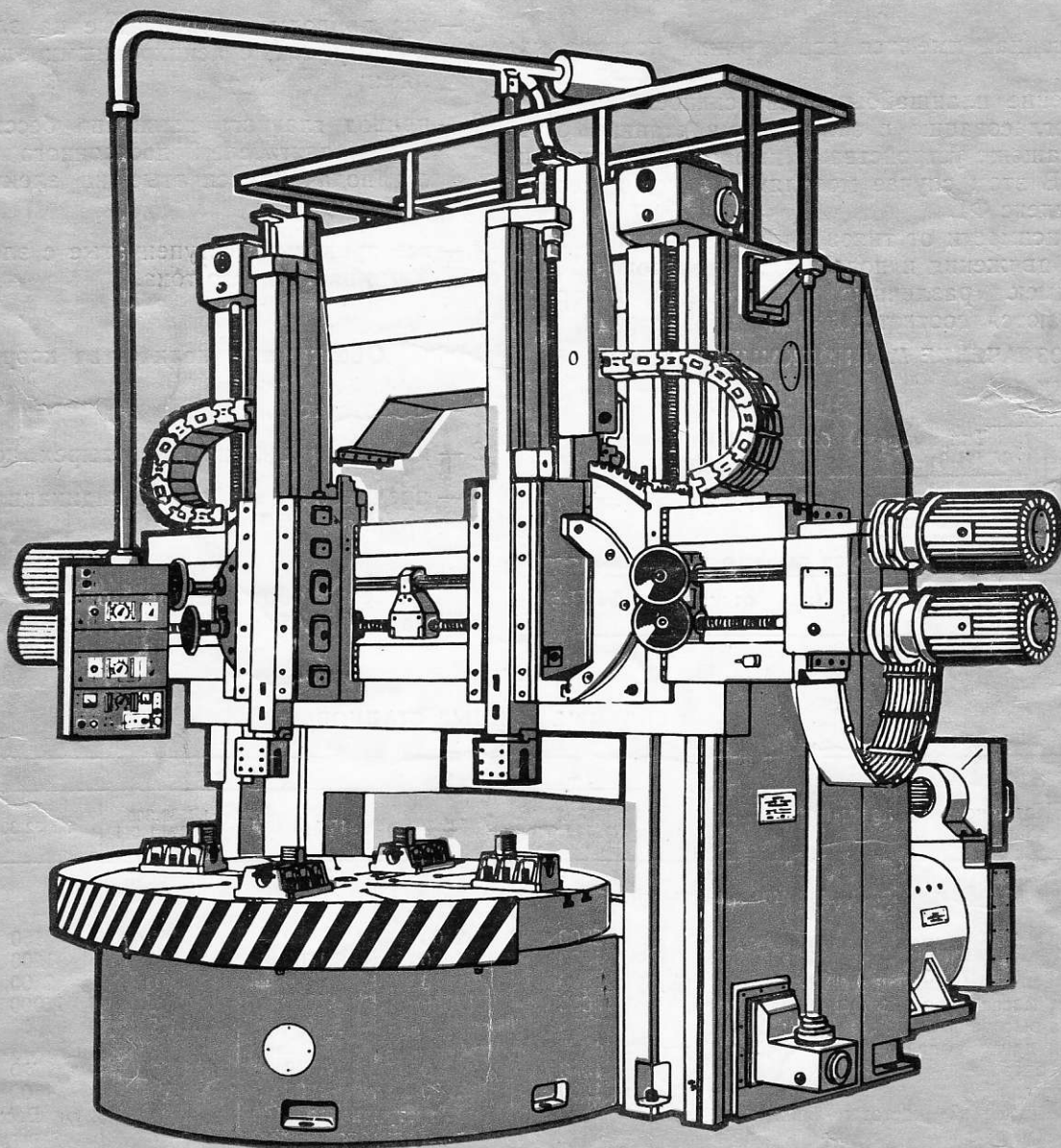


СТАНКИ
ТОКАРНО-КАРУСЕЛЬНЫЕ ДВУХСТОЕЧНЫЕ



1525 * 1525Ф1

1Л532 * 1Л532Ф1



STANKOIMPORT
MOSKVA · SSSR

СТАНКИ ТОКАРНО-КАРУСЕЛЬНЫЕ ДВУХСТОЕЧНЫЕ

модели 1525, 1Л532, 1525Ф1, 1Л532Ф1

Станки предназначены для токарной обработки различных заготовок из черных и цветных металлов.

На станках имеются два верхних поворотных суппорта.

Вращение планшайбы — реверсивное.

По согласованию с заказчиками станки могут быть оснащены устройствами цифровой индикации (УЦИ). В этом случае моделям станков присваивается индекс Ф1.

В зависимости от типов применяемых приводов главного движения и подач, а также блоков УЦИ станки имеют различные модификации, которым присваиваются соответствующие обозначения.

ОБОЗНАЧЕНИЕ МОДИФИКАЦИИ СТАНКОВ

1525Ф1. XXX
1Л532Ф1. XXX

Тип (модель) блоков УЦИ (при отсутствии УЦИ-0)
Количество индицируемых или управляемых координат
Типы приводов главного движения и подач
Наличие УЦИ (при отсутствии УЦИ-опускается)

Обозначение типа приводов

- 0 — все приводы ступенчатые на электромагнитных муфтах, с асинхронными электродвигателями;
- 3 — привод главного движения бесступенчатый с электродвигателем постоянного тока; приводы подач ступенчатые на электромагнитных муфтах;
- 4 — все приводы бесступенчатые с электродвигателями постоянного тока.

Обозначение количества координат

- 0 — при отсутствии УЦИ;
- 2 — цифровая индикация четырех координат;
- 5 — преднабор и цифровая индикация четырех координат.

Примеры обозначения моделей станков (для заказа): 1525.000; 1Л532.300; 1525Ф1.423.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ СТАНКОВ

Наименование параметров	Модели					
	1525.000 1525Ф1.041	1525.300	1525Ф1.423	1Л532.300 1Л532Ф1.041	1Л532.300	1Л532Ф1.423
Наибольшие размеры обрабатываемой заготовки, мм:						
диаметр	2500	2500	2500	3150	3150	3200
высота	1600	1600	1600	1600	1600	1600
Диаметр планшайбы, мм	2240	2240	2240	2800	2800	2800
Наибольшая масса обрабатываемой заготовки, кг	16000	16000	16000	16000	16000	16000
Наибольшая высота сечения резца, мм	63	63	60	63	63	60
Наибольшая длина хода верхних суппортов, мм:						
по горизонтали	1390	1390	1390	1720	1720	1720
по вертикали	1200	1200	1200	1200	1200	1200
Количество ступеней частоты вращения планшайбы	18	Бесступенчатое регулирование		18	Бесступенчатое регулирование	
Частота вращения планшайбы, об/мин	1,6—80	0,4—80	0,4—80	1,25—63	0,3—63	0,3—63
Количество ступеней подач суппортов	18	18	Бесступенчатое регулирование	18	18	Бесступенчатое регулирование
Скорость перемещения поперечины, мм/мин	360	360	360	360	360	360
Величина подач суппортов по каждой оси, мм/об	0,04—16	0,04—16	0,01—290	0,04—16	0,04—16	0,01—290
Наибольшая скорость установочных перемещений суппортов, м/мин	1,8	1,8	3,0	1,8	1,8	3,0
Наибольшее перемещение поперечины, мм	1240	1240	1240	1240	1240	1240
Наибольшее усилие резания, Н:						
для правого верхнего суппорта	42500	42500	42500	42500	42500	42500
для левого верхнего суппорта	33500	33500	33500	33500	33500	33500
суммарное	67000	67000	67000	67000	67000	67000
Наибольший крутящий момент на планшайбе, Н·м	50000	66000	50000	67000	83000	67000
Мощность электродвигателя привода главного движения, кВт	40	55	55	40	55	55
Габарит станка, мм	5070×6340×5100	5700×6500×5100		5490×6540×5100	6200×6700×5100	
Масса станка, кг:						
с электрооборудованием	35500	37000		43000	44500	
без электрооборудования	34000	34200		41420	41600	

Бетси, м3
Уголок 50×5, 122

39,8
96

20512 574

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ УЦИ

Наименование параметров	Модификация станков	
	423	041
Тип (модель) блока УЦИ	Ф5147	Ф5095 (с преднабором)
Количество координат (всего/одновременно): индицируемых управляемых	4/1	2/2 2/1
Наибольшая величина индицируемого или задаваемого перемещения, мм	±9999,999 или ±99999,99	±9999,99
Дискретность системы отсчета, мм	0,001 или 0,01	0,01
Сдвиг нуля отсчета	В пределах диапазона измерений	
Тип датчика	Линейный индуктивный	Сельсннный преобразователь
Тип сельсннна, применяемого в датчике	—	БС-155А

Примечание. Станки модификации 4XX, поставляемые на экспорт, оснащаются четырехкоординатными устройствами цифровой индикации: 613 фирмы «Хайденхайн» или PE 2472 фирмы «Филипс» (по согласованию с заказчиками). Станкам присваиваются модификации соответственно 425 и 426.

Принадлежности, поставляемые со станками:
комплект кулачков для закрепления заготовки (4 шт.); комплект оправок для закрепления режущего инструмента; комплект ключей.

По требованию заказчика за дополнительную плату станки могут быть оснащены: боковым суп-

портом; правым верхним revolverным неповоротным суппортом (взамен неревolverного); электрокопировальным устройством; приспособлением для нарезания резьб и протачивания конических поверхностей; приспособлением для работы по упорам; устройством охлаждения; централизованной импульсной системой смазки.

DOUBLE-UPRIGHT TURNING-AND-BORING LATHES

Models 1525, 1Л532, 1525Ф1, 1Л532Ф1

The lathes are designed to turn various blanks of ferrous and non-ferrous metals.

The lathes have two top swivel carriages.

The faceplate has a reversible rotation.

In agreement with the customers, the lathes can be equipped with digital read-out devices. In this case, the lathe models are given the index Ф1.

Depending on the types of main-motion and feed drives used, as well as on the digital read-out device units, the lathes have different modifications which are given the appropriate designations.

DESIGNATION OF THE LATHE MODIFICATIONS

1525Ф1. XXX
1Л532Ф1. XXX

Type (model) of digital read-out device units (if there are no digital read-out devices: 0)
Number of displayed or controlled coordinates
Types of main-motion and feed drives
Availability of digital read-out devices (if there are no digital read-out devices, it is omitted)

Designation of the type of drives

- 0 — all the drives are stepped, on electromagnetic clutches, with asynchronous motors;
- 3 — the main-motion drive is a variable-speed drive with a d. c. motor; the feed drives are stepped, on electromagnetic clutches;
- 4 — all the drives are variable-speed drives with d. c. motors.

Designation of the number of coordinates

- 0 — if there are no digital read-out devices;
- 2 — digital read-out of four coordinates;
- 5 — preselective control and digital read-out of four coordinates.

Examples of designation of lathe models (to order); 1525.000; 1Л532.300; 152Ф1.423.

LATHE SPECIFICATIONS

Denomination of parameters	Models						
	1525.000 1525Φ1.011	1525.300	1525Φ1.423	1J1532.300 1J1532Φ1.011	1J1532.300	1J1532Φ1.423	
Maximum size of blank to be worked, mm:							
diameter	2500	2500	2500	3150	3150	3200	
height	1600	1600	1600	1600	1600	1600	
Faceplate diameter, mm	2240	2240	2240	2800	2800	2800	
Maximum mass of blank to be worked, kg	16000	16000	16000	16000	16000	16000	
Maximum height of tool section, mm	63	63	60	63	63	60	
Maximum travel of top carriages, mm:							
horizontally	1390	1390	1390	1720	1720	1720	
vertically	1200	1200	1200	1200	1200	1200	
Number of steps of faceplate rotational speeds	18	Stepless regulation		18	Stepless regulation		
Faceplate rotational speeds, r.p.m.	1.6-80	0.4-80	0.4-80	1.25-63	0.3-63	0.3-63	
Number of steps of carriage feeds	18	18	Stepless regulation		18	Stepless regulation	
Speed of cross-piece travel, mm/min	360	360	360	360	360	360	
Value of carriage feeds on each axis, mm/rev	0.04-16	0.04-16	0.01-290	0.04-16	0.04-16	0.01-290	
Maximum speed of setting travels of carriages, m/min	1.8	1.8	3.0	1.8	1.8	3.0	
Maximum travel of cross-piece, mm	1240	1240	1240	1240	1240	1240	
Maximum cutting force, N:							
for right-hand top carriage	42500	42500	42500	42500	42500	42500	
for left-hand top carriage	33500	33500	33500	33500	33500	33500	
total	67000	67000	67000	67000	67000	67000	
Maximum torque on faceplate, N·m	50000	66000	50000	67000	83000	67000	
Power of main-motion drive motor, kW	40	55	55	40	55	55	
Overall dimensions of lathe, mm	5070×6340× ×5100	5700×6500× ×5100		5490×6540× ×5100	6200×6700× ×5100		
Mass of lathe, kg:							
with electric equipment	35500	37000		43000	44500		
without electric equipment	34000	34200		41420	41600		

SPECIFICATIONS OF DIGITAL READ-OUT DEVICES

Denomination of parameters	Lathe modification	
	423	041
Type (model) of digital read-out device unit	Φ5147	Φ5095 (with preselective control)
Number of coordinates (in all/simultaneously):		
displayed	4/1	2/2
controlled	—	2/1
Maximum displayed or preset displacement, mm	±9999.999 or ±99999.99	±9999.99
Discreteness of reference system, mm	0.001 or 0.01	0.01
Reference zero shift	Within the range of measurement	
Type of pickup	Linear inductosyn	Synchro pickup
Type of synchro used in pickup	—	BC-155A

Note: The lathes of the 4XX modification, designed for exportation, are equipped with four-coordinate digital read-out devices: 613 made by the «Heidenheim» company or PE 2472 made by the «Philips» company (in agreement with the customers). The lathes are given the modifications 425 and 426 accordingly.

Accessories supplied with the lathes: a set of cams for blank clamping (4 pieces); a set of arbours for cutting tool clamping; a set of wrenches.

Optionally and for extra payment, the lathes can be equipped with: a side-hung carriage; a right-

hand top swivel turret carriage (instead of the non-turret one); an electric pantograph; a device for threading and for turning conical surfaces; a device for operation with stops; a cooling device; a centralized impulsive lubrication system.

TOURS VERTICAUX A DEUX MONTANTS

Modèles 1525, 1J532, 1525Φ1, 1J532Φ1

Les tours sont destinés à tourner différentes ébauches de métaux ferreux et non ferreux.

Les tours ont deux chariots supérieurs orientables.

Le plateau a une rotation réversible.

En accord avec les clients, les tours peuvent être dotés de dispositifs à indication numérique. Dans ce cas-là, on attribue aux modèles des tours l'indice Φ1.

En fonction des types de commandes du mouvement principal et des avances employées, ainsi que des blocs de dispositifs à indication numérique, les

tours ont des modifications différentes auxquelles on donne des désignations appropriées.

Désignation du type de commandes

- 0 — toutes les commandes sont à gradins, sur des accouplements électromagnétiques, avec des moteurs asynchrones;
- 3 — la commande du mouvement principal est sans gradins, avec un moteur à courant continu; les commandes des avances sont à gradins, sur des accouplements électromagnétiques;
- 4 — toutes les commandes sont sans gradins, avec des moteurs à courant continu.

DESIGNATION DES MODIFICATIONS DES TOURS

1525Φ1. XXX
1J532Φ1. XXX

Type (modèle) des blocs de dispositifs à indication numérique (en cas d'absence de dispositifs à indication numérique: 0)
Nombre de coordonnées affichées ou commandées
Types de commandes du mouvement principal et des avances
Présence de dispositifs à indication numérique (en cas d'absence de dispositifs à indication numérique, on omet)

Désignation du nombre de coordonnées

- 0 — en cas d'absence de dispositifs à indication numérique;
- 2 — indication numérique des quatre coordonnées;
- 5 — préaffichage et indication numérique des quatre coordonnées.

Exemples de désignation des modèles des tours (pour passer une commande): 1525.000; 1J532.300; 1525Φ1.423.

DONNEES PRINCIPALES DES TOURS

Dénomination des paramètres	Modèles					
	1525.000 1525Φ1.041	1525.300	1525Φ1.423	1J532.300 1J532Φ1.041	1J532.300	1J532Φ1.423
Dimensions maximales de l'ébauche à usiner, mm:						
diamètre	2500	2500	2500	3150	3150	3200
hauteur	1600	1600	1600	1600	1600	1600
Diamètre du plateau, mm	2240	2240	2240	2800	2800	2800
Masse maximale de l'ébauche à usiner, kg	16000	16000	16000	16000	16000	16000
Hauteur maximale de section de l'outil, mm	63	63	60	63	63	60
Course maximale des chariots supérieurs, mm:						
en horizontale	1390	1390	1390	1720	1720	1720
en verticale	1200	1200	1200	1200	1200	1200
Nombre de gradins de vitesses de rotation du plateau	18	Réglage sans gradins		18	Réglage sans gradins	
Vitesses de rotation du plateau, trs/min	1,6-80	0,4-80	0,4-80	1,25-63	0,3-63	0,3-63
Nombre de gradins d'avances des chariots	18	18	Réglage sans gradins	18	18	Réglage sans gradins
Vitesse de déplacement de la traverse, mm/min	360	360	360	360	360	360
Valeur des avances des chariots suivant chaque axe, mm/tr	0,04-16	0,04-16	0,01-290	0,04-16	0,04-16	0,01-290
Vitesse maximale des déplacements de positionnement des chariots, m/min	1,8	1,8	3,0	1,8	1,8	3,0
Déplacement maximal de la traverse, mm	1240	1240	1240	1240	1240	1240
Effort maximal de coupe, N:						
pour le chariot supérieur droit	42500	42500	42500	42500	42500	42500
pour le chariot supérieur gauche	33500	33500	33500	33500	33500	33500
total	67000	67000	67000	67000	67000	67000
Moment de rotation maximal sur le plateau, N·m	50000	66000	50000	67000	83000	67000
Puissance du moteur de commande du mouvement principal, kW	40	55	55	40	55	55
Encombrement du tour, mm	5070×6340× ×5100	5700×6500× ×5100		5490×6540× ×5100	6200×6700× ×5100	
Masse du tour, kg:						
avec l'équipement électrique	35500	37000		13000	44500	
sans l'équipement électrique	31000	34200		41420	41600	

DONNEES PRINCIPALES DES DISPOSITIFS A INDICATION NUMERIQUE

Dénomination des paramètres	Modification des tours	
	423	041
Type (modèle) du bloc de dispositif à indication numérique	Φ5147	Φ5095 (avec préaffichage)
Nombre de coordonnées (en tout/en même temps): affichées	4/1	2/2
commandées	—	2/1
Longueur maximale de déplacement affiché ou prescrit, mm	±9999,999 ou ±99999,99	±9999,99
Discontinuité du système de référence, mm	0,001 ou 0,01	0,01
Décalage du zéro de référence	Dans les limites de la gamme de mesure	
Type de transmetteur	Inductosyn linéaire	Synchro-transmetteur
Type de selsyn employé dans le transmetteur	—	BC-155A

Note: Les tours de la modification 4XX, destinés à l'exportation, sont dotés de dispositifs à indication numérique à quatre coordonnées: 613 de la firme «Heidenhein» ou PE 2472 de la firme «Philips» (en accord avec les clients). On attribue aux tours les modifications respectivement 425 et 426.

Les tours sont livrés avec ces accessoires: un jeu de cames pour le serrage de l'ébauche (4 pièces); un jeu de mandrins pour le serrage de l'outil coupant; un jeu de clefs.

En option et moyennant un supplément de prix, les tours peuvent être dotés: d'un chariot latéral;

d'un support revolver non orientable supérieur (à la place d'un support non revolver); d'un appareil à copier électrique; d'un appareil à fileter et à tourner les surfaces coniques; d'un dispositif à bulées; d'un appareil réfrigérant; d'un système de graissage centralisé par impulsions.

ZWEISTÄNDER-KARUSSELLEDREHMASCHINEN

Modelle 1525, 1Л532, 1525Φ1, 1Л532Φ1

Die Maschinen sind zur Drehbearbeitung verschiedenartiger Arbeitsstücke aus Hart- und Buntmetallen bestimmt.

In den Maschinen sind zwei oberen Drehsupporte vorhanden.

Die Planscheibe hat die Rückdrehung.

Auf Abkommen mit dem Kunden können die Maschinen mit den Zahlenindikation-Vorrichtungen (УЦИ) ausgerüstet werden. In diesem Falle erhalten die Maschinen den Index Φ1.

Je nach den Typen der eingesetzten Antriebe der Hauptbewegung und der Vorschübe, sowie der УЦИ-Blocke haben die Maschinen verschiedene Modifikationen, denen die entsprechenden Bezeichnungen verliehen werden.

BEZEICHNUNG DER MODIFIKATIONEN DER MASCHINEN

1525Φ1. XXX
1Л532Φ1. XXX

Type (Modell) der УЦИ-Blocke (wenn УЦИ-0 nicht vorhanden ist)
Anzahl der zu indikatierenden oder zu steuernden Koordinaten
Typen der Antriebe der Hauptbewegung und der Vorschübe
Ob УЦИ vorhanden ist (wenn nicht -- wird nicht angegeben)

Bezeichnung der Antriebstypen

- 0 — sämtliche Antriebe arbeiten stufenweise mit den Elektromagnet-Kupplungen, mit Asynchron-Elektromotoren;
- 3 — Antrieb der Hauptbewegung arbeitet stufenlos mit dem Gleichstrom-Elektromotor; Vorschubantriebe arbeiten stufenweise mit den Elektromagnet-Kupplungen;
- 4 — sämtliche Antriebe arbeiten stufenlos mit den Gleichstrom-Elektromotoren.

Bezeichnung der Koordinatenanzahl

- 0 — wenn УЦИ nicht vorhanden ist;
- 2 — Zahlenindikation der vier Koordinaten;
- 5 — Vorwahl und Zahlenindikation der vier Koordinaten.

Die Beispiele der Bezeichnung der Modelle der Maschinen (für die Bestellung): 1525.000; 1Л532.300; 1525Φ1.423.

HAUPTDATEN DER MASCHINE

Bezeichnung der Kenndaten	Modelle					
	1525.000 1525Φ1.011	1525.300	1525Φ1.423	1J1532.300 1J1532Φ1.041	1J1532.300	1J1532Φ1.423
Grösste Abmessungen des Bearbeitungswerkstückes, mm:						
Durchmesser	2500	2500	2500	3150	3150	3200
Höhe	1600	1600	1600	1600	1600	1600
Durchmesser der Planscheibe, mm	2240	2240	2240	2800	2800	2800
Grösste Masse des Bearbeitungswerkstückes, kg	16000	16000	16000	16000	16000	16000
Grösste Höhe des Meissel-Querschnittes, mm	63	63	60	63	63	60
Grösste Hublänge der oberen Supporte, mm:						
waagrecht	1390	1390	1390	1720	1720	1720
senkrecht	1200	1200	1200	1200	1200	1200
Anzahl der Drehzahlstufen der Planscheibe	18	Stufenlose	Regelung	18	Stufenlose	Regelung
Drehzahl der Planscheibe, U/min	1,6—80	0,4—80	0,4—80	1,25—63	0,3—63	0,3—63
Anzahl der Stufen der Supportvorschübe	18	18	Stufenlose	18	18	Stufenlose
			Regelung			Regelung
Verstellgeschwindigkeit der Traverse, mm/min	360	360	360	360	360	360
Vorschubgrösse der Supporte auf jeder Koordinate, mm/U	0,04—16	0,04—16	0,01—290	0,04—16	0,04—16	0,01—290
Grösste Geschwindigkeit der Einstellverstellungen der Supporte, m/min	1,8	1,8	3,0	1,8	1,8	3,0
Grösste Verstellung der Traverse, mm	1240	1240	1240	1240	1240	1240
Grösste Schnittkraft, N:						
für rechten Obersupport	42500	42500	42500	42500	42500	42500
für linken Obersupport	33500	33500	33500	33500	33500	33500
Gesamtkraft	67000	67000	67000	67000	67000	67000
Grösster Drehmoment an der Planscheibe, N·m	50000	66000	50000	67000	83000	67000
Leistung des Elektromotors des Hauptbewegungsantriebs, kW	40	55	55	40	55	55
Aussenabmessungen der Maschine, mm	5070×6340×5100	5700×6500×5100		5490×6540×5100	6200×6700×5100	
Masse der Maschine, kg:						
mit Elektroausrüstung	35500	37000		43000	44500	
ohne Elektroausrüstung	34000	34200		41420	41600	

HAUPTDATEN DES VQH

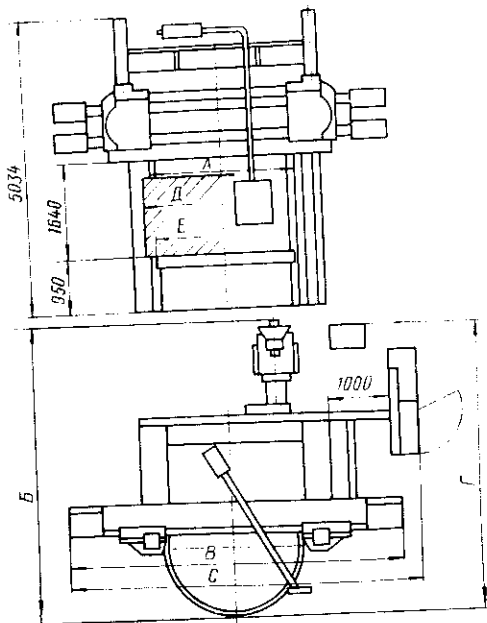
Bezeichnung der Kenndaten	Modifikation der Maschinen	
	423	041
Type (Modell) des VQH-Blocks	Φ5147	Φ5095 (mit Vorwahl)
Anzahl der Koordinaten (insgesamt/gleichzeitig):		
zu indikatierenden	4/1	2/2
zu steuernden	—	2/1
Maximale Grösse der zu indikatierenden oder der eingegebenen Verstellung, mm	±9999,999 oder ±99999,99	±9999,99
Diskretion des Abzählsystems, mm	0,001 oder 0,01	0,01
Vershub der Abzählungsnul	Im Bereich des Messbereiches	
Typ des Gebers	Linear-Induktosyn	Selsyn-Umwandler
Typ des im Geber eingesetzten Selsyns	—	BC-155A

Anmerkung. Die Maschinen Modifikation 4XX, die zum Export geliefert werden, werden mit den Vierkoordinatenvorrichtungen der Zahlenindikation ausgerüstet: 613 der Firma «Heidenhain» oder PE 2472 der Firma «Phillips» (auf Abkommen mit den Kunden). Die Maschinen erhalten entsprechend die Modifikationen 425 und 426.

Das mit Maschinen mitgelieferte Zubehör: Satz der Backen zur Befestigung des Bearbeitungswerkstückes (4 Stk.); Satz der Dorne zur Befestigung des Schneidwerkzeuges; Satz der Schlüssel.

Auf Wunsch der Kunden und gegen Sonderbezahlung können die Maschinen ausgerüstet werden:

mit seitlichem Support; rechtem oberen undrehbaren Revolversupport (anstatt des Unrevolversupports); der Elektrokopiervorrichtung; der Vorrichtung zum Gewindeschneiden und Durchrillen der konischen Oberflächen; der Vorrichtung für die Arbeit an die Anschläge; der Kühlvorrichtung; dem zentralen Impulsschmiersystem.



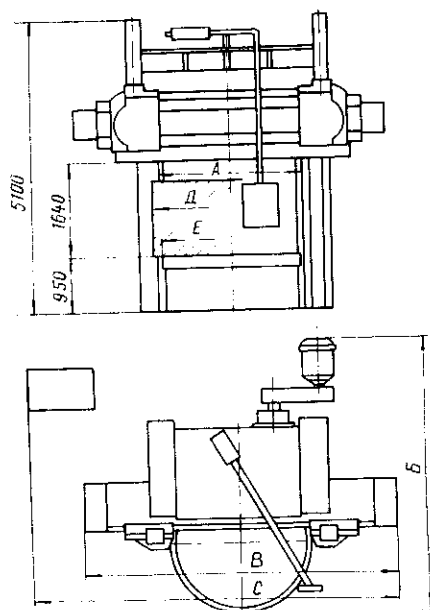
Габарит и основные размеры станков моделей 1525Φ1.423 и 1Л532Φ1.423

Overall and main dimensions of the lathe models 1525Φ1.423 and 1Л532Φ1.423

Encombrement et dimensions principales des tours des modèles 1525Φ1.423 et 1Л532Φ1.423

Aussenabmessungen und Hauptmasse der Maschinen Modelle 1525Φ1.423 und 1Л532Φ1.423

Модель Model Modèle Modell	A	Б	В	С	Д	Е	Г
1525Φ1.423	2850	5830 - 5845	6330	6400	2500	2240	5620
1Л532Φ1.423	3470	6210 - 6225	7090	7160	3200	2800	6000



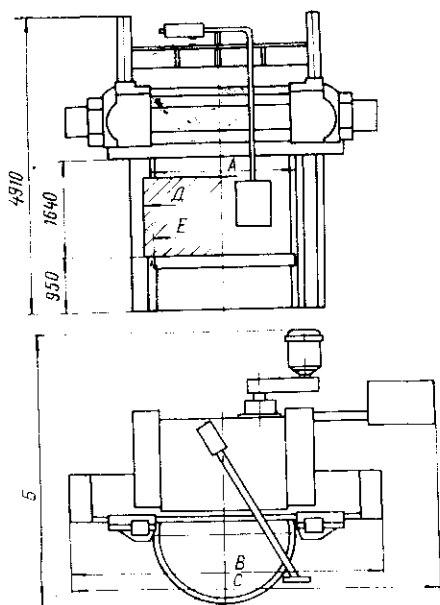
Габарит и основные размеры станков моделей 1525.300 и 1Л532.300

Overall and main dimensions of the lathe models 1525.300 and 1Л532.300

Encombrement et dimensions principales des tours des modèles 1525.300 et 1Л532.300

Aussenabmessungen und Hauptmasse der Maschinen Modelle 1525.300 und 1Л532.300

Модель Model Modèle Modell	A	Б	В	С	Д	Е
1525.300	2360	5700	6470	6500	2500	2240
1Л532.300	3120	6200	6230	6700	3150	2800



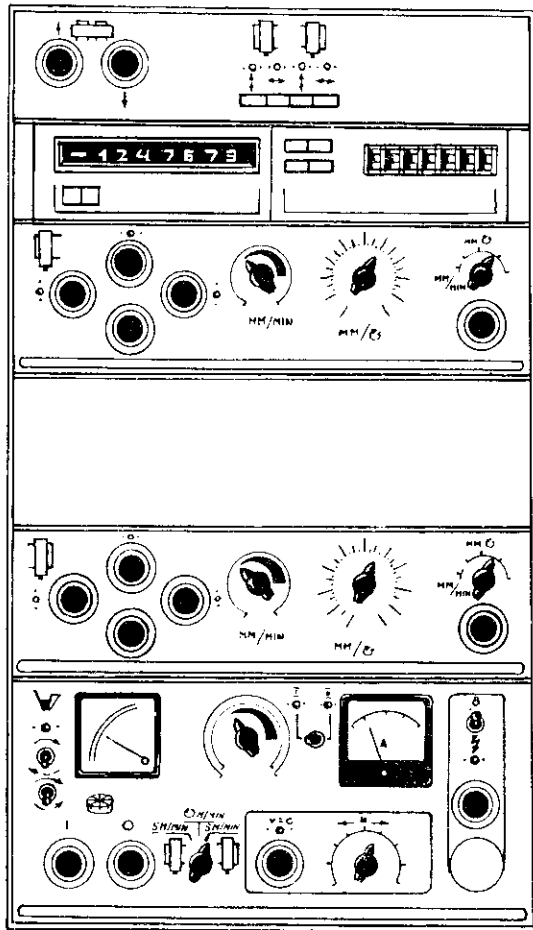
Габарит и основные размеры станков моделей 1525Φ1.041 и 1Л532Φ1.041

Overall and main dimensions of the lathe models 1525Φ1.041 and 1Л532Φ1.041

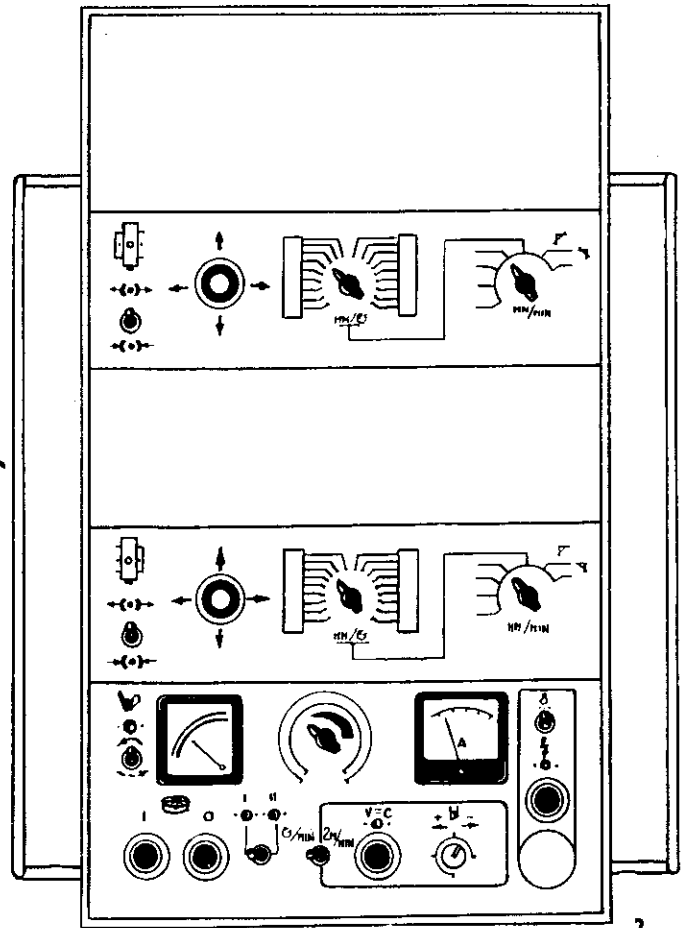
Encombrement et dimensions principales des tours des modèles 1525Φ1.041 et 1Л532Φ1.041

Aussenabmessungen und Hauptmasse der Maschinen Modelle 1525Φ1.041 und 1Л532Φ1.041

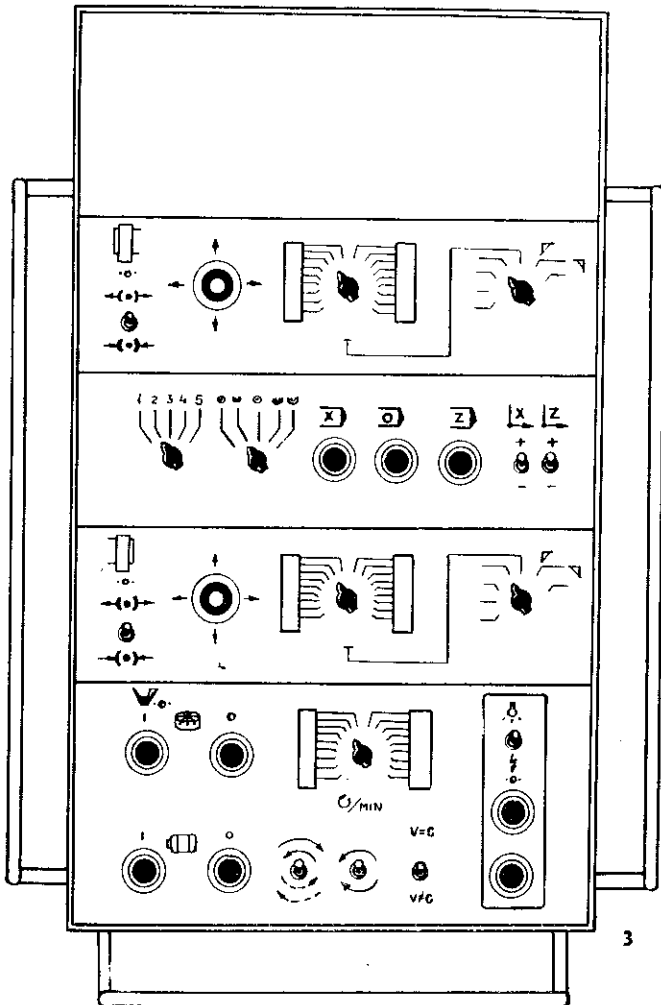
Модель Model Modèle Modell	A	Б	В	С	Д	Е
1525Φ1.041	2360	5220	5340	6480	2500	2240
1Л532Φ1.041	3120	5540	6120	7135	3150	2800



1



2

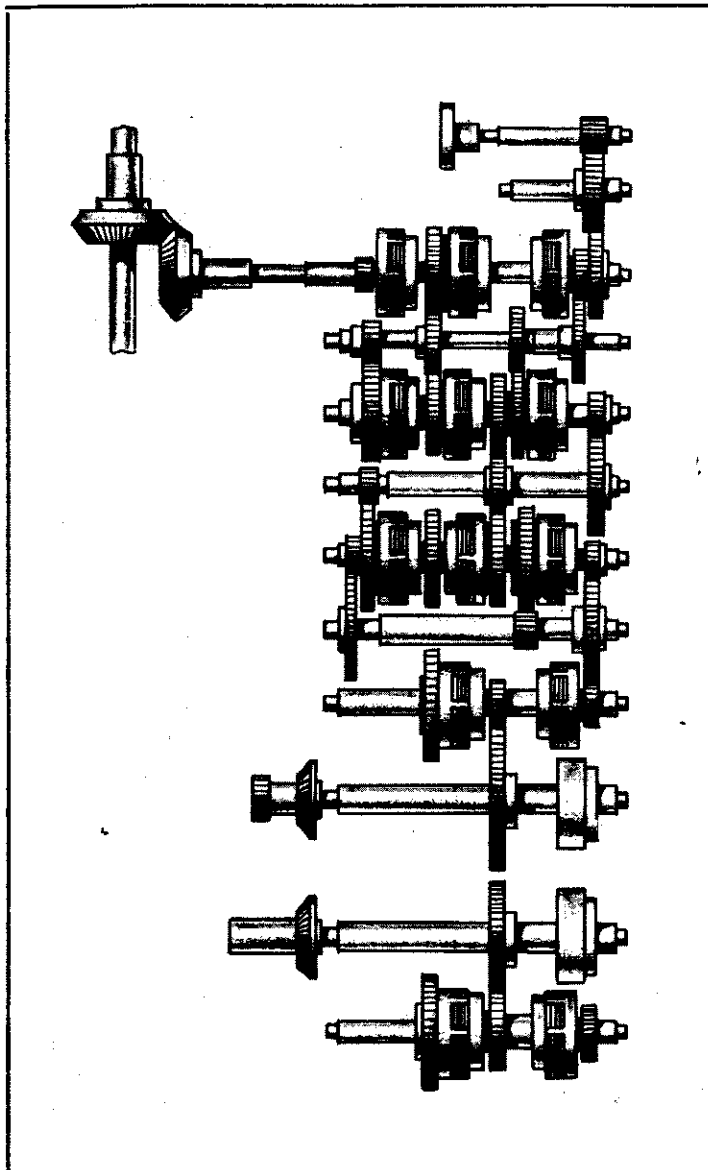
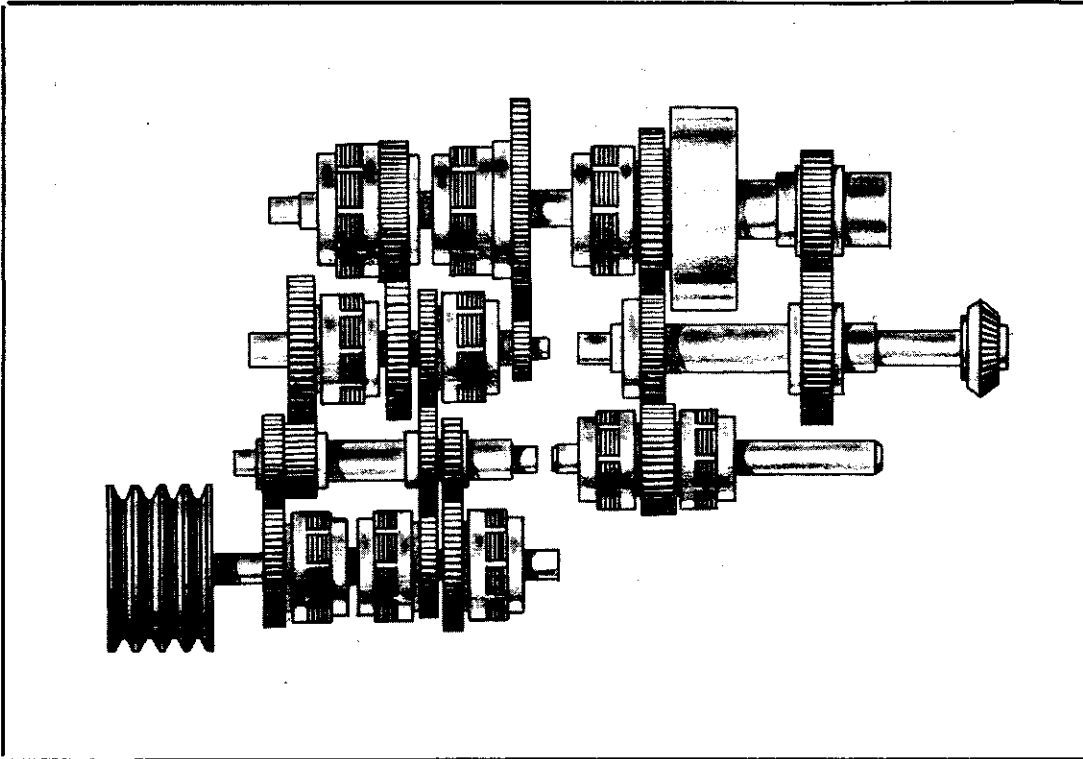


3

1. Подвесной пульт управления, модификация 423
 Pendant push-button panel, modification 423
 Boite à boutons suspendue, modification 423
 Hänge-Steuerpult, Modifikation 423

2. Подвесной пульт управления, модификация 300
 Pendant push-button panel, modification 300
 Boite à boutons suspendue, modification 300
 Hänge-Steuerpult, Modifikation 300

3. Подвесной пульт управления, модификация 041
 Pendant push-button panel, modification 041
 Boite à boutons suspendue, modification 041
 Hänge-Steuerpult, Modifikation 041



Коробка скоростей привода главного движения станков исполнения 000

Speed gear-box of main-motion drive of lathe version 000

Boîte de vitesses de la commande du mouvement principal des tours de la version 000

Getriebekasten des Antriebes der Hauptbewegung der Maschinen Ausführung 000

Коробка подач суппортов станков исполнений 000, 300

Feed gear-box of carriages of lathe versions 000, 300

Boîte des avances des chariots des tours des versions 000, 300

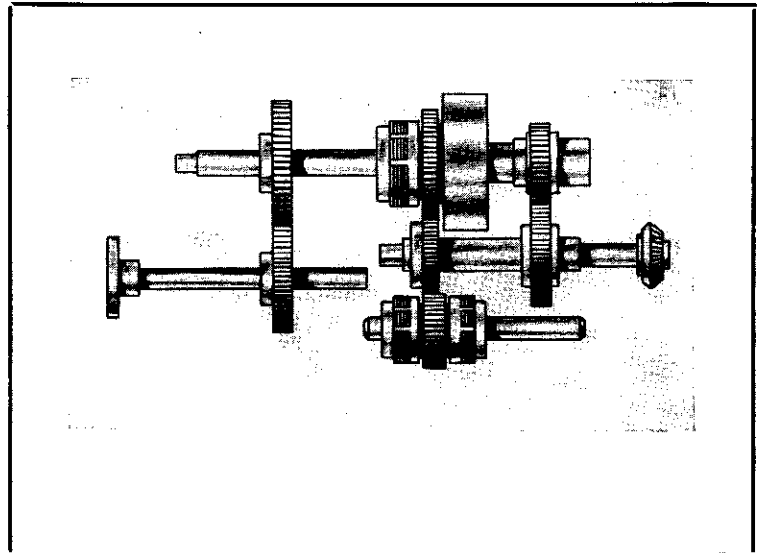
Vorschubwechselgetriebe der Supporte der Maschinen Ausführungen 000, 300

Редуктор привода главного движения

Main-motion gearhead

Réducteur de la commande du mouvement principal

Untersetzungsgetriebe des Antriebes der Hauptbewegung



Редуктор привода подачи суппортов станков исполнения 400

Feed gearhead of carriages of lathe version 400

Réducteur de la commande des avances des chariots des tours de la version 400

Untersetzungsgetriebe des Vorschubantriebes der Supporte der Maschinen Ausführungen 400

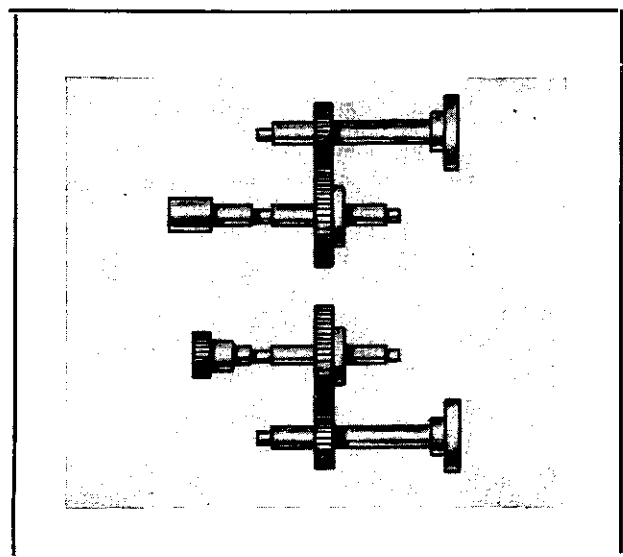
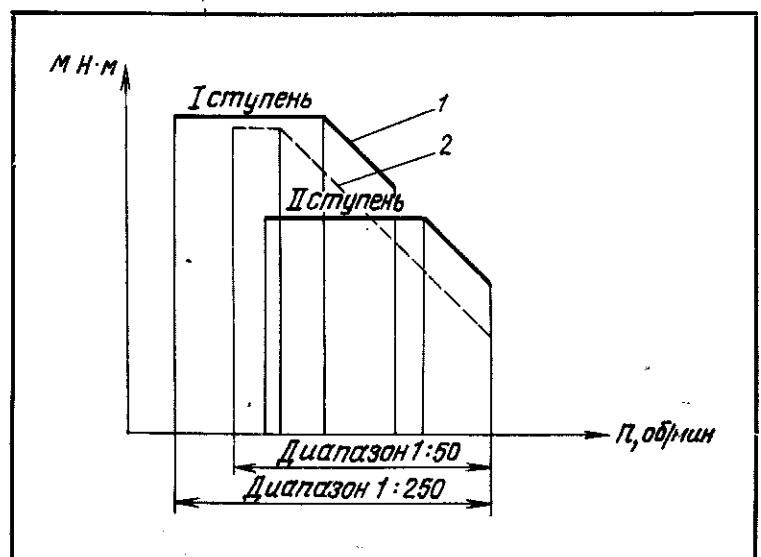


График зависимости крутящего момента от частоты вращения шпинделя: 1 — для исполнений 300, 400; 2 — для исполнения 000

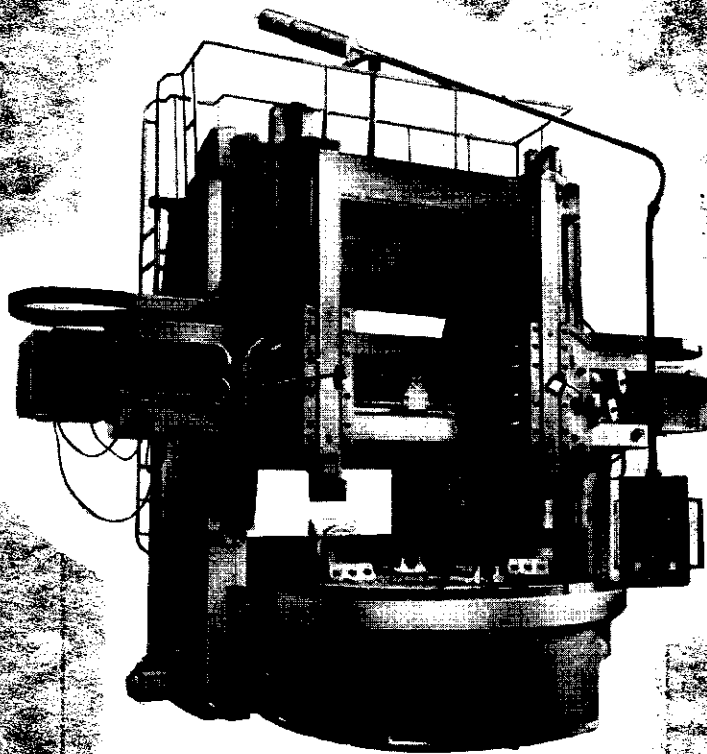
Graph of torque versus spindle rotational speed: 1 — for versions 300, 400; 2 — for version 000

Diagramme de la relation entre le moment de rotation et la vitesse de rotation de la broche: 1 — pour les versions 300, 400; 2 — pour la version 000

Schaubild der Abhängigkeit des Drehmoments von den Spindel-Drehzahlen: 1 — für Ausführungen 300, 400; 2 — für Ausführung 000.



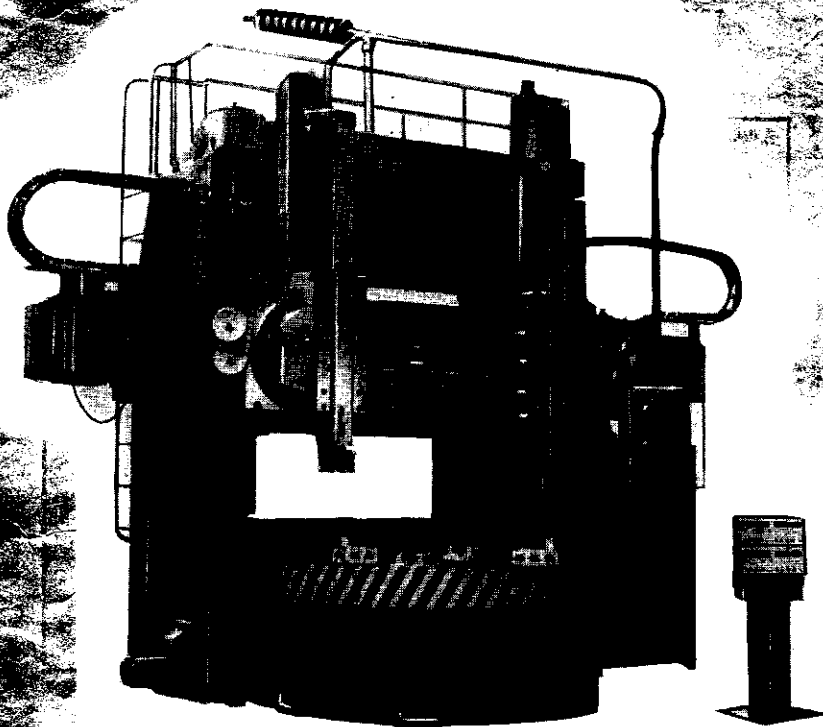
N^o 4



Модель 1525.300
Model 1525.300
Modèle 1525.300
Modell 1525.300

**DOUBLE-UPRIGHT
TURNING-AND-BORING
LATHES**

**TOURS VERTICAUX
A DEUX MONTANTS**



Модель 1525.Φ1.041
Model 1525Φ1.041
Modèle 1525Φ1.041
Modell 1525Φ1.041

**ZWEISTÄNDER-
KARUSSELL-
DREHMASCHINEN**



STANKOIMPORT
MOSKVA · SSSR

