АЛАПАЕВСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ

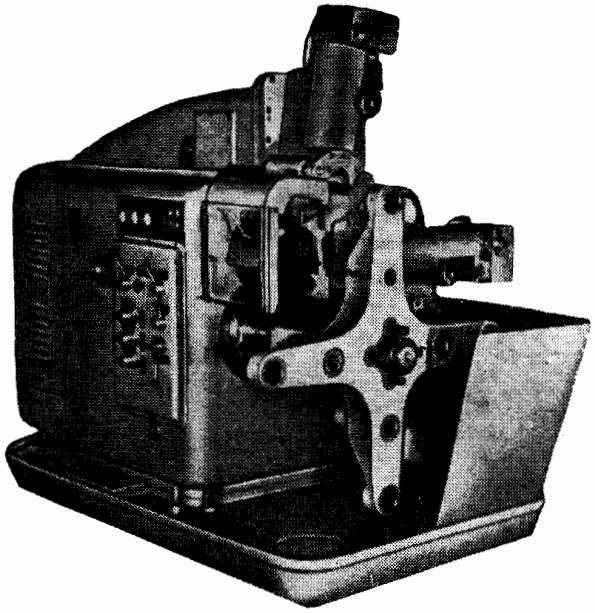
Модель 1425

Полуавтомат предназначен для обработки изделий из литых и кованых заготовок в патроне, изготовление которых требует ряда последовательных операций: обтачивания, сверления, зенкерования, растачивания, развертывания, подрезки, прорезки канавок, отрезки. Станок имеет один продольный и два поперечных суппорта. Переключение подач продольного суппорта автоматическое, поперечных — установочное.

Переключение скоростей шпинделя, все перемещения суппортов, поворот револьверной головки и зажим изделия осуществляются с помощью гидравлики.

Электродвигатель мощностью 7,5 *квт* предназначен для привода коробки скоростей со шпинделем, мощностью 3 *квт* — для привода гидронасосов.

В станке отсутствует станина. Узлом станины является основание станка с установленным на нем корпусом. К корпусе или на станине смонтированы все узлы станка.



ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Основные размеры

Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, *мм*	250
Диаметр отверстия шпинделя, *мм*	40
Наибольшая длина обрабатываемого изделия, *мм*	175
Числа оборотов шпинделя в минуту	50; 125; 250; 630; 63; 160; 315; 800; 80; 200; 400; 1000; 100; 250; 500; 1250
Бесступенчатые подачи, *мм/мин*:	
продольного суппорта	20—300
поперечного суппорта (две)	20—200

Револьверный суппорт (продольный)

Тип револьверной головки	Крестообразная с горизонтальной осью вращения
Количество головок	1
Количество упоров	4
Величина регулировки упорами, *мм*	90

Поперечные суппорты (горизонтальный, вертикальный)

Количество упоров	1
Величина регулировкн упором, *мм*	140

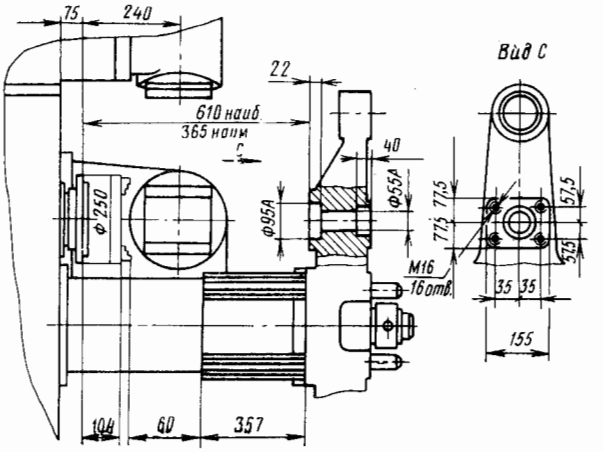
Привод, габарит и масса станка

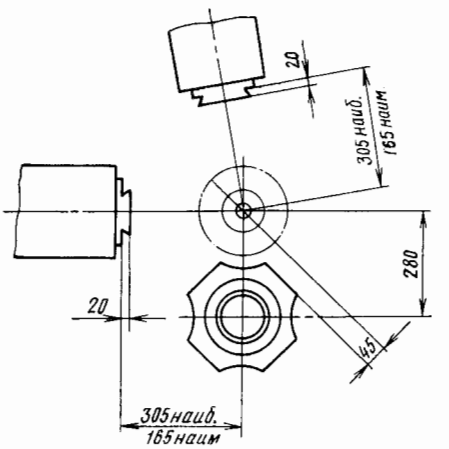
Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, *гц*	50
напряжение, *в*	380/220
тип автомата на вводе	А3163
Наибольший ток расцепителей вводного аппарата, *а*	25
Электродвигатели:	
привода главного движения:	
тип	АО2-51-4
мощность, *квт*	7,5
число оборотов в минуту	1460
привода гидронасоса:	
тип	АО2-32-4
мощность, *квт*	3
число оборотов в минуту	1430
охлаждения:	
тип	ПА-22
мощность, *квт*	0,12
число оборотов в минуту	2800
Габарит станка (длина×ширина×высота), *мм*	2550×1650×2200
Масса, *кг*	4500

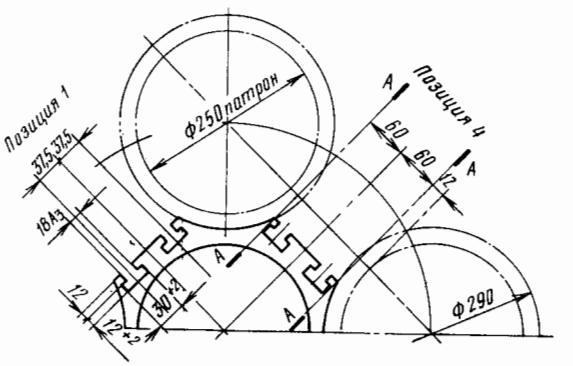
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка			
ПКМ-250	Патрон пневматический трехкулачковый	1	
ГОСТ 1284-68	Ремень клиновой внутренний	5	Б1400
	Наклонная однорезцовая державка поперечного суппорта для подрезки торца	2	
	Однорезцовая державка поперечного суппорта для проточки и снятия фаски	1	
	Однорезцовая державка продольного суппорта для обточки деталей	5	Ø250—210; 210—170; 170—130; 130—90; 90—50
	Стойка жесткая короткая	2	Ø45; 55
	Стойка жесткая удлиненная	1	Ø45
ГОСТ 2839—62	Ключ гаечный двусторонний	6	S=8×10; 12×14; 17×19; 22×24; 27×30; 32×36
ГОСТ 11737—66	Ключ для внутреннего шестигранника	7	5; 7,8; 10; 12; 14; 17
ГОСТ 3106—62	Ключ для круглых гаек	5	34×36; 38×42; 45×52; 55×62; 100×110
ГОСТ 5423—54	Отвертка с накладными щечками	2	А175×0,7; А250×1,4
Д73-72	Ключ для электрошкафа	1	
	Сменная шестерня	4	
	Кулачок	6	
	Техническая документация		
	Упаковочная ведомость	1	
	Акт приемки станка с указанием допускаемых отклонений по настоящим «техническим условиям» и фактически замеренных отклонений	1	
	Паспорт и руководство по эксплуатации	1	
Изделия и техническая документация, входящие в комплект станка, но поставляемые за отдельную плату			
	Наклонная однорезцовая державка поперечного суппорта для подрезки торца	1	
	Однорезцовая державка продольного суппорта для обточки деталей	5	Ø250—210; 210—170; 170—130; 130—90; 90—50
	Стойка жесткая короткая	2	Ø45; 55
	Стойка жесткая удлиненная	1	Ø45
	Державка расточная регулируемая	6	
	Втулка переходная с конусом	2	Морзе 2; 3
	Втулка переходная с конусом	2	Морзе 4
	Втулка зажимная для расточной державки	4	
Изделия и техническая документация, не входящие в комплект станка, поставляемые за отдельную плату по специальному заказу			
	Державка поперечного суппорта для фасонного резца	1	
	Двухрезцовая державка поперечного суппорта для подрезки торцов и снятия фаски	1	
	Наклонная двухрезцовая державка поперечного суппорта для подрезки торцов и снятия фаски	1	
	Приспособление для расточки кулачков	1	
	Чертежи общих видов и рабочие чертежи деталей	1	

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА

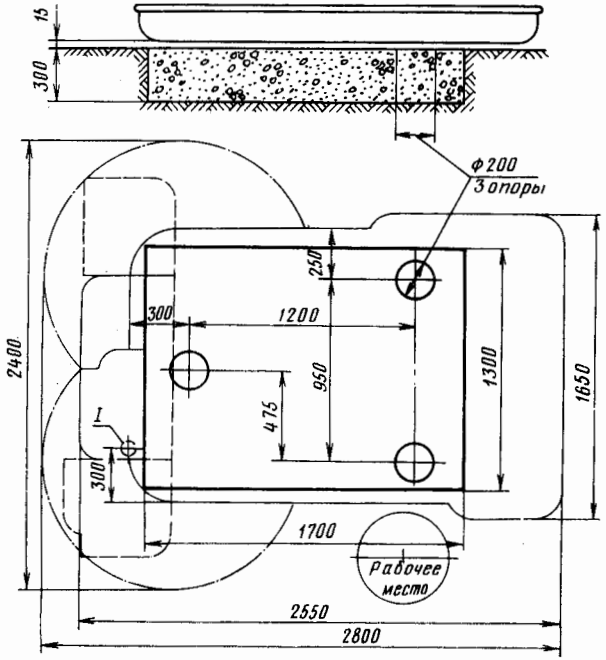






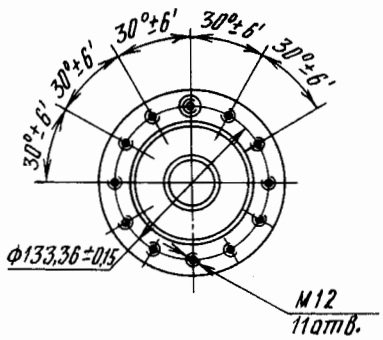
Если державки выступают за линию *AA*, необходимо проверить возможность их прохода мимо детали и патрона в позиции *4*

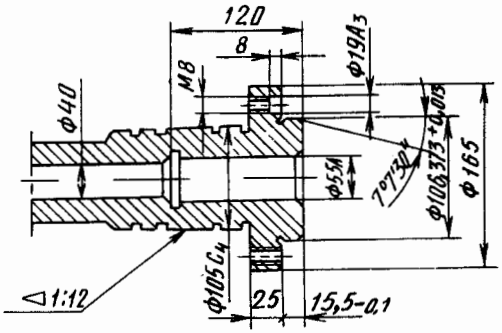
УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ И ФУНДАМЕНТНАЯ ПЛИТА



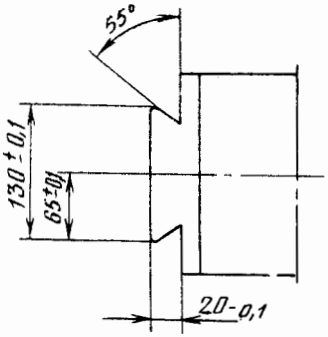
Полуавтомат устанавливается на фундаментную плиту или на имеющуюся в цехе общую бетонную подушку без крепления фундаментными болтами. Глубина заложения фундаментной плиты принимается в зависимости от грунта. После окончательной выверки полуавтомата под основание следует залить цементный раствор.

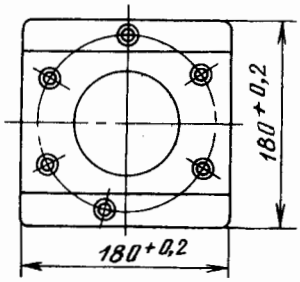
ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



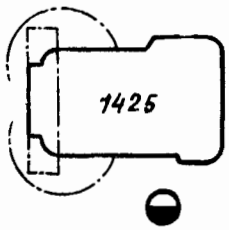


Конец шпинделя





Фланец для установки резцедержавок

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100