



Токарно-винторезный станок 250 АТ.Ф1

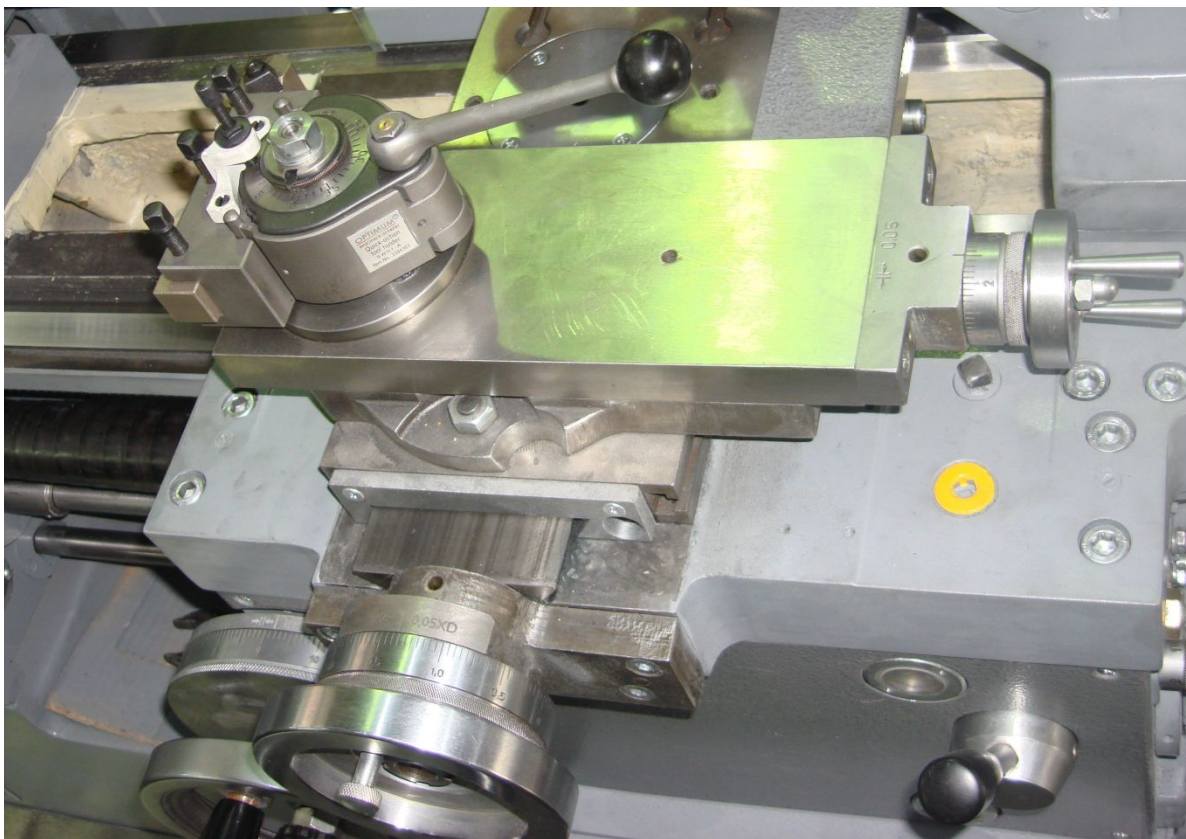
www.pfaves.ru



Токарный станок 250 АТ.Ф1

предназначен для мелкосерийного производства высокоточных деталей из металлов и сплавов.

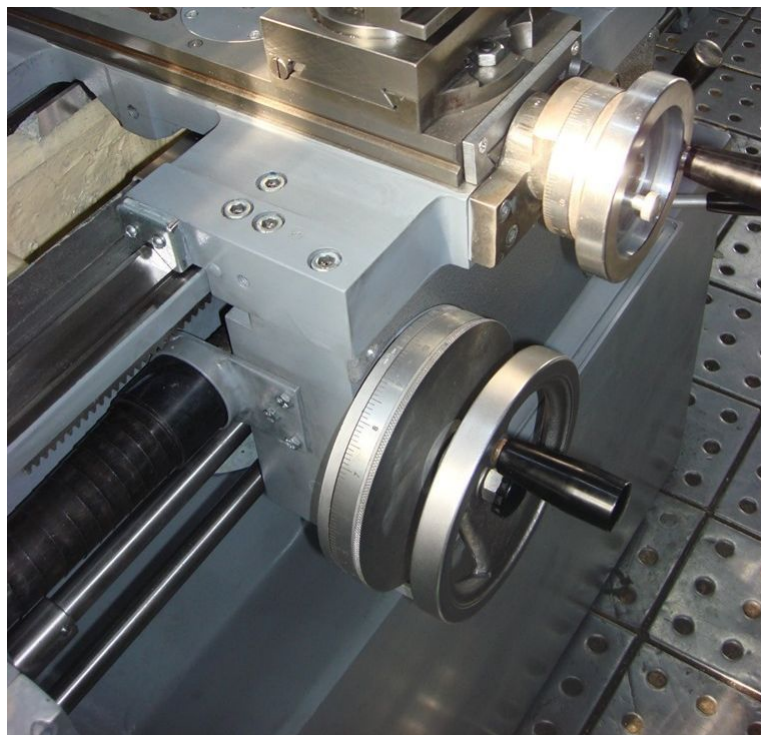
- обтачивание наружных цилиндрических поверхностей
 - обтачивание наружных конических поверхностей
 - обработку торцов и уступов
 - прорезание канавок и отрезание деталей
- растачивание отверстий (цилиндрических и конических)
 - сверление, зенкерование и развертывание отверстий
- нарезание наружной и внутренней резьбы резцом, метчиком и плашкой
 - фасонное обтачивание
 - накатывание рифленых поверхностей



На суппорт станка установлен быстросменный резцедержатель.

Сечение резцов 16 x 16.

Использование быстросменного резцедержателя повышает точность установки инструмента и производительность работы токаря.



Ходовой винт токарного станка 250 АТ защищен специальной телескопической защитой.

Телескопическая защита предохраняет ходовой винт от загрязнений стружкой и механического износа.



Станок 250 АТ.Ф1 оснащен электродвигателем повышенной мощности и частотным преобразователем.
Мощность привода главного движения 5,5 кВт.
Переключение скорости вращения шпинделя бесступенчатое.



Основные технические характеристики токарного станка 250 АТ.Ф1

Наибольшая длина обрабатываемого изделия в центрах, мм	500
Наибольший диаметр обрабатываемой заготовки, мм: над станиной /над суппортом	240 / 168
Диаметр сквозного отверстия в шпинделе, мм	25
Максимальное сечение резцов, мм	16 x 16
Конец шпинделя фланцевого по ГОСТ 12593-93	4
Размер внутреннего конуса шпинделя по ГОСТ 25557-82	Морзе 4
Размер внутреннего конуса пиноли задней бабки по ГОСТ 25557-82	Морзе 3
Наибольшее перемещение пиноли, мм	85
Цена деления перемещения пиноли, мм: линейки / лимба	1 / 0,05
Поперечное смещение пиноли, мм: вперед / назад	10 / 10
Частота вращения шпинделя, об/мин	25-2500
Продольная подача, мм/об	0,01-1,8
Поперечная подача, мм/об	0,005-0,9
Количество подач суппорта: продольных / поперечных	78 / 78
Угол поворота резцовых салазок, мм: «к себе» / «от себя»	60 / 60
Пределы шагов нарезаемых резьб: метрических, мм / модульных, модули / дюймовых, ниток на дюйм	0,2-48 / 0,2-12 / 24-0,5
Дискретность системы цифровой индикации, мм: по координате X / по координате Z	0,001 / 0,005
Наибольшее поперечное перемещение суппорта, мм:	165
Наибольшее перемещение верхних салазок суппорта, мм:	120
Цена деления лимба продольного перемещения суппорта, мм:	0,1
Продольное перемещение за один оборот лимба, мм:	20
Цена деления лимба поперечного перемещения, мм:	0,05
Поперечное перемещение суппорта за один оборот лимба, мм:	3
Мощность привода главного движения, кВт	5,5
Класс точности по ГОСТ 8-82	В (высокий)
Шероховатость обработки стали	- Ra 0,63
Габаритные размеры не более, мм: длина x ширина x высота	1790 x 810 x 1590
Масса станка не более, кг:	1290



www.pfaves.ru