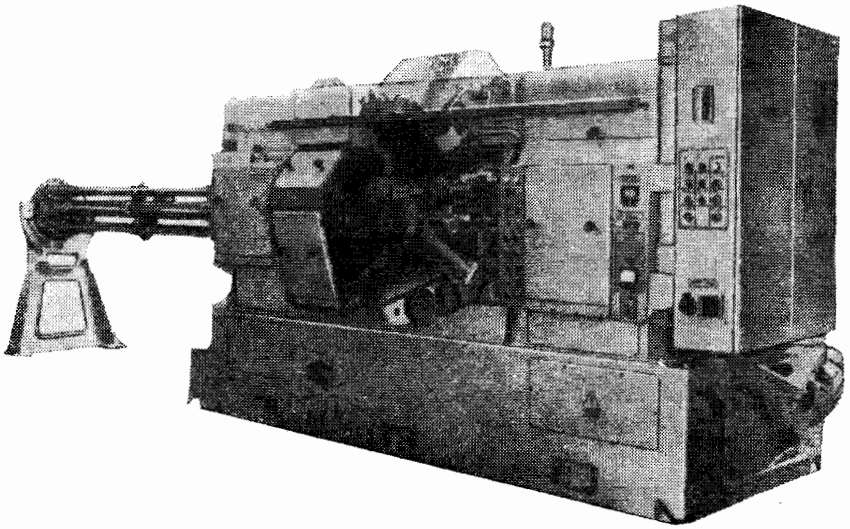
ЖИТОМИРСКИЙ ФИЛИАЛ КИЕВСКОГО ЗАВОДА СТАНКОВ-АВТОМАТОВ им. ГОРЬКОГО

ТОКАРНЫЕ ШЕСТИШПИНДЕЛЬНЫЕ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ ПРУТКОВЫЕ АВТОМАТЫ

Модели 1Б240-6; 1Б240-6К



Автоматы предназначены для изготовления деталей из калиброванного пруткового материала и труб различных марок сталей и цветных металлов в условиях массового, крупносерийного и серийного производства.

Стальные прутки и трубы должны быть не ниже 4 класса точности по ГОСТ 7417—75.

Класс точности автоматов по ГОСТ 8—71 — Н (1Б240-6) и П (1Б240-6К).

Шероховатость обработанной поверхности R_z 20 *мкм* (1Б240-6) и R_a 1,25 *мкм* (1Б240-6К). Точность обработки 3а класса (1Б240-6) и 2а класса (1Б240-6К).

На автомате достигается высокая производительность обработки за счет одновременной работы всех шпинделей и многоинструментальной наладки. Одновременно обрабатываются шесть прутков. Шпиндельный барабан периодически поворачивается на 60°, и шпиндели изменяют свое положение (позицию), а следовательно, и режущий инструмент, который обрабатывает деталь. В последней позиции VI происходит отрезка готовой детали и набор прутка для обработки следующей.

Каждая позиция обслуживается поперечным и продольным суппортами, а последние четыре позиции дополнительными устройствами с независимой от остальных суппортов и устройств подачей. Кроме того, в пяти позициях (II, III, IV, V, VI) могут устанавливаться инструментальные шпиндели, вращающие инструмент (сверла, развертки, метчики и

т. д.) с независимой от рабочих шпинделей скоростью, что дает возможность применять различные устройства, требующие изменения скорости резания.

Все поперечные суппорты столового типа и управляются от сменных кулаков непосредственно. Подачи поперечных и продольного суппортов регулируются в бесступенчатом диапазоне.

Жесткая конструкция этих автоматов обеспечивает неизменно точную обработку при высокой производительности резания. Многочисленные дополнительные приспособления, как например, многогранное токарное, многошпиндельное сверлильное (головка) и другие в значительной мере расширяют область применения этих автоматов в народном хозяйстве.

Автомат может быть встроен в автоматическую линию.

Управление автоматом при помощи электромагнитных муфт и командоаппарата.

Для удаления стружки из автомата применяется шнековый транспортер.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр отверстия в шпинделях, *мм*	62,6
Длина обработки, *мм*	160
Наибольшие размеры прутка, *мм*:	
диаметр	40
сторона квадрата	28
размер шестигранника «под ключ»	36
длина	4000
Расстояние от основания станины до оси шпиндельного блока, *мм*	1120
Наибольший ход продольного суппорта, *мм*:	
общий	180
рабочий (регулируется бесступенчато)	160
Наибольший ход поперечных суппортов, *мм*:	
кроме отрезного:	
общий	80
рабочий	30
отрезного:	
общий	35
рабочий	23
Наибольший ход инструментальных шпинделей, *мм*	188
Частота вращения шпинделей, *об/мин*	140; 160; 180; 200; 224; 250; 280; 300; 315; 335; 355; 375; 400; 425; 450; 475; 500; 530; 560; 600; 630; 670; 710; 750; 800; 850; 900; 950; 1000; 1060; 1120; 1180; 1250; 1400; 1600
Величина подач (со сменой кулаков в трех диапазонах), *мм/об*:	
продольного суппорта	0—6,65
поперечных суппортов	0—2,70
Наибольшая силовая нагрузка:	
крутящий момент, *кгс·м*	2000
тяговое усилие, *кгс*	5000
усилие подачи, *кгс*	1500

Привод, габарит и масса автомата

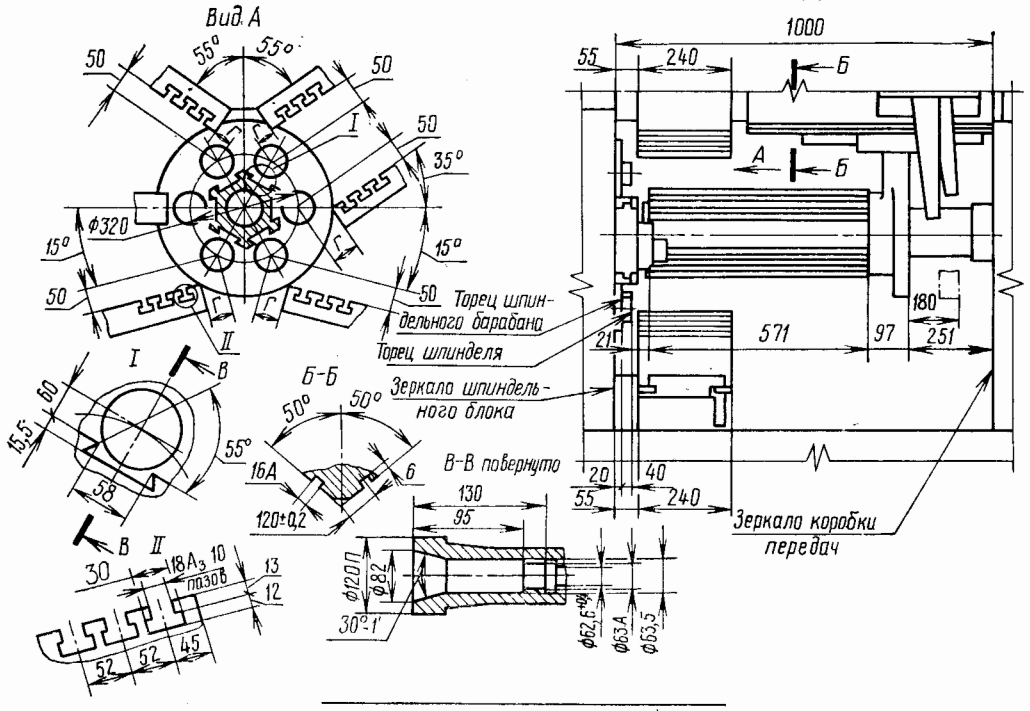
Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, *гц*	50
напряжение, *в*	380
Тип аппарата на вводе	АЕ2053-10У3
Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, *а*	40
Электродвигатели:	
привода шпинделей:	
тип	4А160-4У3
мощность, *квт*	15
частота вращения, *об/мин*	1450
наладочного вращения:	
тип	АО2-31-6
мощность, *квт*	1,5
частота вращения, *об/мин*	950
привода транспортера:	
тип	АО2-21-4
мощность, *квт*	1,1
частота вращения, *об/мин*	1400
насоса смазки:	
тип	АО2-11-4
мощность, *квт*	0,6
частота вращения, *об/мин*	1360
Электронасос:	
тип	П-180
мощность, *квт*	0,6
частота вращения, *об/мин*	2800
Производительность насоса смазки, *л/мин*	8
Емкость бака смазки, *л*	125
Производительность насоса СОЖ, *л/мин*	180
Емкость бака СОЖ, *л*	430
Габарит приставного оборудования (длина×ширина×высота), *мм*:	
ящик для стружки	1100×1004×350
направляющие трубы	2700×1000×1400
Габарит автомата (длина×ширина×высота), *мм*:	
без приставного оборудования	3975×1750×1970
с приставным оборудованием	6170×1750×1985
Масса автомата, *кг*	10 000

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование направляющих изделий	Количество	Основной параметр
1Б240-6(1Б240-6К)	Автомат в сборе	1	
	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость автомата		
	Цанги зажима и подач	6 компл.	
	Державка к продольному суппорту:		
	неподвижная	4	
	скользящая	2	
	Державка для проточки поверху	1	
	Державка для обработки отверстий	2	
	Державка к поперечному суппорту	4	
	Патрон для метчиков	1	
	Державка отрезная	1	
	Держатель	6	
	Привод независимой подачи	1	
	Держатель шланга	6	
	Стойка промежуточная	6	
	Рукоятка для ручного зажима	1	
ГОСТ 8043—56	Шприц	1	$V=200$ $см^3$
12А83-101А	Ручка для крана охлаждения	2	
ГОСТ 10362—63*	Шланг с арматурой	12	
ГОСТ 7110—69, СР-2	Светильник ручной переносной со шнуром	1	
	Ключи	4 компл.	
	Изделия, поставляемые за дополнительную плату		
	Резьбонарезное устройство		
	Инструментальный шпиндель	1	
	Тяга независимых устройств	1	
	Устройство для нарезания резьбы	1	
	Приводная втулка	1	
	Колесо зубчатое сменное	10	$m=3$; $z=30$; 35; 41; 44; 47; 51; 57; 62; 65; 68
	Патрон для метчиков	1	
	Кулаки для резьбонарезания	1 компл.	
	Державка скользящая	2	
	Устройство для быстрого сверления и развертывания		
	Инструментальный шпиндель	1	
	Тяга независимых устройств	1	
	Устройство для развертывания	1	
	Быстросверлильное устройство	1	
	Колесо зубчатое сменное	4	$m=2$; $z=30$; 45; 60; 90
	Кулаки для быстрого сверления и развертывания	1 компл.	
	Принадлежности, поставляемые по особому заказу и за отдельную плату		
	Устройство для нарезания резьбы за буртом	1	
	Устройство для многопроходного нарезания резьбы	1	
	Устройство для обработки многогранников	1	
	Устройство для расточки камер	1	
	Устройство для фрезерования шлицев на торце	1	
	Устройство для съема готовых деталей	1	
	Устройство для точения цилиндров и конусов с поперечного суппорта	1	
	Устройство для точения цилиндров и торцов с отводом резца в конце рабочего хода	1	
	Устройство для точения прямых и обратных конусов с регулировкой угла в пределах 0—45° с пеперечного суппорта	1	
	Устройство для глубокого сверления с подводом охлаждения под высоким давлением	1	
	Устройство для самооткрывающихся головок	1	

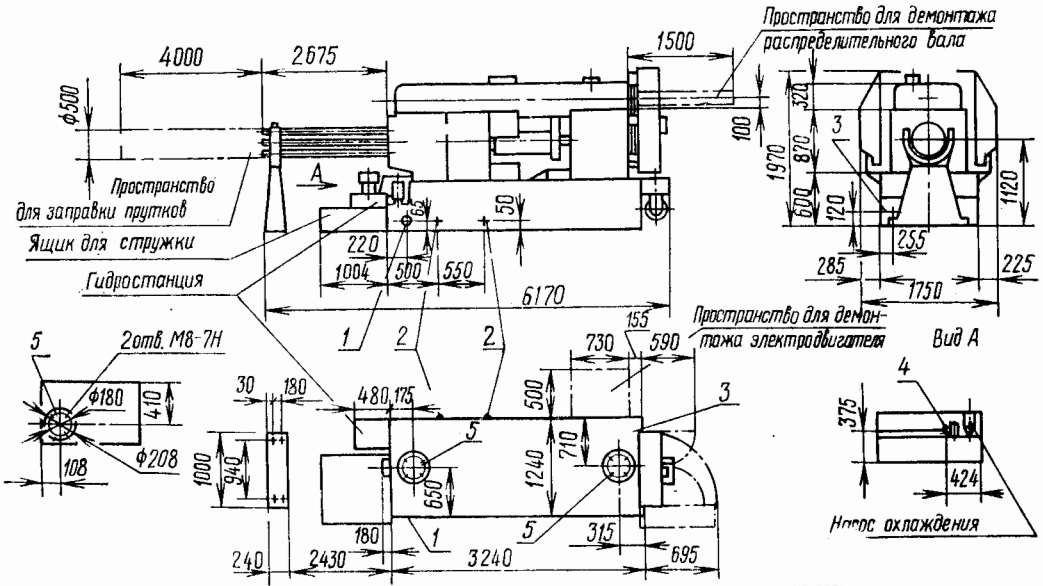
Примечание. Принадлежности и приспособления, поставляемые по особому заказу и за отдельную плату, являются необходимыми для изготовления определенных, предусмотренных заказом, деталей.

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА. ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



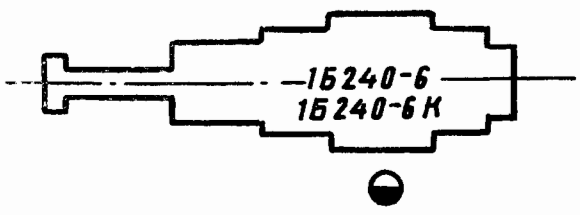
Расстояние, *мм*	г
Наибольшие	160
Наименьшие	50
Регулировка	30

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



1 — отверстие 2″ для слива охлаждающей жидкости (ОЖ);
2 — отверстие $^3/_4$″ для слива масла;
3 — отверстие $1^1/_4$″ — ввод от электросети;
4 — вводная труба $1^1/_2$″ от насоса охлаждения;
5 — отверстия для слива ОЖ при централизованном охлаждении

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1 : 100



© ЭНИМАШ, 1977

Т-15754 Подписано в печать 1/IX 1977 г. Объем печ. л. 0,5 Заказ № 1881 Тираж 9500 экз. Изд. № 395-7(67) Цена 6 коп.

Типография НИИМАШ, г. Щербинка