



E-mail: sale@gig-ant.com

ООО «СТАНКОКОМПАНИЯ «ГИГАНТ»

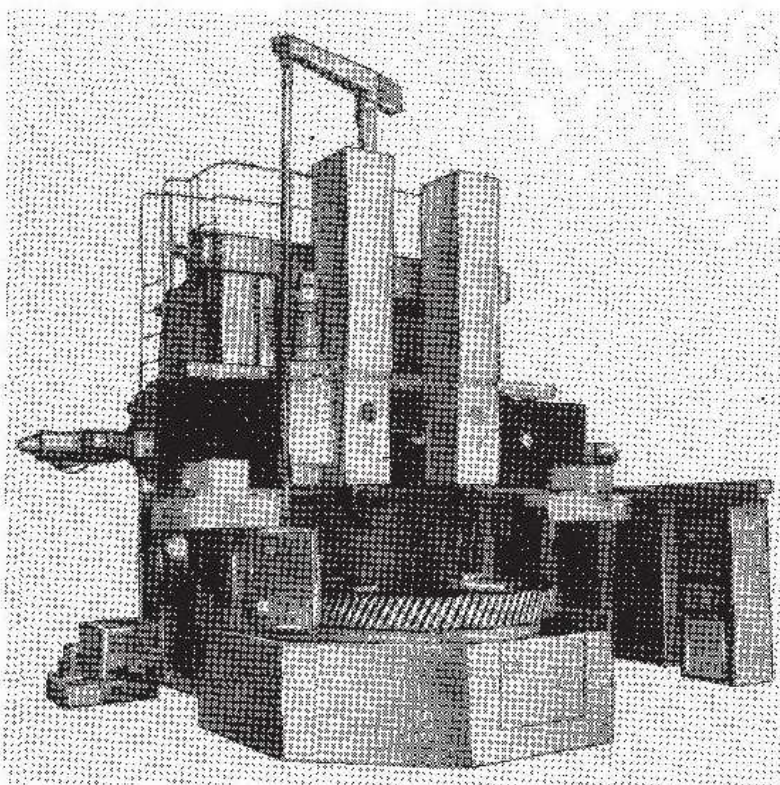
Адрес: Перовское шоссе, д. 21, строение 3, г. Москва, РФ, 109202
ИНН 5047124120, КПП 772101001, ОГРН 1115047007316, БИК 044525219

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 ДВУХСТОЕЧНЫЕ

Модели 1А525МФ3; 1А532ЛМФ3



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 парезание резьбы.

Станки обеспечивают постоянную скорость резания при протачивании торцовых и криволинейных поверхностей.

Станок имеет два верхних неповоротных суппорта.

Управление станком в диалоговом режиме осуществляется набором необходимых управляющих команд с подвешенного пульта.

Класс точности станков П по ГОСТ 8-77.



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.

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 гидростатических опорах.

Стальные закаленные направляющие поперечины.

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

Механизм выставки поперечины по горизонтали.

Защита направляющих.

Магазин инструментов.

Передача винт — гайка качения.

Центрилизованная смазка.

Поддержание постоянной скорости резания.

Высокая степень автоматизации, широкий диапазон подач и частот вращения планшайбы обеспечивают 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	
	1A525MФ3	1A532LMФ3		1A525MФ3	1A532LMФ3
Наибольшие размеры обрабатываемых заготовок, мм:			Напряжение, В:		
диаметр	2500	3150	электроприводов станка	440; 220; 110	
высота	1600/2300/2400		цепей управления	110; 24	
Наибольшая масса обрабатываемой заготовки, кг	20000	25000	цепей местного освещения	24	
Диаметр планшайбы, мм	2240	2800	Электродвигатели:		
Регулирование частоты вращения планшайбы	Бесступенчатое		привода главного движения (постоянного тока):		
Частота вращения планшайбы, об/мин	0,3—127,0	0,2—102,0	привода перемещения поперечины (постоянного тока):	55/75/100	
Наибольший допустимый крутящий момент на планшайбе, Н·м	80000	100000	гидростанции:		
Наибольшая высота сечения резца по СТ СЭВ 153—75, мм	50		тип	4A112MB6У3	
Количество резцедержателей в инструментальном магазине	10		мощность, кВт	4	
Регулирование подач суппорта	Бесступенчатое		частота вращения, об/мин	1000	
Горизонтальная и вертикальная подача суппорта:			гидростатик:		
мм/об планшайбы	0,03—40		тип	4A130L6У3	
мм/мин	0,1—1000		мощность, кВт	2,2	
Наибольшее перемещение суппорта, мм:			частота вращения, об/мин	950	
горизонтальное	1585	1910	зажима инструмента:		
вертикальное	1100	1100	тип	4AX80B6У3	
Скорость установочных перемещений суппорта, мм/мин	5000		мощность, кВт	1,1	
Наибольшее перемещение поперечины, мм	1440		частота вращения, об/мин	1000	
Скорость перемещения поперечины, мм/мин	400		вентилятора для охлаждения электродвигателя главного привода:		
Наибольшее допустимое усилие резания, Н:			тип	АОС1-22-2	
для правого верхнего суппорта	50000		мощность, кВт	0,6	
для левого верхнего суппорта	35000		частота вращения, об/мин	2800	
суммарное для обоих суппортов	77000		электроасоса для охлаждающей жидкости:		
Дискретность задания перемещений по горизонтальным и вертикальным осям, мм	0,001		тип	11А-45	
Количество управляемых координат	4		мощность, кВт	0,15	
Наибольшее количество одновременно управляемых координат	4		частота вращения, об/мин	2800	
			приводов подач:		
			тип		Электродвигатель постоянного тока
			количество		4
			мощность, кВт		5,5 (СССР) или 2,5 (Болгария)
			частота вращения, об/мин		750/1000 (СССР); 500/1000 (Болгария)
			Суммарная мощность всех электродвигателей, кВт		84,15—141,15
			Габарит станка, мм:		
			без выносного оборудования	6540 × 7300 × 6690	7300 × 6370 × 5300
			с выносным оборудованием	7330 × 8690 × 6475	8690 × 6935 × 5300
				× 5300	× 5300
			Масса станка, кг:		
			с электрооборудованием	47000	55000
			без электрооборудования	41500	49500



ООО «СТАНКОКОМПАНИЯ «ГИГАНТ»

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

E-mail: sale@gig-ant.com

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

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

		Модель		Модель	
		1A525MФ3	1A532LMФ3	1A525MФ3	1A532LMФ3
<i>Устройство числового программного управления</i>					
Тип		«Размер 4»		Максимальный радиус интерполяции, мм	9999,999
Количество одновременно работающих осей координат		4/2/2		Максимальное перемещение, задаваемое в кадре, мм	±9999,999
Вид интерполяции		Линейная, круговая, винтовая		Код	ISO-7 бит
Точность интерполяции, мм		0,001		Программноситель	Перфолента восьмидорожечная шириной 25,4 мм