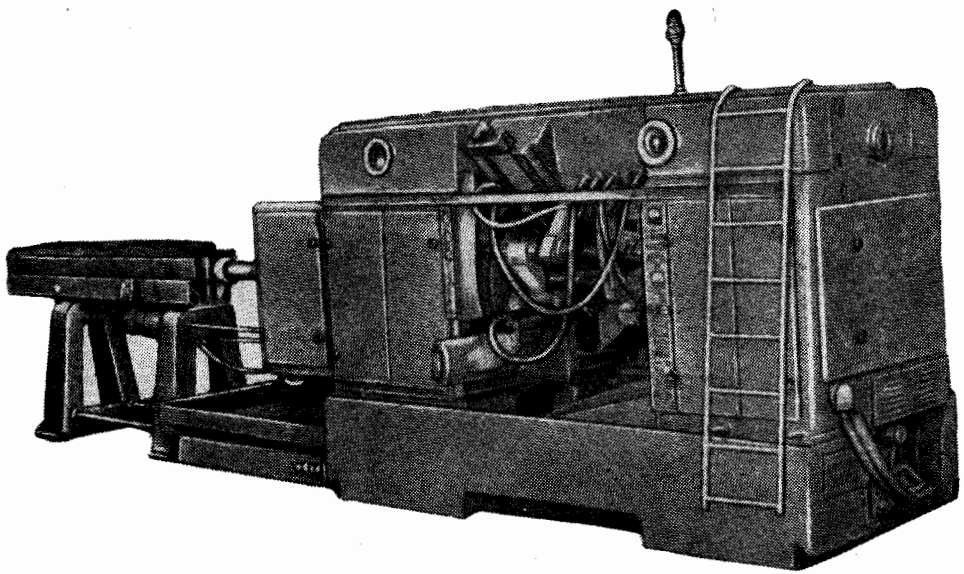
КИЕВСКИЙ ЗАВОД СТАНКОВ-АВТОМАТОВ им. М. ГОРЬКОГО

ТОКАРНЫЙ ЧЕТЫРЕХШПИНДЕЛЬНЫЙ ПРУТКОВЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ АВТОМАТ ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ

Модель 1Б290-4К



Автомат предназначен для изготовления деталей из калиброванного пруткового материала либо из труб с наружным диаметром до 125 *мм* в условиях массового, крупносерийного и серийного производства при повышенных требованиях к точности обработанных деталей.

Класс точности автомата П. Точность обработки 3А класс. Шероховатость обработанной поверхности ▽ 4.

Управление автоматом осуществляется при помощи электромагнитных муфт и командоаппарата. Автомат может быть встроен в автоматическую линию.

Для транспортирования стружки из автомата применяется шнековый транспортер; место выхода стружки выполнено в виде лотка 660×700 *мм*, расположенного на левом торце. Автомат имеет загрузочное устройство, которое расположено на левом торце.

МОСКВА 1975

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обрабатываемого прутка (трубы), *мм* 125
Наибольшая длина прутка, *мм* 3000
Число суппортов:
продольных 1
поперечных 4
Ход продольного суппорта, *мм* 275
Ход поперечных суппортов, *мм*:
нижних 125
верхних 123
Количество шпинделей 4
Частота вращения шпинделя, *об/мин* . . 50; 56; 63; 71; 79; 88; 98; 113; 125; 137; 158; 180; 205; 227; 254; 282; 312; 362; 399; 439
Время изготовления детали, *сек* . . . 21—1429
Наибольшее усилие резания в одной позиции, *кгс*:
осевое 2000
радиальное 1500

Привод, габарит и масса автомата

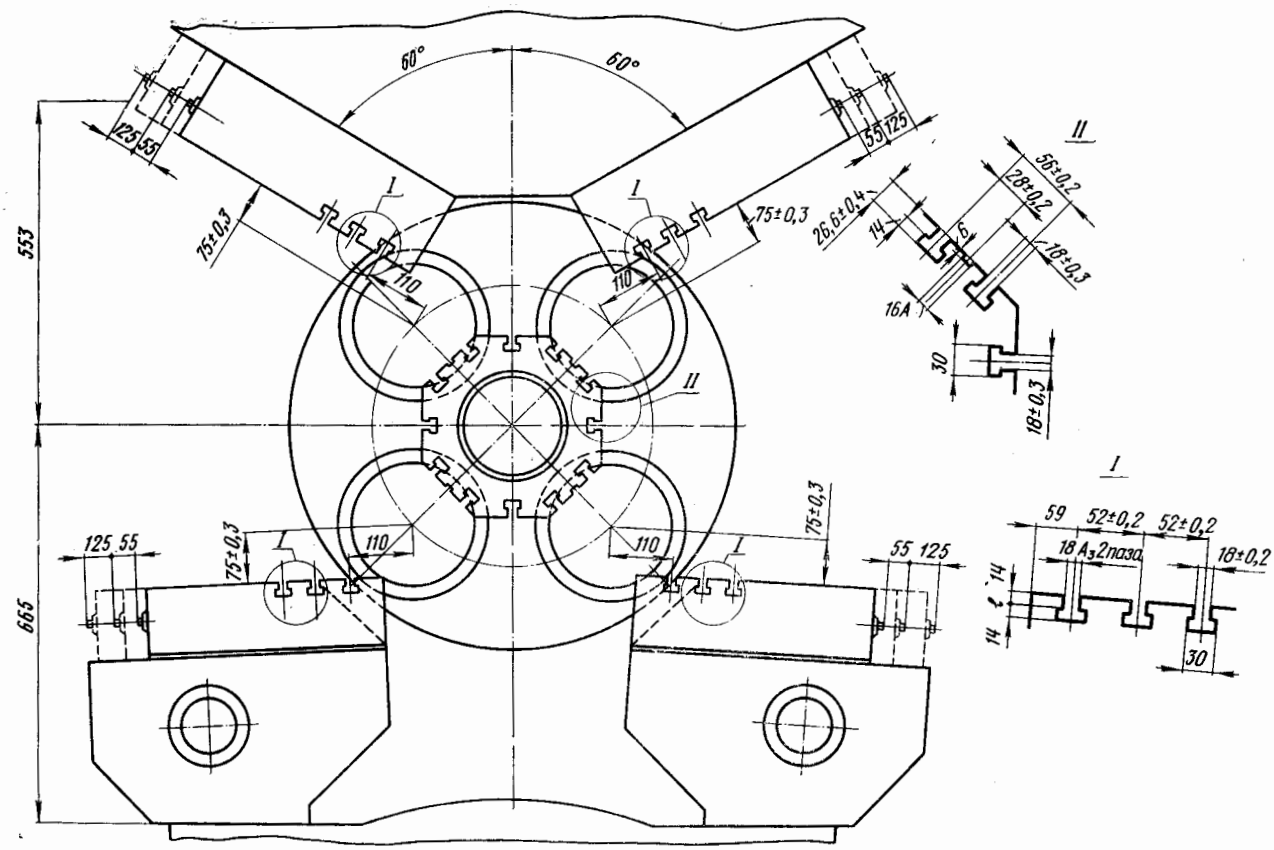
Питающая электросеть:
род тока . . . . . Переменный трехфазный
частота, *гц* 50
напряжение, *в* 380
Тип автомата на вводе . . . . . А3114, № 546370
Номинальный ток расцепителей вводного автомата, *а* 100
Электродвигатели:
привода главного движения:
тип АО2-72-4
мощность, *квт* 30
частота вращения, *об/мин* . . . 1455
привода наладочного движения:
тип АО2-41-6
мощность, *квт* 3
частота вращения, *об/мин* . . . 960
привода транспортера для стружки:
тип АО2-21-4
мощность, *квт* 1,1
частота вращения, *об/мин* 1400
привода загрузочного устройства:
тип АО2-22-4
мощность, *квт* 1,5
частота вращения, *об/мин* . . . 1420
привода насоса смазки:
тип ДПТ-21-4
частота вращения, *об/мин* 1400
Насос охлаждения:
тип П-180
мощность, *квт* 0,65
частота вращения, *об/мин* 2800
производительность насоса, *л/мин* . . 180
емкость бака охлаждающей жидкости, *л* 450
Габарит автомата (длина×ширина×высота), *мм*:
без загрузочного устройства . . . 5350×2475×2360
с загрузочным устройством . . . 7945×2475×2360
Масса автомата, *кг*:
без загрузочного устройства . . . 19 400
с загрузочным устройством . . . 20 900

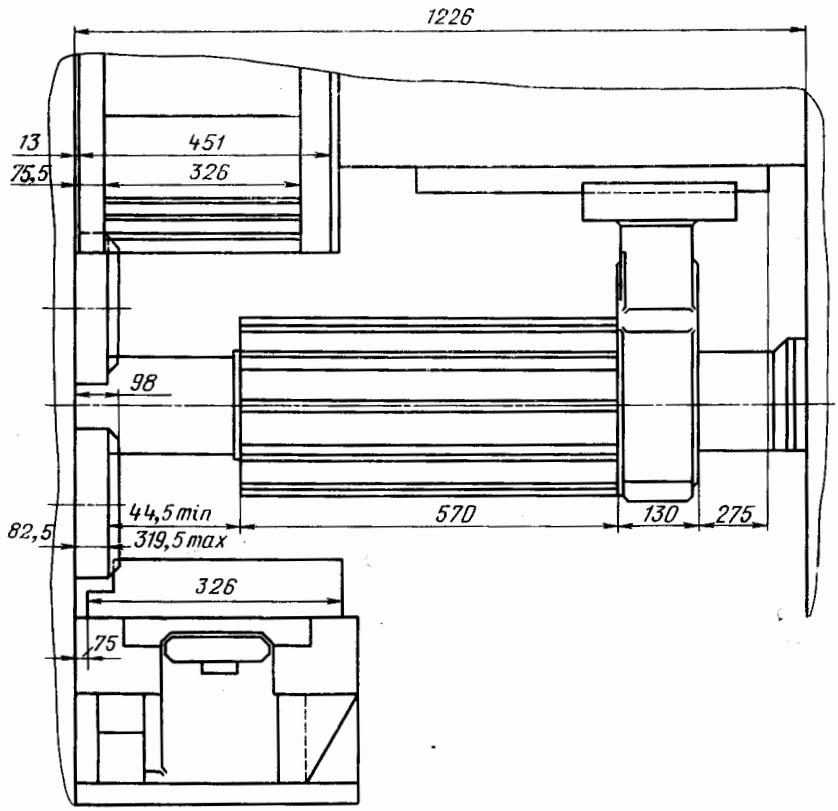
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость автомата			
	Державка продольного суппорта	3	
	Державка поперечного суппорта	9	
	Кулак поперечного суппорта	10	
	Цанги зажимные и подающие	1 компл.	На пруток Ø 80
	Лоток для деталей	1	
	Сменные шестерни скоростей и подач	16	
	Ключи разные	1 компл.	
	Руководство по эксплуатации автомата	1 компл.	
Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
	Резьбонарезное устройство	1 компл.	
	Быстросверлильное устройство	1 компл.	
	Сменные шестерни	1 компл.	

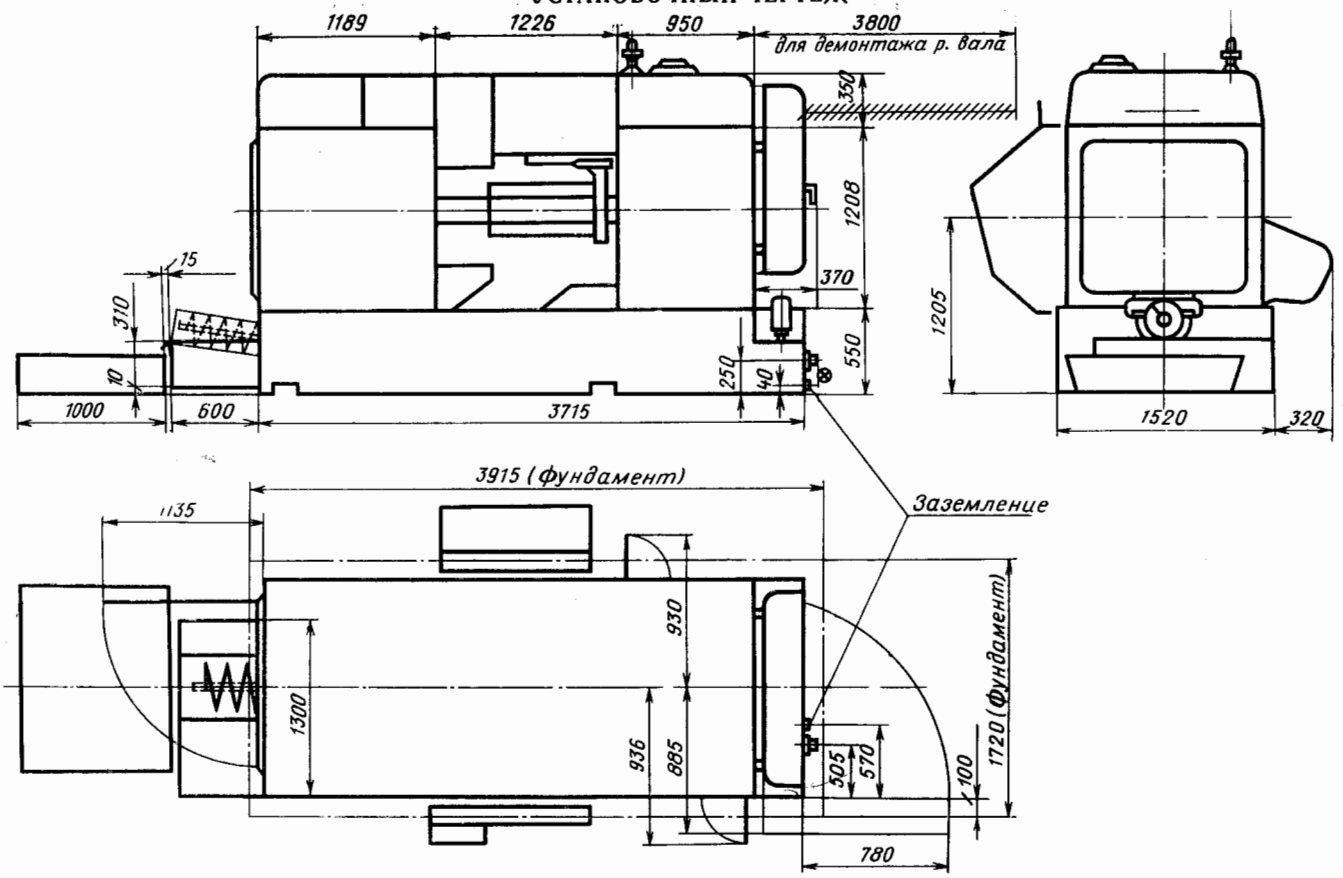
Примечание. Если автомат заказывается с наладкой на определенную деталь, то поставляются все устройства, державки и другое оснащение, необходимое для изготовления данной детали.

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

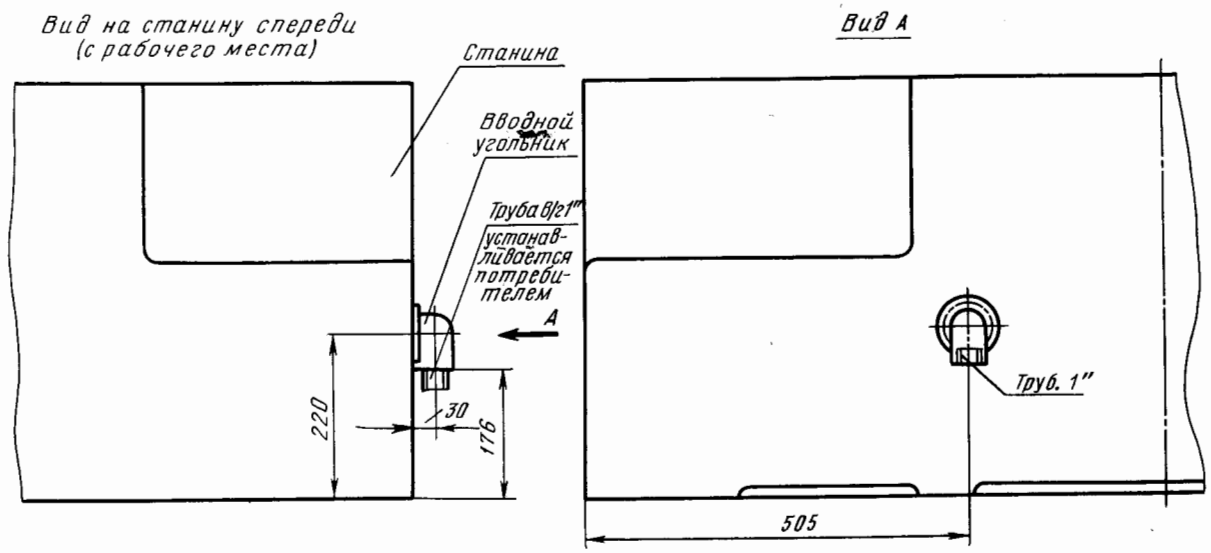




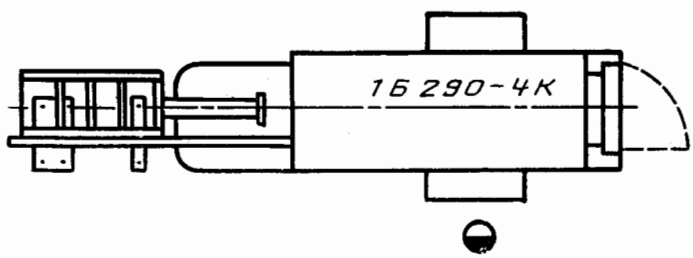
УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ВВОД ЭЛЕКТРОПИТАЮЩЕЙ СЕТИ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1:100



© НИИМАШ, 1975 г.

Т-03308 Подписано в печать 7/I 1975 г. Объем печ. л. 0,5 Тираж 5000 экз. Изд. № 395-7(55) Заказ № 3693 Цена 12 коп.
Типография НИИМАШ, г. Щербинка