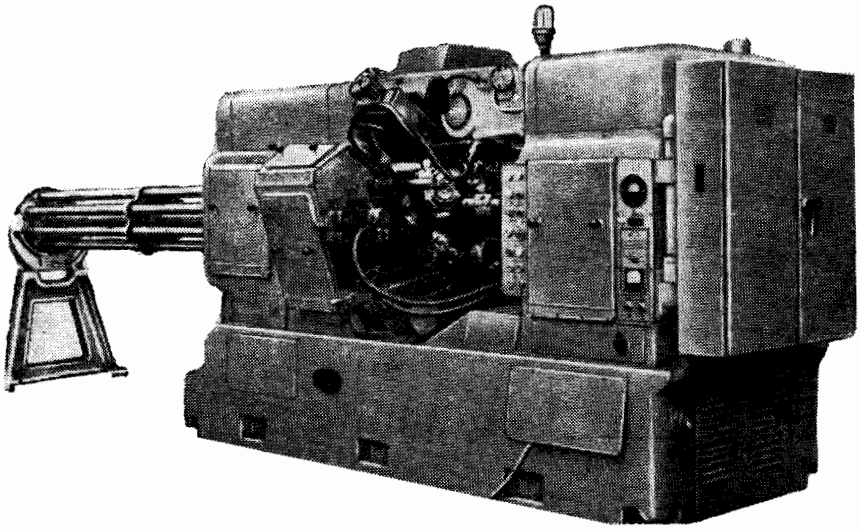
КИЕВСКИЙ ЗАВОД СТАНКОВ-АВТОМАТОВ имени М. ГОРЬКОГО

ТОКАРНЫЙ ВОСЬМИШПИНДЕЛЬНЫЙ ПРУТКОВЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ АВТОМАТ ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ

Модель 1Б240-8К



Автомат предназначен для изготовления деталей из калиброванных прутков или труб диаметром до 32 *мм* и применяется в условиях массового, крупносерийного и серийного производства.

Класс точности автомата П. Точность обработки 3 класс. Шероховатость обработанных поверхностей $\nabla 5$.

Конструктивной особенностью станка является возможность работы с двойной индексацией.

Управление станком при помощи электромагнитных муфт и командоаппарата.

Регулировка подач продольного суппорта бесступенчатая от нуля до максимума; нижних и средних — бесступенчатая в нескольких диапазонах, для чего необходимо менять кулачки; верхних — ступенчатая (сменными кулачкамн).

Станок может быть встроен в автоматическую линию.

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

Наибольшие размеры обрабатываемых прутков, *мм*:		
круглого (диаметр)		32
шестигранного (под ключ)		27
Наибольшая длина прутка, *мм*		4000
Наибольший диаметр нарезаемой резьбы, *мм*		М24
Количество суппортов:		
продольных		1
поперечных		6
в том числе сдвоенных		2
Ход продольного суппорта, *мм*:		
общий		180
рабочий		160
Ход поперечных суппортов, *мм*:	Общий	Рабочий
верхних	80	30
нижних	80	30
средних	80	30
отрезных	28	18
Количество шпинделей		8
Частота вращения шпинделя, *об/мин*	178; 202; 225; 252; 280; 310; 361; 397; 438; 509; 560; 625; 690; 800; 880; 1010; 1158; 1293; 1425; 1570; 1730	
Время изготовления детали, *сек*	5,8—232	
Наибольшее усилие резания в одной позиции, *кгс*	600	

Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, *гц*	50
напряжение, *в*	380
Тип автомата на вводе	А3114
Номинальный ток расцепителей вводного автомата, *а*	40
Электродвигатели:	
привода шпинделей:	
тип	АО2-61-4
мощность, *квт*	13
частота вращения, *об/мин*	1450
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
смазки	95
Габарит автомата (длина×ширина×высота), *мм*	6050×1680×1990
Масса автомата, *кг*	9000

ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость автомата

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
	Державка продольного суппорта	16	
	Державка поперечных суппортов	8	
	Цанги зажимные и подающие	1 компл.	на пруток ∅ 30 *мм*
	Лоток для деталей	1	
	Сменная шестерня	8	
	Ключи разные	1 компл.	
	Руководство по эксплуатации автомата	1 компл.	

Изделия, входящие в комплект автомата, но поставляемые за отдельную плату

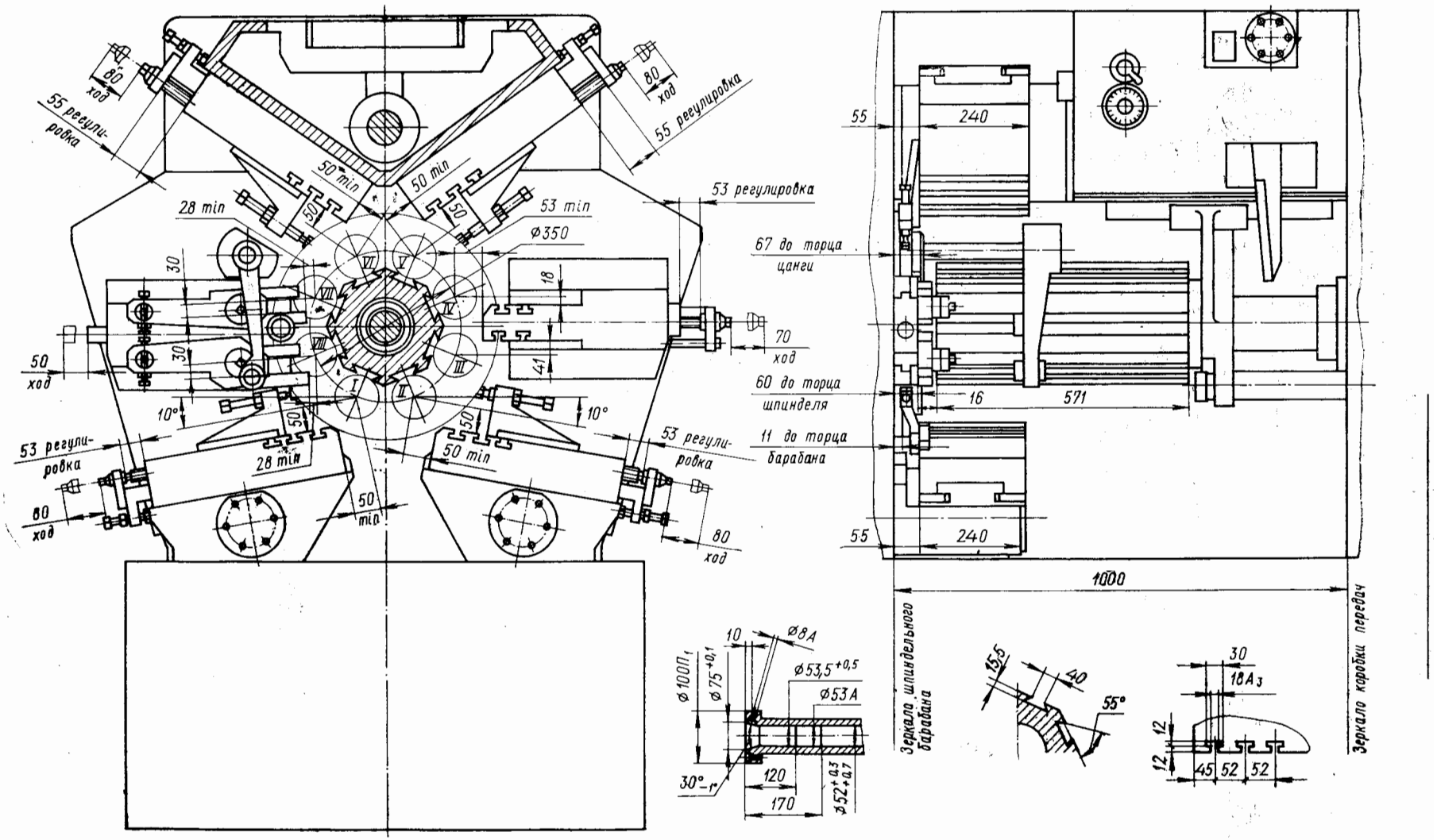
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
	Резьбонарезное устройство	1 компл.	
	Быстросверлильное устройство	1 компл.	
	Сменные шестерни	32	

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 резцом	1	
	Устройство для проточки конусов	1	

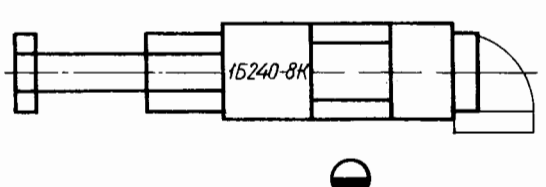
Примечание. Если автомат заказывается с наладкой на определенную деталь, то поставляются все устройства, державки и другое оснащение, необходимое для изготовления данной детали.

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

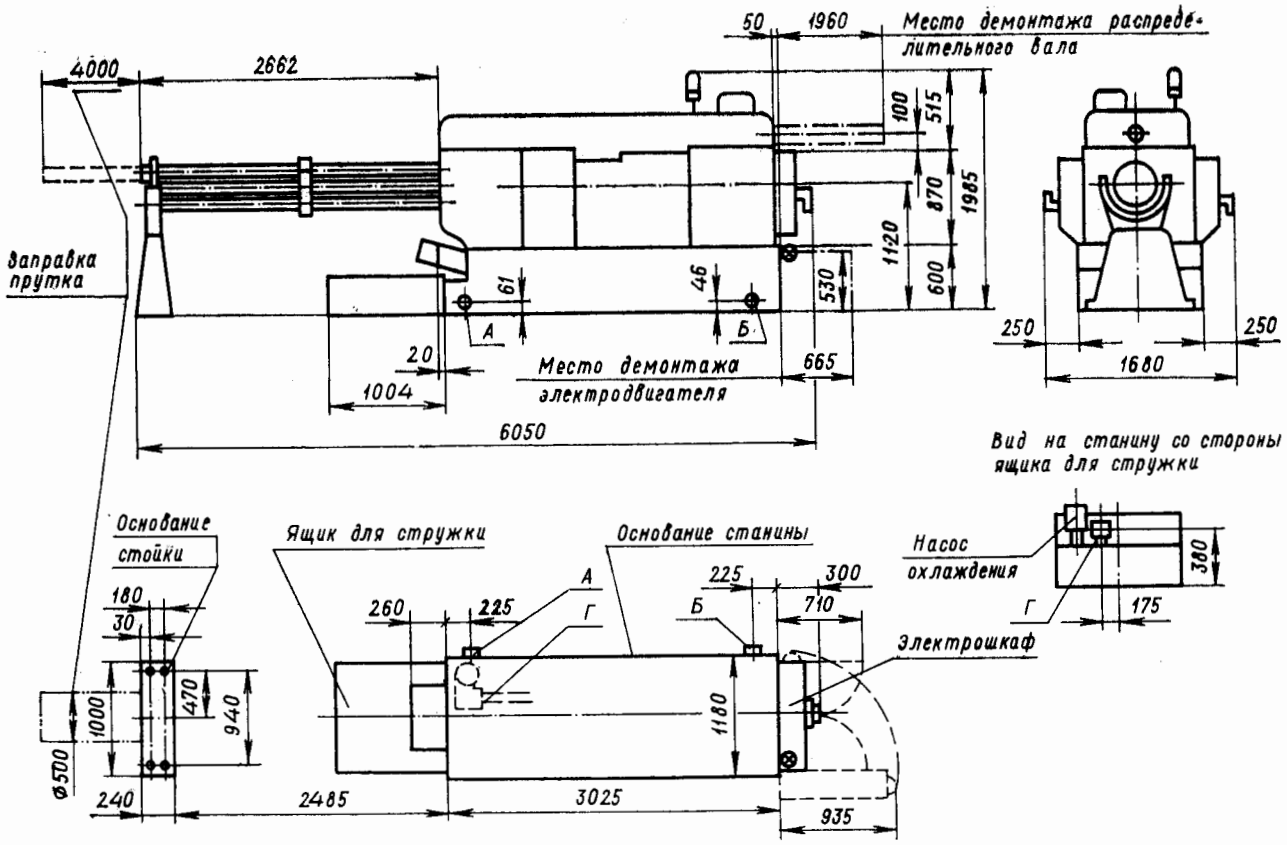


ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100

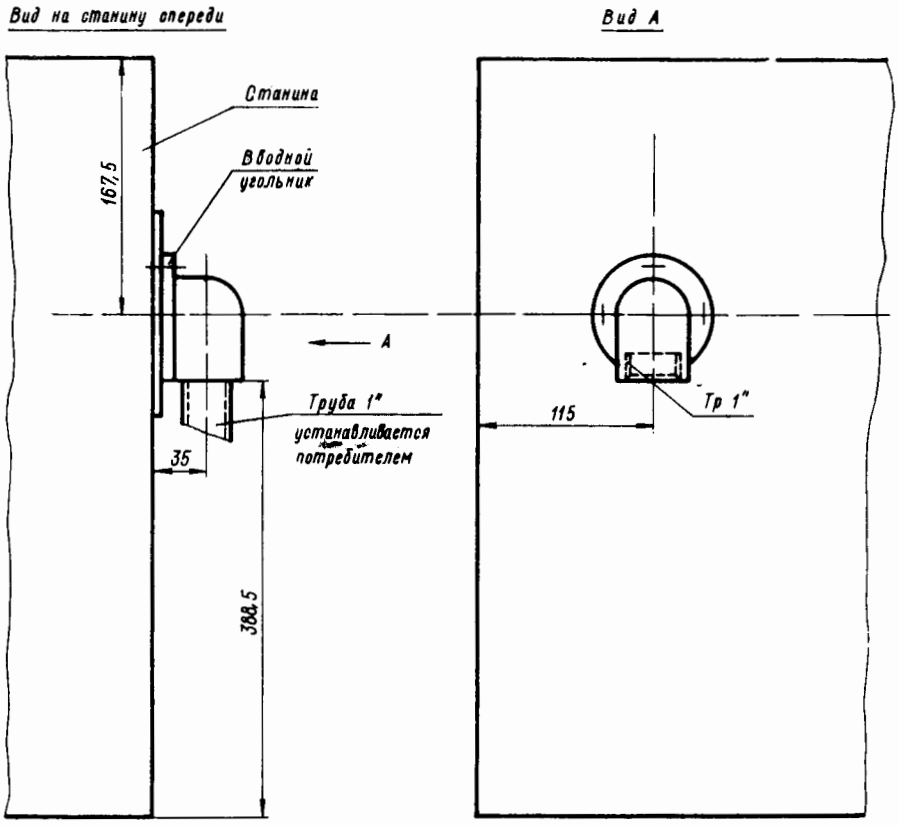


УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



А — отверстие 2″ для слива охлаждающей жидкости; *Б* — отверстие $^3/_4$″ для слива масла; *Г* — вводная труба $1^1/_4$″ от насоса охлаждения

КООРДИНАТЫ ВВОДА ЭЛЕКТРОПИТАЮЩЕЙ СЕТИ



© НИИМАШ, 1975

Т-03316 Подписано в печать 13/I 1975 г. Объем печ. л. 0,5 Тираж 5000 экз. Изд. № 395-7(47) Заказ № 3684 Цена 12 коп.

Типография НИИМАШ, г. Щербинка