



E-mail: sale@gig-ant.com

ООО «СТАНКОКОМПАНИЯ «ГИГАНТ»

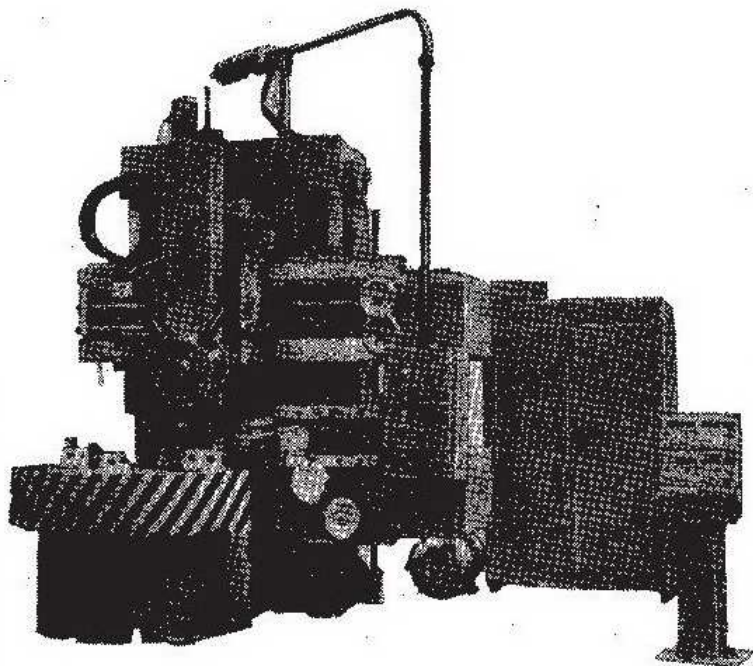
Адрес: Перовское шоссе, д. 21, строение 3, г. Москва, РФ, 109202
ИНН 5047124120, КПП 772101001, ОГРН 1115047007316, БИК 044525219

Тел.: 8-800-700-27-70 (бесплатный звонок)

Тел.: (495) 679-82-10, 679-82-11, 679-83-41, 679-83-42.

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 подвешенного 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 полустовом 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 подвешенного пульта управления, без использования блоков УЦИ).

Управление боковым суппортом осуществляется только в универсальном режиме (с подвешенного 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, $R_z \leq 20$ 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.

