



ГАММА ТОКАРНЫХ ПОЛУАВТОМАТОВ ДЛЯ КОМПЛЕКСНОЙ ОБРАБОТКИ ДЕТАЛЕЙ ТИПА «ФЛАНЕЦ» и «ВАЛ»

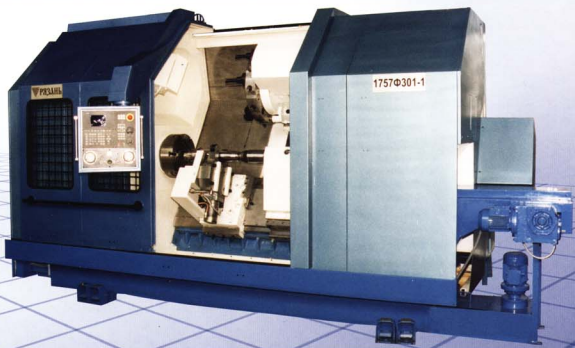
Модельный ряд станков, входящих в гамму полуавтоматов типа 1757Ф3

ПАТРОННЫЕ

2-координатные модели 1П757Ф3, 3-координатные модели 1П757Ф4,
4-координатные модели 1П757Ф5, 5-координатные модели 1П757Ф6.

ПАТРОННО-ЦЕНТРОВЫЕ

2-координатные модели 1757Ф3, 3-координатные модели 1757Ф4,
4-координатные модели 1757Ф5, 5-координатные модели 1757Ф6.



Полуавтоматы токарные традиционные предназначены для токарной обработки в центрах и патроне деталей с прямолинейным, ступенчатым, криволинейным профилем в условиях мелкосерийного и серийного производств. Можно производить наружное точение, растачивание, сверление центровых отверстий, нарезание резьбы по программе.

Полуавтоматы токарные многоцелевые, кроме традиционной токарной обработки, позволяют производить токарную обработку гладких и резьбовых отверстий (торцовых соосных и несоосных, радиальных), фрезерование радиальных прямолинейных пазов и лысок, торцовых прямолинейных и фасонных пазов.

В стандартном исполнении станки оснащаются 12-позиционной револьверной головкой с гидравлическим приводом, самоцентрирующимся патроном $\varnothing 400$ мм с гидроприводом, автоматизированной задней бабкой.

Дополнительно может комплектоваться гидравлическими самоцентрирующимися люнетами для обработки нежестких валов. Полуавтоматы изготавливаются с приводами и устройствами ЧПУ различных электротехнических фирм в соответствии с требованиями заказчика.

Станок эксплуатируется на заводе-изготовителе для чистовой обработки шпинделей.

Технические данные**ОБЪЕМ ДЛА КАСО ГАММЫ ПОЛУАВТОМАТОВ**

Дискретность задания перемещения:	
по оси X (на радиусе), мкм	...1,0
по оси Z, мкм	...1,0
по оси C, град	...0,001
Рабочая подача суппорта:	
по оси X, мм/мин	...1...4000
по оси Z, мм/мин	...1...4000
по оси C шпинделя, об/мин	...0.1...10
Быстрое перемещение суппорта:	
по оси X, мм/мин	...10000
по оси Z, мм/мин	...10000
по оси C шпинделя, об/мин	...14(20)
Частота вращения шпинделя, об/мин	...10...2000
Мощность привода главного движения, кВт	...30(60)
Наибольшее усилие резания, кН	...20
Пределы значений шага резьбы обрабатываемых токарным инструментом, мм	...0.1...9999,9
Наибольший крутящий момент на шпинделе изделия, Нм	...2500
Наибольший крутящий момент на шпинделе вращающегося инструмента, Нм	...100
Диаметр отверстия в шпинделе, мм	...105
Диаметр изделий, зажимаемых в люнетах, мм	...20 100, 40 170; 150...300; 200 400
Наибольшее автоматическое перемещение линоли задней бабки, мм	...160
Наибольший крутящий момент на шпинделе изделия при круговой подаче (ось C), Нм	...600
Частота вращения инструмента револьверной головки, об/мин	...10...1100 (по заказу 2200)
Максимальный диаметр сверления вращающимся инструментом револьверной головки, мм	...30
Максимальный диаметр резьбы, обрабатываемой вращающимся инструментом револьверной головки, мм	...16

Технические данные**РАТРОННЫЕ 1П757Ф3, 1П757Ф4, 1П757Ф5, 1П757Ф6**

	1П757Ф3	1П757Ф4	1П757Ф5	1П757Ф6
Наибольший диаметр заготовки, устанавливаемой над защитным кожухом станины	...750	...750	...750	...750
Наибольший диаметр заготовки, обрабатываемой над кожухом станины	...650	...650	...650	...650
над суппортом	...560	...560	...560	...560
Наибольшая длина обрабатываемой заготовки, мм	...400	...400	...400	...400
Наибольшее рабочее перемещение суппорта, мм:				
в продольном направлении	...800	...800	...800	...800
в поперечном направлении	...420	...420	...420	...420
Количество управляемых формообразующих координат	...2/2	...3/3	...4/2×2	...5/3×2
Количество одновременно управляемых формообразующих координат	...2/2	...3/3	...4/2×2	...5/3×2
Количество суппортов	...1	...1	...2	...2
Количество позиций в револьверной головке	...12	...12	...12	...12
Количество позиций в нижней револьверной головке на 2-х суппортных станках	—	—	...12*	...12*
Габаритные размеры, мм:				
длина	...4150	...4150	...4150	...4150
ширина	...2700	...2700	...2700	...2700
высота	...2900	...2900	...2900	...2900
Масса, кг	...9500-9900	...9500-9900	...9500-9900	...9500-9900

Технические данные**ПАТРОННО-ЦЕНТРОВЫЕ 1757Ф3, 1757Ф4, 1757Ф5, 1757Ф6**

	1757Ф3	1757Ф4	1757Ф5	1757Ф6
Наибольший диаметр заготовки, устанавливаемой над защитным кожухом станины	...750	...750	...750	...750
Наибольший диаметр заготовки, обрабатываемой над кожухом станины	...650	...650	...650	...650
над суппортом	...560	...560	...560	...560
Наибольшая длина обрабатываемой заготовки, мм	...1000; 1500; 2000; 3000		...2000; 3000	
Наибольшее рабочее перемещение суппорта, мм:				
в продольном направлении	...1100; 1600; 2100; 3100		...2100; 3100	
в поперечном направлении	...420	...420	...420	...420
Количество управляемых формообразующих координат	...2/2	...3/3	...4/2×2	...5/3×2
Количество одновременно управляемых формообразующих координат	...2/2	...3/3	...4/2×2	...5/3×2
Количество суппортов	...1	...1	...2	...2
Количество позиций в револьверной головке	...12	...12	...12	...12
Количество позиций в нижней револьверной головке на 2-х суппортных станках	—	—	...12*	...12*
Габаритные размеры, мм:				
длина	...5300...7300	...5300...7300	...5300...7300	...5300...7300
ширина	...2700	...2700	...2700	...2700
высота	...2900	...2900	...2900	...2900
Масса, кг	...11000-15000	...11000-15000	...11000-15000	...11000-15000

* По заказу 6 или 4

**ОАО «Рязанский станкостроительный завод»**

390042, Рязань, ул. Станкозаводская, 7

Телефоны: (0912) 93-28-30, 93-28-27, 93-28-11, 93-28-36, 93-28-35, 93-28-38, 93-28-32, 93-28-33

Факс: (0912) 93-27-01, 93-27-12

E-mail: marketing@rsz.ru; www.rsz.ru