

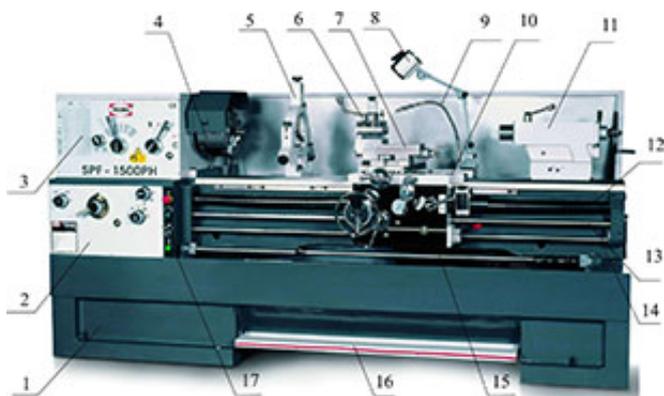
Универсальный токарный станок SPF-1000PH с УЦИ (исп.К)



Напряжение	400 В
Мощность	5500Вт
Макс. диаметр обточки	690мм
Длина обточки	1000мм
Масса	2635кг

Универсальный токарный станок spF-1000PH предназначен для обработки тел вращения путём снятия с них стружки при обточке. На станке можно выполнять различные виды токарной обработки: обтачивание цилиндрических, конических, фасонных поверхностей, подрезку торцов, отрезку, растачивание, а также сверление и развёртывание отверстий, нарезание резьбы и накатку рифлений, притирку и т.п. Модель оснащена ножным тормозом, лампой рабочего освещения и системой охлаждения СОЖ. Данный станок широко используется в условиях серийного и мелкосерийного производства, в ремонтных цехах, в слесарных и столярных мастерских, на складах и т.п.

Основные узлы и детали оборудования



1. Основание
2. Коробка подач
3. Шпиндельная бабка
4. Зажимной патрон
5. Неподвижный люнет
6. Резцедержатель
7. Верхние салазки суппорта
8. Лампа местного освещения
9. Патрубок системы подачи СОЖ
10. Каретка суппорта
11. Задняя бабка
12. Кожух ходового винта
13. Ходовой вал
14. Станина
15. Фартук
16. Педаль ножного тормоза
17. Электрический блок управления

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Астана +7(7172)727-132, Волгоград (844)278-03-48, Воронеж (473)204-51-73, Екатеринбург (343)384-55-89,
Казань (843)206-01-48, Краснодар (861)203-40-90, Красноярск (391)204-63-61, Москва (495)268-04-70,
Нижний Новгород (831)429-08-12, Новосибирск (383)227-86-73, Ростов-на-Дону (863)308-18-15,
Самара (846)206-03-16, Санкт-Петербург (812)309-46-40, Саратов (845)249-38-78, Уфа (347)229-48-12

Единый адрес: jte@nt-rt.ru

www.jet.nt-rt.ru

Станок состоит из:

Основания 1. К основанию крепится станина 14 с направляющими каретки суппорта 10 и задней бабки 11. При необходимости обработки деталей большого диаметра можно снять съемную часть станины (мостик).

Суппорт состоит из: каретки 10, поперечных салазок, перемещающихся по направляющим каретки; поворотной части с направляющими для верхних салазок 7, несущих резцедержатель 6. Каретка суппорта и поперечные салазки перемещаются вручную или механически. Верхние салазки перемещаются вручную.

На левом конце станины крепится шпиндельная бабка 3 и коробка подач 2. В шпиндельной бабке находится коробка скоростей станка, основной частью которой является шпиндель. На шпинделе установлен зажимной патрон 4. Коробка подач 2 служит для передачи движения от коробки скоростей на ходовой вал или ходовой винт. На корпусе коробки подач установлен электрический блок управления 17.

Фартук крепится к каретке. Служит для передачи движения на суппорт. В фартуке предусмотрена блокировка, исключающая одновременное включение перемещения каретки и поперечных салазок.

Ходовой винт и ходовой вал монтируются с лицевой части станины станка и с концов поддерживаются при помощи опор. Служат для передачи движения от коробки подач к фартуку.

На станине установлена задняя бабка 11, которая перемещается по направляющим вручную. По необходимости можно установить подвижный люнет на каретку суппорта или неподвижный люнет на станину.

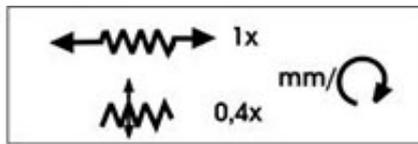
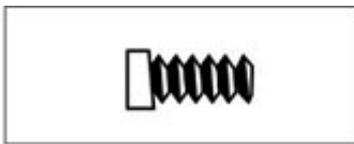
Слева в основании установлен электродвигатель. Справа в основании установлена гидростанция системы подачи СОЖ.

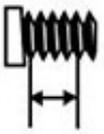
Дополнительная информация



Установка величины подачи и шага резьбы.

Установка величин подачи осуществляется рукоятками (1, 2, 4) в соответствии со значениями, указанными в правой части таблицы. Таблица расположена слева на передней части шпиндельной бабки. Рукоятка 3 включена в положение $\wedge\wedge\wedge$. Пример: Для установки подачи равной 0,040 мм/об. рукоятку 1 нужно поставить в положение IN, рукоятку 2 в положение 1, рукоятку 4 в положение III, рукоятку 4 в положении $\wedge\wedge\wedge$. В таблице даны значения величин продольных подач. Величина поперечной подачи составляет 0,4 продольной.



		I	II	III	IV	V	I	II	III	IV	V
IN  T/1"	1G	72	36	18	9	4 1/2	0.040	0.083	0.167	0.333	0.667
	4G	60	30	15	7 1/2	3 3/4	0.048	0.099	0.196	0.395	0.790
	6G	54	27	13 1/2	6 3/4	3 3/8	0.054	0.110	0.218	0.435	0.874
	1E	48	24	12	6	3	0.040	0.083	0.167	0.333	0.667
	2E	46	23	11 1/2	5 3/4	2 7/8	0.043	0.083	0.169	0.336	0.672
	3E	44	22	11	5 1/2	2 3/4	0.043	0.089	0.177	0.355	0.707
	8G	42	21	10 1/2	5 1/4	2 5/8	0.070	0.140	0.280	0.562	1.124
	4E	40	20	10	5	2 1/2	0.048	0.099	0.196	0.395	0.790
	5E	38	19	9 1/2	4 3/4	2 3/8	0.051	0.105	0.207	0.417	0.831
	6E	36	18	9	4 1/2	2 1/4	0.054	0.110	0.218	0.435	0.874
	7E	32	16	8	4	2	0.059	0.118	0.239	0.479	0.957
	8E	28	14	7	3 1/2	1 3/4	0.070	0.140	0.280	0.562	1.124
	9E	26	13	6 1/2	3 1/4	1 5/8	0.075	0.151	0.301	0.602	1.207
	DP  DP	1E	96	48	24	12	6	0.062	0.124	0.250	0.500
2E		92	46	23	11 1/2	5 3/4	0.067	0.134	0.269	0.538	1.075
3E		88	44	22	11	5 1/2	0.070	0.140	0.280	0.562	1.124
4E		80	40	20	10	5	0.078	0.156	0.312	0.624	1.247
5E		76	38	19	9 1/2	4 3/4	0.081	0.161	0.323	0.345	1.290
6E		72	36	18	9	4 1/2	0.086	0.172	0.344	0.688	1.376
7E		64	32	16	8	4	0.097	0.194	0.387	0.774	1.548
8E		56	28	14	7	3 1/2	0.110	0.220	0.441	0.882	1.763
9E		52	26	13	6 1/2	3 1/4	0.118	0.0237	0.473	0.946	1.893
MM  MM	1G	0.5	1	2	4	8	0.056	0.113	0.226	0.452	0.903
	1E	0.75	1.5	3	6	12	0.056	0.113	0.226	0.452	0.903
	4F		1.75	3.5	7	14	0.067	0.137	0.274	0.551	1.102
	6E	1	2	4	8	16	0.075	0.153	0.306	0.613	1.226
	7E		2.25	4.5	9	18	0.86	0.172	0.344	0.688	1.376
MP  MP	8F	1.25	2.5	5	10	20	0.099	0.196	0.392	0.788	1.573
	1G	0.25	0.5	1	2	4	0.091	0.183	0.366	0.731	1.462
	1E		0.75	1.5	3	6	0.091	0.183	0.366	0.731	1.462
	4F			1.75	3.5	7	0.110	0.220	0.441	0.882	1.763
	6E	0.5	1	2	4	8	0.118	0.239	0.479	0.957	1.914
	7E			2.25	4.5	9	0.134	0.272	0.543	1.086	2.172
	8F		1.25	2.5	5	10	0.153	0.306	0.613	1.226	2.456

Установка величин нарезания резьбы осуществляется рукоятками 1, 2, 3, 4 в соответствии со значениями, указанными в левой части таблицы. Таблица расположена слева на передней части шпиндельной бабки. Рукояткой 1 происходит выбор типа резьбы: IN- дюймовая, DP-питчевая резьба, MM- метрическая, MP- модульная резьба. Рукоятками 2,3,4 выбор величины резьбы. Пример: Для нарезания метрической резьбы с шагом 1,75мм рукоятку 1 нужно поставить в положение MM, рукоятку 2 в положение 4, рукоятку 3 в положение F, рукоятку 4 в положение II.

Технические характеристики

<i>Характеристика</i>	<i>Значение</i>
Напряжение	400 В
Потребляемая мощность	5500Вт
Длина обточки	1000мм
Диаметр обточки над станиной	460мм
Диаметр обточки над суппортом	275мм
Диаметр обточки над съёмной станиной	690мм
Длина съёмной станины	200 мм
Отверстие шпинделя	80мм
Конус шпинделя	Мк7
Конус пиноли	Мк5
Вылет пиноли	170мм
Макс. высота резцов	25мм
Диапазон оборотов шпинделя	25-1800об/мин(12ст.)
Метрическая резьба	0,5-20мм(24ст.)
Дюймовая резьба	1,5-72 ниток(61ст.)
Модульная резьба	0,25-10(20 ст.)
Продольная подача	0,004-2,456 мм/об(122ст.)
Поперечная подача	0,016-0,982 мм/об(122ст.)
Масса	2634кг
Размеры (ДхШхВ)	2310x1000x1255мм

Комплектация

<i>Наименование</i>	<i>Количество</i>
3-х кулачковый патрон – ?250 мм	1 шт
Кулачки обратные (комплект)	1 шт
4-х кулачковый патрон – ?320 мм	1 шт
Планшайба – ?410 мм	1 шт.
Люнет подвижный	1 шт.
Люнет стационарный	1 шт.
Комплект сменных шестерен(6шт.)	1 шт.
Невращающийся центр Мк 3	2шт.
Втулка переходная Мк 5-Мк 7	1 шт.
Ключи шестигранные 2,3,4,5,6,8,10	7 шт.
ключ патрона	2шт.
Ключ резцедержателя	1 шт.
Ключи рожковые 9x11, 10x12, 12x14, 17x19	4 шт.
Ключ радиусный 135x140	1 шт.
Клин для снятия инструмента из пиноли	1 шт.
Установочные опоры с болтами	комплект
Отвёртка крестовая	1 шт.
Отвёртка шлицевая	1 шт.
Инструкция по эксплуатации	

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:
Астана +7(7172)727-132, Волгоград (844)278-03-48, Воронеж (473)204-51-73, Екатеринбург (343)384-55-89,
Казань (843)206-01-48, Краснодар (861)203-40-90, Красноярск (391)204-63-61, Москва (495)268-04-70,
Нижний Новгород (831)429-08-12, Новосибирск (383)227-86-73, Ростов-на-Дону (863)308-18-15,
Самара (846)206-03-16, Санкт-Петербург (812)309-46-40, Саратов (845)249-38-78, Уфа (347)229-48-12
Единый адрес: jte@nt-rt.ru
www.jet.nt-rt.ru