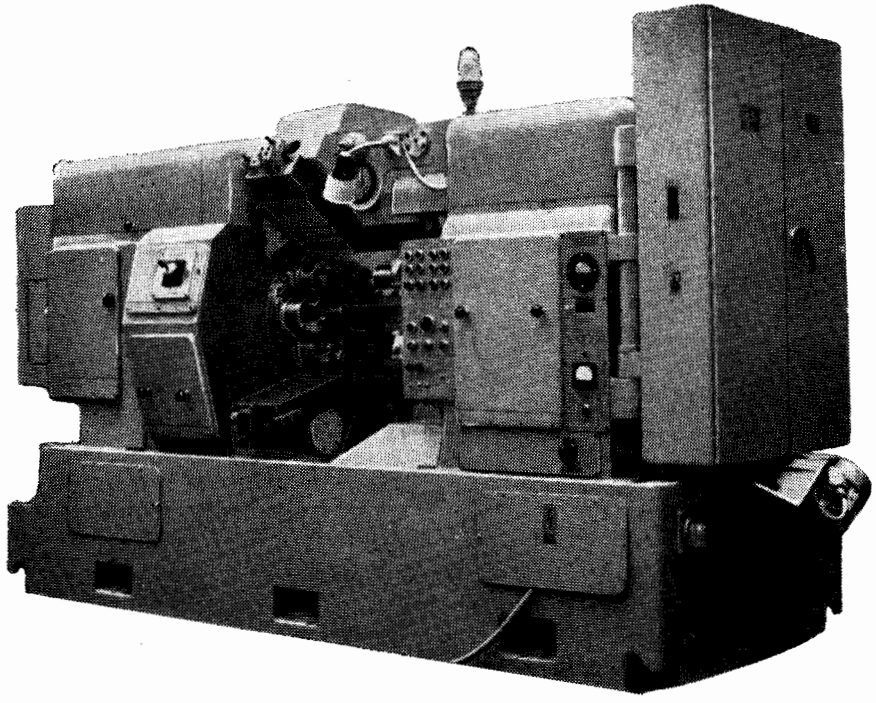
КИЕВСКИЙ ЗАВОД СТАНКОВ-АВТОМАТОВ им. М. ГОРЬКОГО

ТОКАРНЫЙ ШЕСТИШПИНДЕЛЬНЫЙ ПАТРОННЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ

Модель 1Б240П-6К



Полуавтомат предназначен для изготовления деталей из штучных заготовок (отливок, поковок, штамповок) из чугуна, различных марок сталей и цветных металлов, а также пластмасс и применяется в условиях массового, крупносерийного и серийного производства.

Класс точности полуавтомата П. Точность обработки 3 класс. Шероховатость обработанных поверхностей ∇ 5.

Управление станком при помощи электромагнитных муфт, гидрозолотника и командоаппарата.

Регулировка подач продольного суппорта бесступенчатая от нуля до максимума; нижних и средних — бесступенчатая в нескольких диапазонах,

МОСКВА 1975

для чего необходимо менять кулачки; верхних — ступенчатая (сменными кулачками).

Станок может быть встроен в автоматическую линию, для чего оснащается автооператором для автоматической загрузки заготовок и выгрузки готовых деталей. В этом случае полуавтомат работает как автомат.

Для транспортировки стружки из станка применяется шнековый транспортер. Место выхода стружки выполнено в виде лотка 400×200 *мм*, расположенного на левом торце станка.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр нарезаемой резьбы, *мм*:	
по стали	М30
по латуни	М36
Диаметр патрона, *мм*	130/150
Вид зажима	Гидравлический
Длина обработки, *мм*	160
Количество суппортов:	
продольных	1
поперечных	5
Ход продольного суппорта, *мм*:	
общий	180
рабочий	160

Ход поперечных суппортов, *мм*:	Общий	Рабочий
верхних	80	65
нижних	80	50
средних	70	45

Количество шпинделей	6
Частота вращения шпинделя, *об/мин*	80; 91; 101; 112; 126; 140; 163; 178; 196; 228; 250; 280; 310; 360; 395; 455; 520; 580; 640; 705; 780; 900; 1030; 1140; 1310; 1450; 1610
Время изготовления детали, *сек*	10,8—510
Наибольшее усилие резания в одной позиции, *кгс*	600

Привод, габарит и масса полуавтомата

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, *гц*	50
напряжение, *в*	380
Тип автомата на вводе	А3114
Номинальный ток расцепителей вводного автомата, *а*	70
Электродвигатели:	
привода шпинделей:	
тип	АО2-32-6
мощность, *квт*	17
частота вращения, *об/мин*	1470
привода гидравлики:	
тип	АО2-32-6
мощность, *квт*	2,2
частота вращения, *об/мин*	950
привода транспортера:	
тип	АО2-21-4
мощность, *квт*	1,1
частота вращения, *об/мин*	1400
привода движения наладки:	
тип	АО2-31-6
мощность, *квт*	1,5
частота вращения, *об/мин*	950
Насос охлаждения:	
тип	П-180
мощность, *квт*	0,65
частота вращения, *об/мин*	2800
производительность, *л/мин*	180
Емкость бака, *л*:	
охлаждающей жидкости	430
гидравлики и смазки	180
Габарит полуавтомата (длина×ширина×высота), *мм*	4330×1680×1945
Масса полуавтомата, *кг*	8500

ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
	Державка продольного суппорта	10	
	Державка поперечного суппорта	4	
	Патрон зажимной	6	∅ 130
	Сменная шестерня	8	
	Ключи разные	1 компл.	
	Руководство по эксплуатации полуавтомата	1 компл.	

Изделия, входящие в комплект полуавтомата, но поставляемые за дополнительную плату

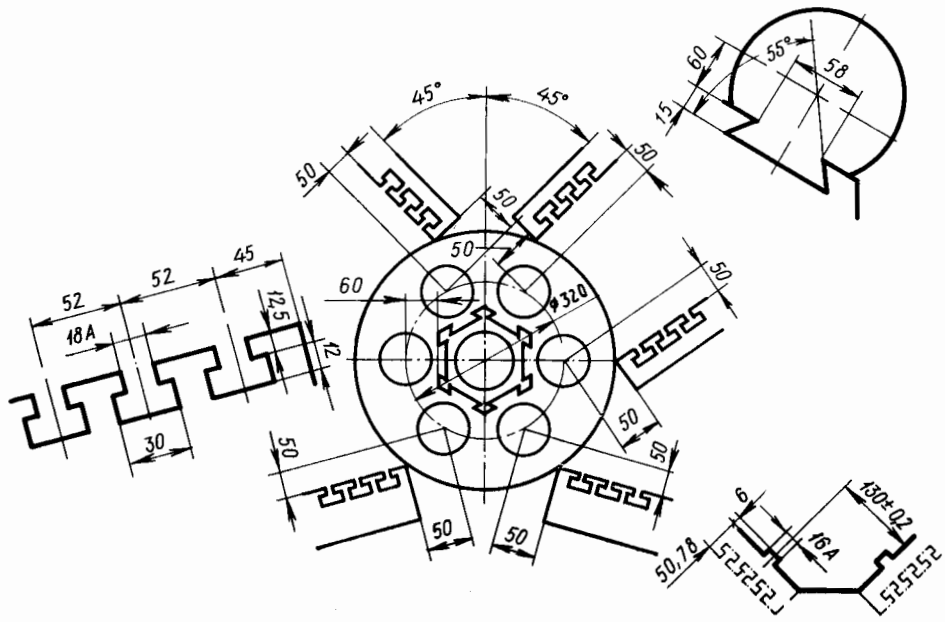
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
	Резьбонарезное устройство	1 компл.	
	Быстросверлильное устройство	1 компл.	
	Сменная шестерня	30	

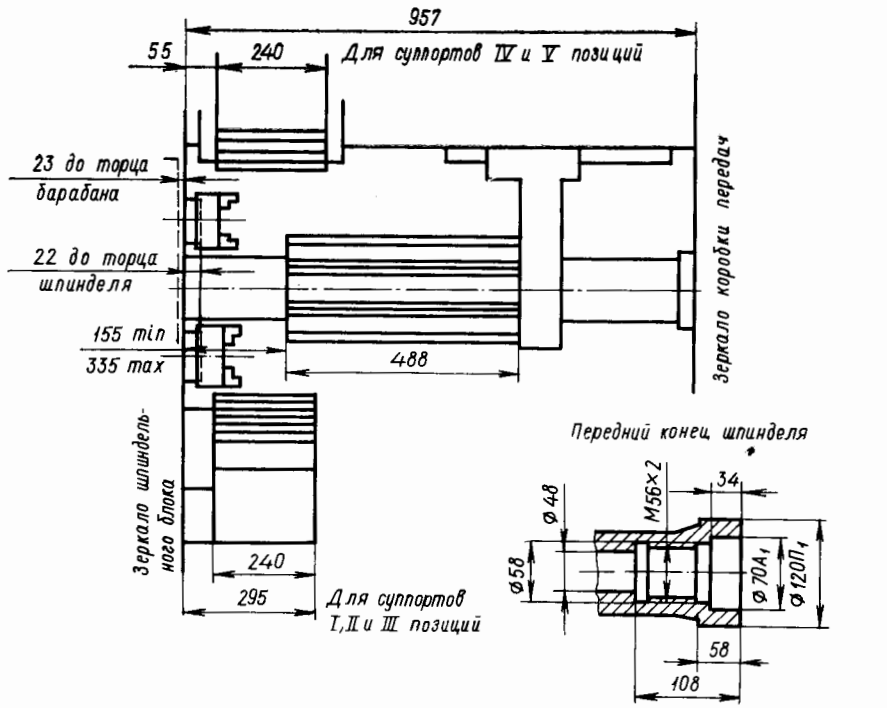
Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
	Устройство для выточки канавок	1	
	Устройство для нарезания резьбы	1	
	Устройство для проточки конусов	1	

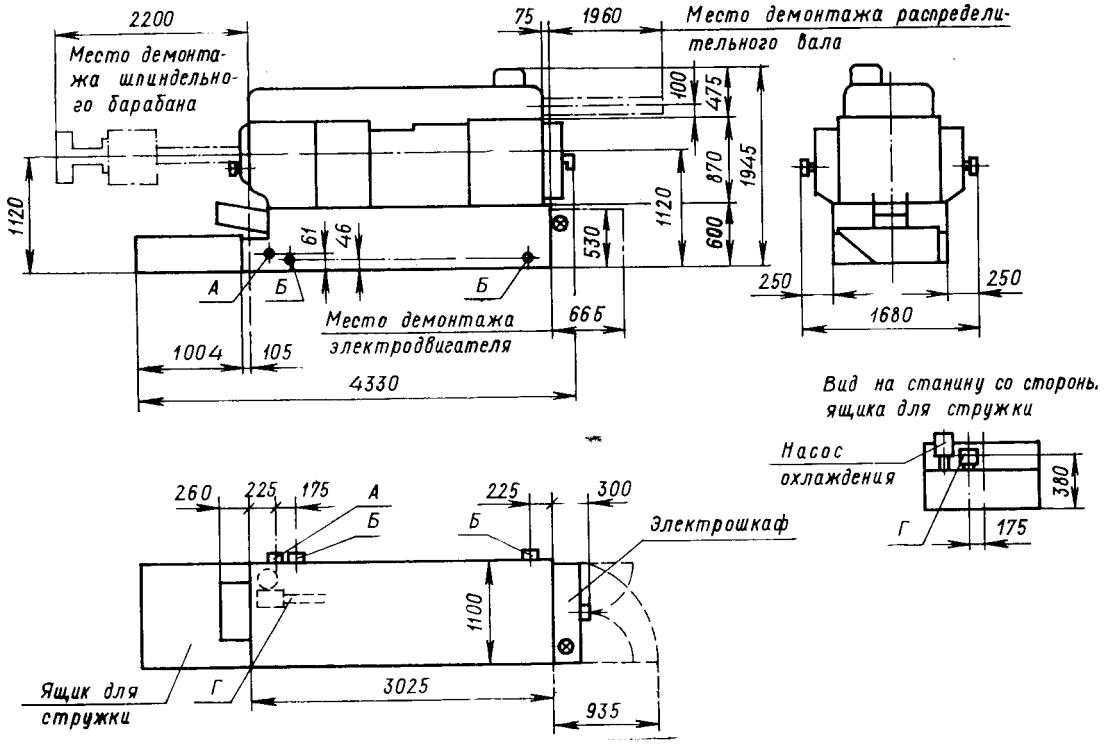
Примечание. Если полуавтомат заказывается с наладкой на определенную деталь, то поставляются все устройства, державки и другое оснащение, необходимое для изготовления данной детали.

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



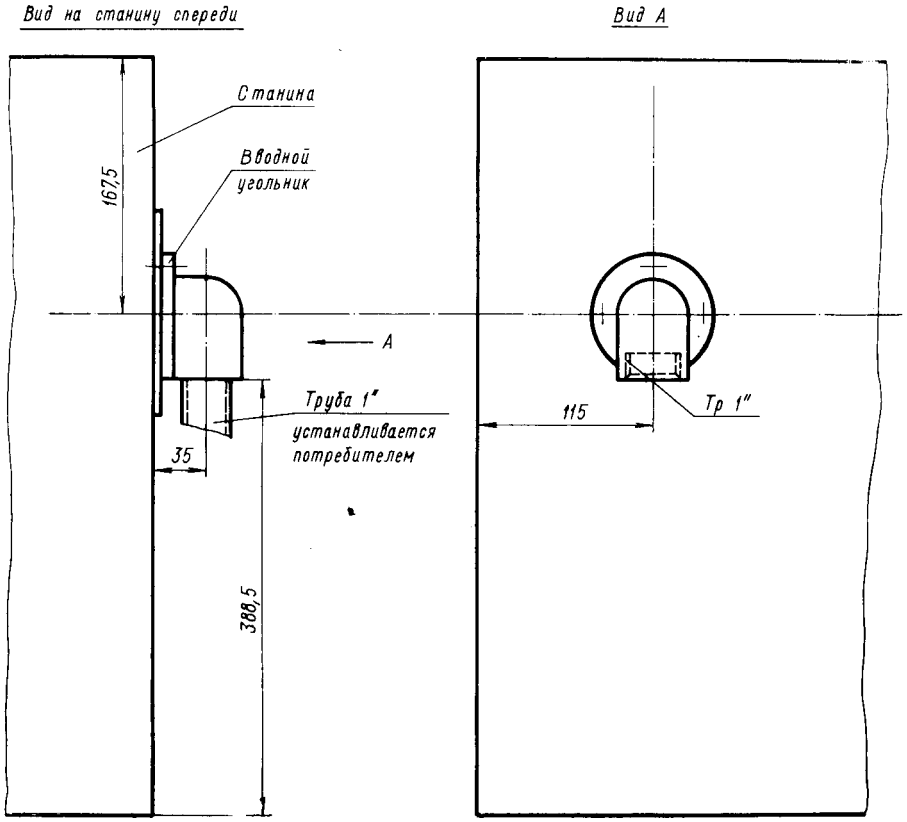


УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



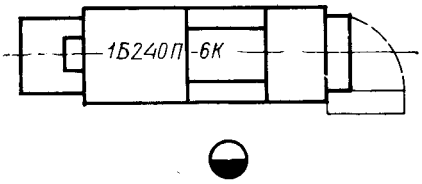
А — отверстие 2″ для слива эмульсии; *Б* — отверстие 3/4″ для слива масла; *Г* — вводная труба 1¼″ от насоса охлаждения

КООРДИНАТЫ ВВОДА ЭЛЕКТРОПИТАЮЩЕЙ СЕТИ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100



© НИИМАШ, 1975

Т-03342 Подписано в печать 22/I 1975 Объем печ. л. 0,5 Тираж 5000 экз. Изд. № 395-7(49) Заказ № 3687 Цена 12 коп.

Типография НИИМАШ, г. Щербинка