



Общество с ограниченной ответственностью  
**«Представительство Рязанского Станкозавода»**

125315, г. Москва, ул. Часовая, д. 30

Тел/факс: (495) 739-39-05, E-mail: [info@prsz.ru](mailto:info@prsz.ru)

ИНН 7715943172 КПП 771501001 ОГРН 1127747158340 ОКПО 16343989

---

**Станок токарный обрабатывающий центр с ЧПУ  
модели 1728**



## **СОДЕРЖАНИЕ**

	Стр.
1. Техническое описание	3
2. Состав оборудования	3
3. Технические характеристики	4
4. Дополнительные опции	5

## **1. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ**

Токарно-фрезерный обрабатывающий центр предназначен для комплексной обработки деталей типа тел вращения с выполнением операций: наружного точения цилиндрических и фасонных поверхностей; растачивания, сверления, развертывания отверстий; нарезания резьб в отверстиях; фрезерования; шлицевой и зубофрезерной обработки.

## **2. СОСТАВ ОБОРУДОВАНИЯ**

- устройством ЧПУ», приводами подач и приводами главного движения по выбору заказчика;
- 3-х кулачковым механизированным патроном Ø250мм с управлением от гидроцилиндра;
- задней бабкой с автоматическим программируемым перемещением по станине, с механизированным выдвиганием пиноли;
- 12-ти позиционной револьверной головкой с горизонтальной осью вращения;
- линейными направляющими качения;
- кабельными цепями;
- редуктором привода главного движения;

- зубчато- ременными передачами (для приводов подач и главного движения);
- телескопической защитой;
- транспортером стружки;

### 3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наибольший диаметр устанавливаемой заготовки, мм.....	550
Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки, мм.....	400
Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм .....	1000
Максимальная частота вращения шпинделя, об/мин (без учета ограничения частоты вращения по патрону).....	3125
Количество диапазонов частот вращения бабки шпиндельной .....	2
Пределы рабочих подач суппорта по осям X, Z, мм/мин .....	1...4000
Дискретность задания перемещений:	
- по оси X, мкм .....	1,0
- по оси Z, мкм .....	1,0
Пределы скоростей быстрых перемещений, м/мин:	
- по оси X.....	15
- по оси Z .....	20
Количество позиций инструмента в револьверной головке .....	12
Количество управляемых координат, всего/ одновременно .....	3/3
Наибольшие рабочие перемещения суппорта, мм:	
- по оси X .....	355
- по оси Z .....	1050
Высота резца, устанавливаемого в инструментальный блок, мм .....	25
Диаметр пиноли бабки задней, мм .....	120
Ход пиноли бабки задней, мм .....	160
Диаметр отверстия в шпинделе бабки шпиндельной, мм.....	97
Условный размер конца шпинделя бабки шпиндельной по ГОСТ12595-85	2-8Ц
Внутренний конус пиноли задней бабки .....	Морзе 6
Диаметр отверстия в инструментальном диске головки револьверной под цилиндрический хвостовик державки, мм .....	40VDI
Наибольший диаметр сверления приводным инструментом, мм .....	20
Наибольшее число оборотов инструментального шпинделя револьверной головки, об/мин .....	4000
Наибольший крутящий момент инструментального шпинделя револьверной головки, Нм.....	50
Мощность привода главного движения, кВт.....	18,5/28
Габаритные размеры станка (вместе с отдельно расположенными агрегатами и оборудованием):	
- длина.....	5600
- ширина.....	3600
- высота .....	2500
Масса станка, кг.....	9500

#### **4. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ОПЦИИ**

- переносным пультом (опция);
- устройством контроля и привязки инструмента (опция);
- опорами клиновыми (опция);
- центром вращающимся в пиноль задней бабки (опция);