1
для правого суппорта	42500	42500	Метод задания размеров	Абсолютный
для левого суппорта	33500	33500	Наибольшая величина задаваемого перемещения, мм	± 9999,99
Наибольший допустимый крутящий момент на планшайбе Н·м	40000	50000	Дискретность, мм	0,01
Количество ступеней частоты вращения планшайбы	18	18	Сдвиг нуля отсчета	В пределах диапазона перемещений
Частота вращения планшайбы, об/мин	1,6—80	1,25—63	Наибольшая величина коррекции значения текущей координаты, мм	± 999,99
Подача горизонтальных и вертикальных суппортов, мм/об планшайбы	0,040—16	0,40—16	Количество программируемых координат, вводимых в память блока	5
Наибольшая скорость установочных перемещений суппортов, м/мин	1,8	1,8	Тип сенсора датчика обратной связи	БС-155А кл. А
			Режим работы	Универсальный (с индикацией) автоматический
			Диапазон цифровой индикации, мм	9999,99
			Дискретность цифровой индикации, мм	0,001
			Ввод задания	6 десятичных разрядов преднабора и один знаковый на декадных переключателях для каждого программируемого органа

СТРОИТЕЛЬНОЕ ЗАДАНИЕ НА ФУНДАМЭ

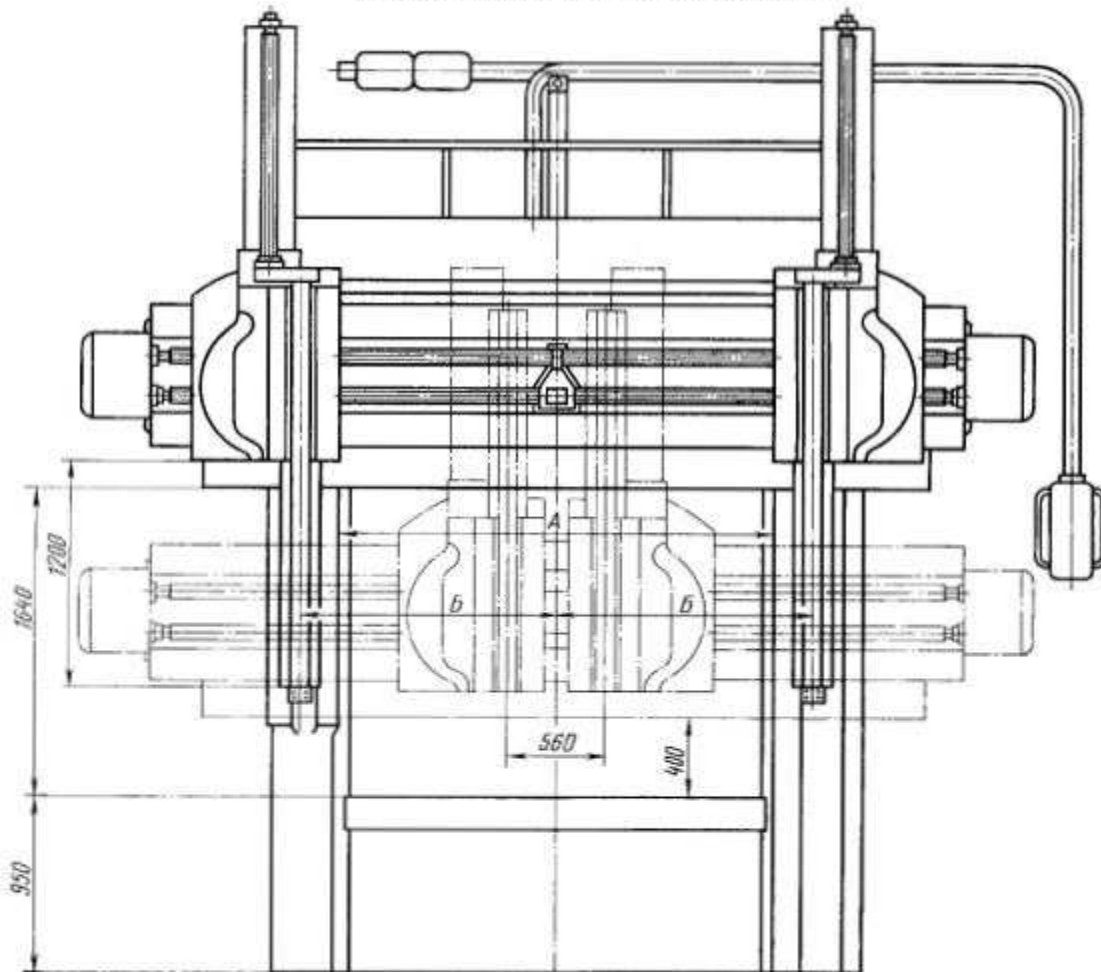


Глубина заложения фундамента H принимается в зависимости от грунта.

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

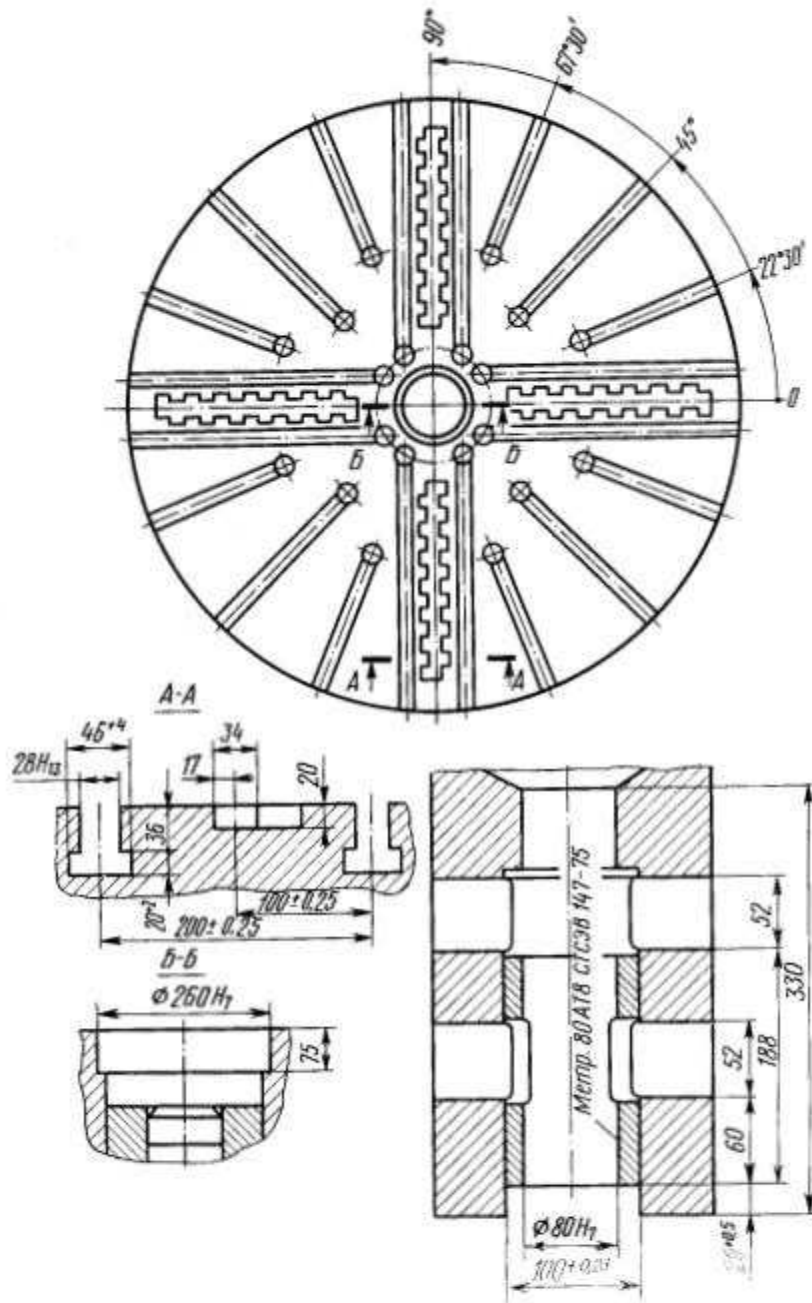
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Кол-чество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Кол-чество	Основной параметр
1525Ф1.041; 1Л532Ф1.041	Станок в сборе	2		ГОСТ 1284—68 ГОСТ 3643—54	Оправка многолезцовая правого верхнего суппорта	1	
	Изделия, входящие в комплект и стоимость станка				Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату		
ГОСТ 3025—69	Ключ для регулирования гаек клиньев	1	S=10				
	Ключ кулачковый	1	S=24				
	Ключ для крепления кулачков и поворотных салазок	1	S=36				
	Ключ для регулирования гаек клиньев	1	S=8				
	То же	1	S=10				
	Башмак	12					
	Клин 80	1					
	Клин крепления оправок	2					
	Кулачок	4					
	Оправка многолезцовая левого верхнего суппорта	1					
					Приспособление для обработки фасонных поверхностей тел вращения по копиру (электрокопировальное устройство)	1	
					Приспособление для нарезания и обработки конических поверхностей	1	

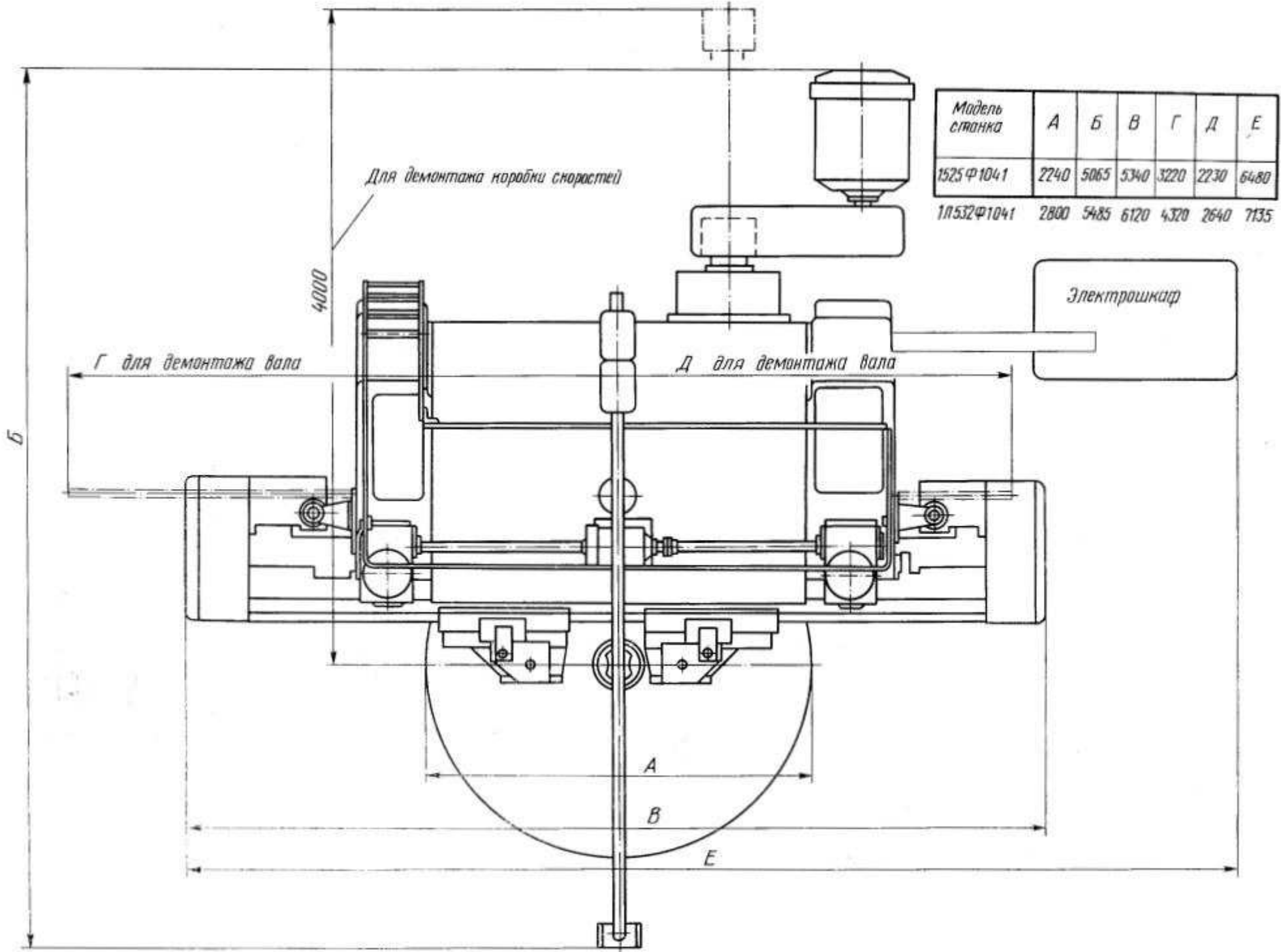
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



Модель станка	А	Б
1525 Ф1.041	2360	1390
1Л532 Ф1.041	3120	1770

ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ





Модель станка	А	Б	В	Г	Д	Е
1525 Ф1041	2240	5065	5340	3220	2230	6480
1Л532 Ф1041	2800	5485	6120	4320	2640	7135

ГАБАРИТНЫЕ ПЛАНЫ

Масштаб 1:50

