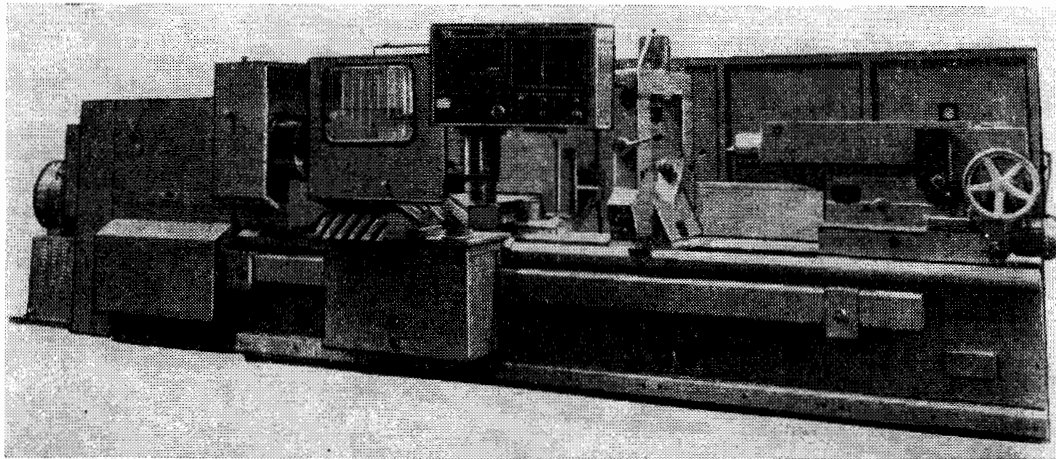


РЯЗАНСКОЕ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

СТАНОК СПЕЦИАЛЬНЫЙ ТОКАРНЫЙ С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

Модель РТ755Ф311
(МОДИФИКАЦИЯ МОДЕЛИ 16К50Ф3)



Предназначен для токарной обработки наружных цилиндрических, конических и фасонных поверхностей деталей типа валов в один или несколько проходов по замкнутому автоматическому циклу в механических цехах машиностроительных заводов и других отраслях промышленности.

На станке можно производить нарезание резьб.

Регулирование продольных и поперечных подач бесступенчатое.

Широкий диапазон регулирования частоты вращения шпинделя и подач, жесткость основных уз-

лов станка позволяют производить обработку деталей из обычных и специальных материалов, закрепленных в центрах или патроне.

Станок оснащен системой программного управления типа «Электроника НЦ-31».

Класс точности станка П по ГОСТ 8—82Е.

Шероховатость поверхностей Ra 2,5 мкм по ГОСТ 2789—73.

Разработчик — Рязанское специальное конструкторское бюро станкостроения.

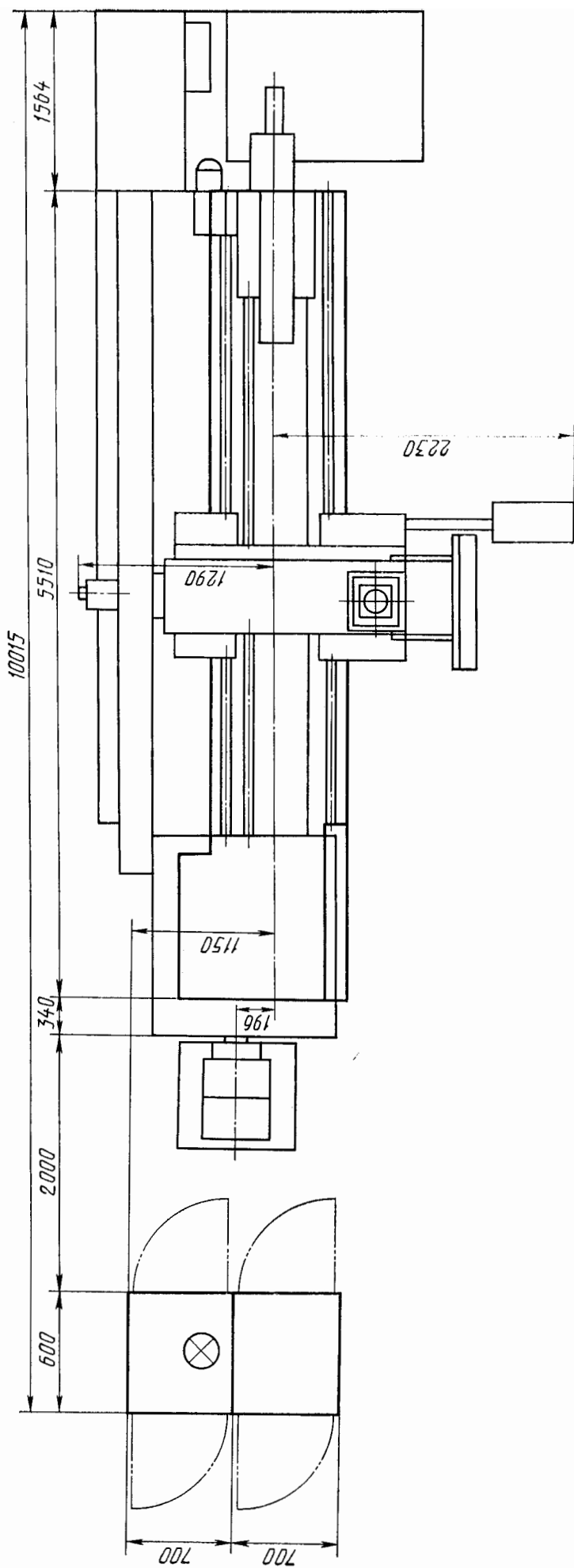
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

<p>Наибольший диаметр изделия, мм: устанавливаемого над станиной 1070 обрабатываемого над суппортом 590</p> <p>Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм 2800</p> <p>Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг 8000</p> <p>Конец шпинделя по ГОСТ 12595—72 1-15M</p> <p>Наибольший диаметр прутка, проходящего через отверстие в шпинделе, мм 125</p> <p>Размер центра в шпинделе по ГОСТ 18259—72 Метрический 140</p> <p>Центр в пиноли задней бабки по ГОСТ 13214—79 Морзе 6</p> <p>Высота резца, устанавливаемого в резцедержателе, мм 40</p> <p>Количество позиций режущего инструмента 8</p> <p>Число управляемых осей координат (всего/одновременно) 2/2</p> <p>Частота вращения шпинделя, об/мин 2—500</p> <p>Скорость быстрого продольного и поперечного перемещения суппорта, мм/мин 7500</p> <p>Наименьшее программируемое продольное и поперечное перемещение, мм 0,001</p> <p>Шаг нарезаемой резьбы, мм До 40</p> <p>Скорость механического перемещения задней бабки, мм/мин 2300</p> <p>Суппорт: высота державки под резец, мм 40 наибольшее перемещение, мм: продольное 2850 поперечное 590 наибольшее усилие резания, кН 40 количество: фиксированных позиций резцового диска 8 одновременно устанавливаемых инструментов в резцовом диске 8</p> <p>Тип привода резцовой головки Электромеханический</p> <p>Шпиндельная бабка: допустимый крутящий момент, кН·м 12,20 количество ступеней переборной части число оборотов на ступенях: I ступень 2—63 II ступень 4—125 III ступень 8—250 IV ступень 16—500 тип привода механизма переключения ступеней Гидравлический</p> <p>Задняя бабка: наибольший ход пиноли, мм 300 перемещение пиноли, мм/мин: быстрое 500 медленное 125</p> <p>Корректируемый уровень звуковой мощности, LpA, дБА, не более 107</p> <p>Габарит станка вместе с отдельно расположенными агрегатами и электрооборудованием, мм 10015×3520×2100</p> <p>Масса станка вместе с отдельно расположенными агрегатами и электрооборудованием, кг 16750</p> <p style="text-align: center;"><i>Электрооборудование</i></p> <p>Питающая электросеть: род тока Переменный частота, Гц 50 напряжение, В 380/220</p> <p>Электродвигатели: главного движения: тип 2ПФ250ЛГУ4 мощность, кВт 45 частота вращения, об/мин 1000/1500</p>	<p>насоса смазки бабки шпиндельной: тип 4A90L6У3 мощность, кВт 1,5 частота вращения, об/мин 925</p> <p>резцедержателя: тип 4АХС80ВБУ3 мощность, кВт 1,2 частота вращения, об/мин 970</p> <p>насоса охлаждения: тип 4А80Л2У3 мощность, кВт 1,5 частота вращения, об/мин 2800</p> <p>перемещения пиноли задней бабки: тип 4А100S8/4/2У3 мощность, кВт 0,63/1, 1/1,5 частота вращения, об/мин 750; 1425; 2850</p> <p>перемещения задней бабки: тип 4АХ80В6У3 мощность, кВт 1,1 частота вращения, об/мин 920</p> <p>зажима задней бабки: тип 4АХ80А4У3 мощность, кВт 1,1 частота вращения, об/мин 1390</p> <p>привода продольного перемещения: тип 47МВ02—М (НРБ) крутящий момент, Н·м 47 частота вращения, об/мин 750/1500</p> <p>привода поперечного перемещения: тип 23МВН2—М (НРБ) крутящий момент, Н·м 23 частота вращения, об/мин 750/1500</p> <p style="text-align: center;"><i>Система смазки</i></p> <p>Централизованная циркуляционная система смазки шпиндельной бабки: емкость бака, л 250 производительность насоса, л/мин 50 марка масла Индустриальное И-20А, ГОСТ 20799—75</p> <p>Централизованная импульсная система смазки направляющих и шариковых винтов: тип И-ЦСЭ-2,5 марка масла ИНСп-40</p> <p style="text-align: center;"><i>Устройство числового программного управления «Электроника НЦ-31»</i></p> <p>Тип устройства Контурное</p> <p>Скорость ускоренных перемещений по осям X и Z, м/мин До 10</p> <p>Ввод программы Кассета внешней памяти с клавиатуры пульта оператора ISO</p> <p>Код ISO</p> <p>Вид интерполяции Линейная и круговая</p> <p>Максимальное геометрическое перемещение по каждой координате в одном кадре 6 декад</p> <p>Число координат 2</p> <p>Способ задания размеров в программе В относительных и абсолютных размерах</p> <p>Коррекция положения инструмента 16 коррекций параллельно осям</p> <p>Дискретность отсчета перемещений по осям X, и Z, мм 0,001</p> <p>Количество связей с электроавтоматикой станка 15 вхо- 16 выхо- дов, дов</p> <p>Индикация Имеется</p> <p>Питающее напряжение, В 220</p> <p>Тип конструктивного исполнения Встраиваемый МикроЭВМ питания</p> <p>Габарит блоков, мм 483× 344× ×310× ×206× ×310 ×220</p> <p>Масса, кг 40 15</p>
--	---

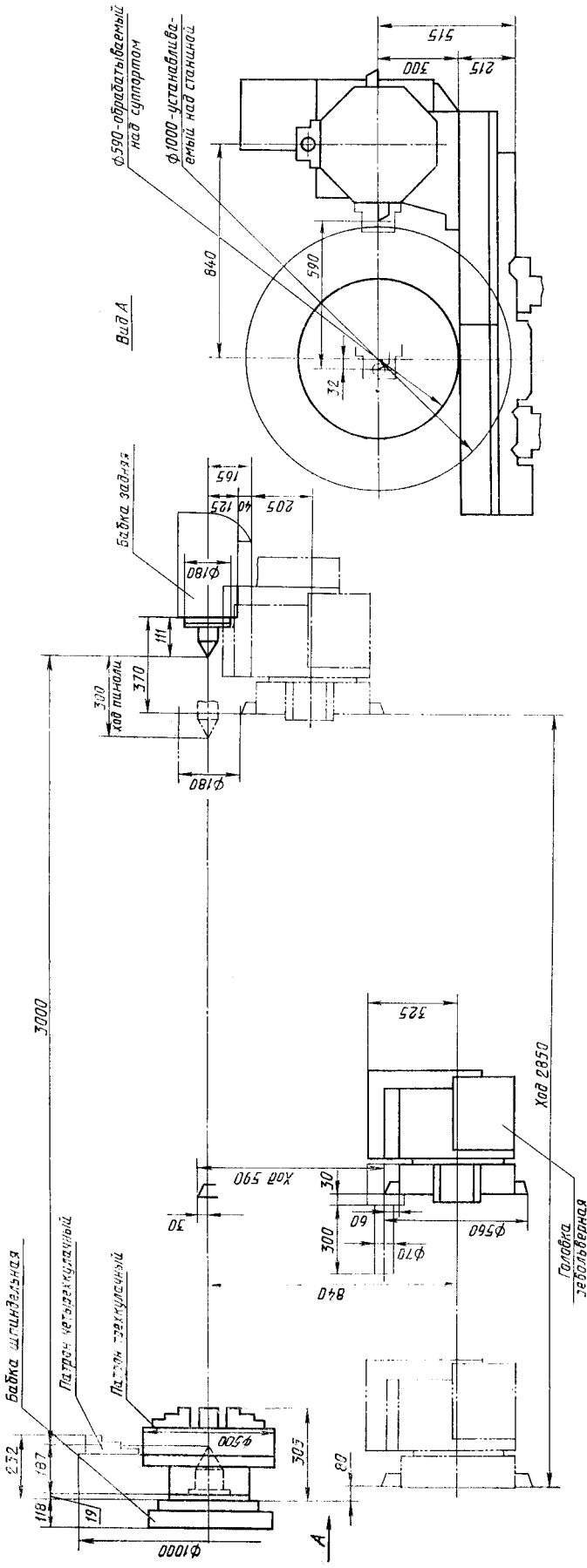
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Гост. обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	Гост. обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
РТ755Ф311	Станок в сборе	1			<i>Документация</i>	1	
	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка				Руководство по эксплуатации станка	1	
	Запасные части	1 компл.			Руководство по эксплуатации электрооборудования	1	
	Электроаппаратура запасная	1 компл.			Комплект эксплуатационных документов на систему «Электроника НЦ-31»	1	
	Принадлежности	1 компл.			Поставляется за отдельную плату		
				РТ755Ф316.48.000	Припособление для выставки инструмента	1	

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1:100

