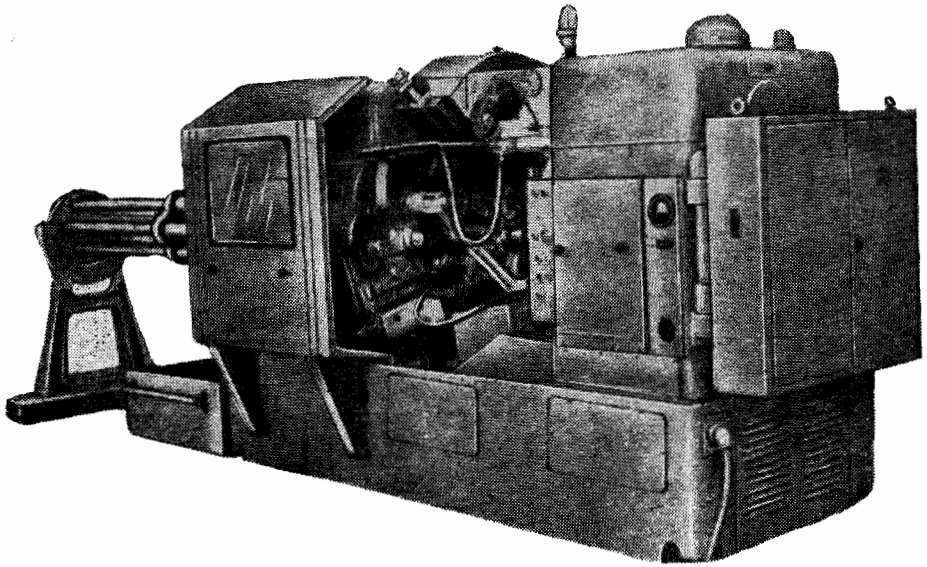
*КИЕВСКИЙ ЗАВОД СТАНКОВ-АВТОМАТОВ им. М. ГОРЬКОГО*

# ТОКАРНЫЙ ВОСЬМИШПИНДЕЛЬНЫЙ, ПРУТКОВЫЙ, ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ АВТОМАТ

## Модель 1А240-8



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 Н. Точность обработки 3а класс. Шероховатость обработанной поверхности ▽4.

Конструктивной особенностью автомата является возможность работать с двойной индексацией.

Управление автоматом при помощи электромагнитных муфт и командоаппарата.

Регулировка подач всех суппортов бесступенчатая от нуля до максимума. Автомат может быть встроен в автоматическую линию.

Для транспортировки стружки из автомата 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 |
| квадратного (сторона) | | 23 |
| шестигранного (размер 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 | 95 | 65 |
| нижних | 70 | 40 |
| среднего | 70 | 40 |
| отрезного | 50 | 30 |
| 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* | 5,1—232 | |
| Наибольшее усилие резания в одной позиции, *кгс* | 600 | |

### Привод, габарит и масса автомата

| | |
|---|---|
| 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 | 80 |
| Габарит автомата (длина×ширина×высота), *мм* | 6050×1600×1950 |
| 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 поперечного суппорта | 8 | |
| | Цанги подающие и зажимные для прутка ∅ 30 *мм* | 1 компл. | |
| | 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**

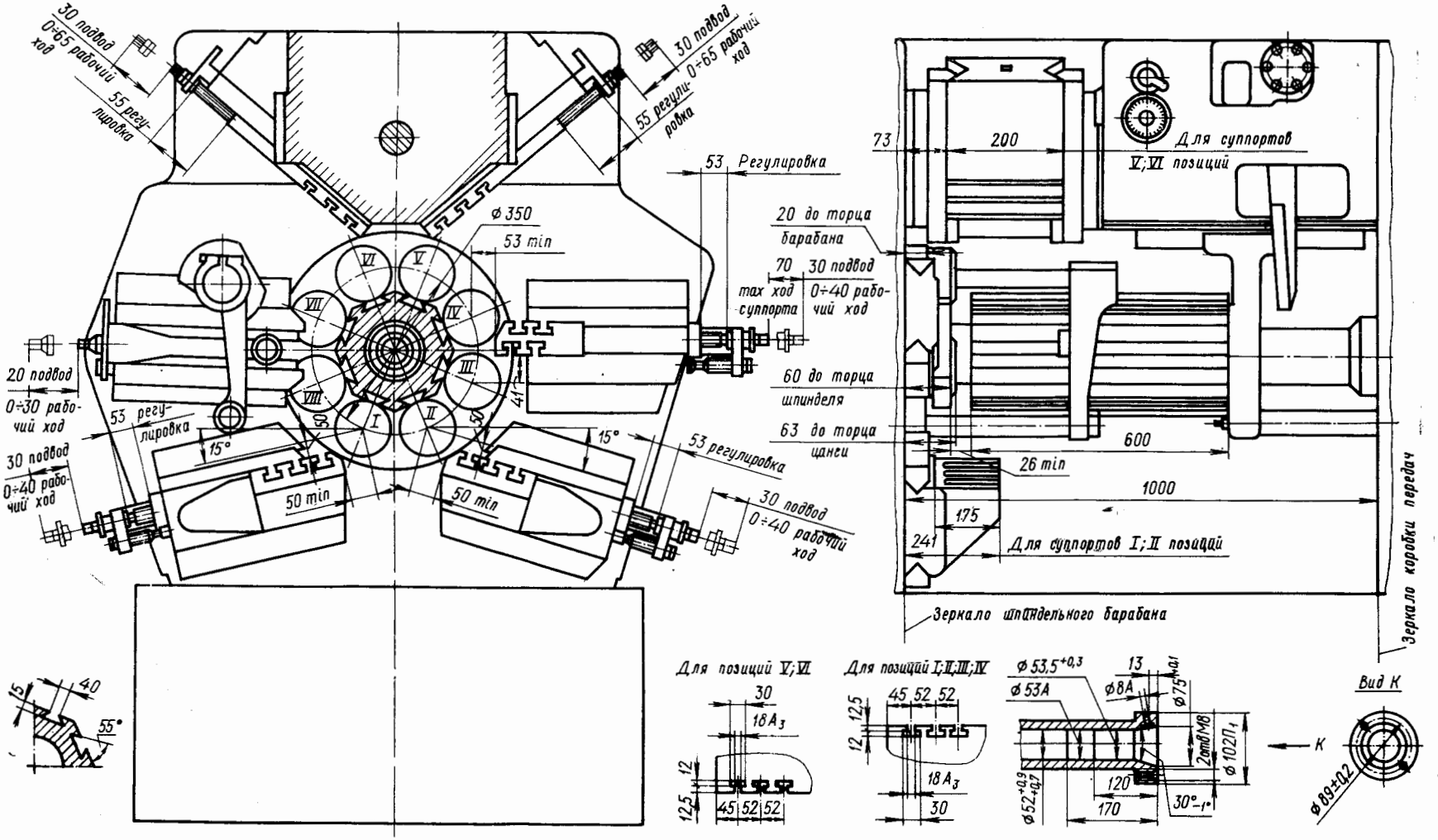
| ГОСТ, обозначение | Наименование комплектующих изделий | Количество | Основной параметр |
|---|---|---|---|
| | Резьбонарезное устройство | 1 компл. | |
| | Быстросверлильное устройство | 1 компл. | |
| | Сменная шестерня | 32 | |

**Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату**

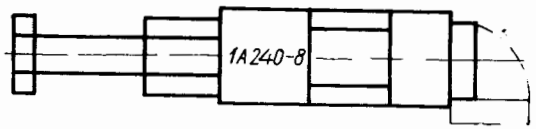
| | | |
|---|---|---|
| Устройство для выточки канавок | 1 | |
| Устройство для нарезания резьбы резцом | 1 | |
| Устройство для проточки конусов | 1 | |

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

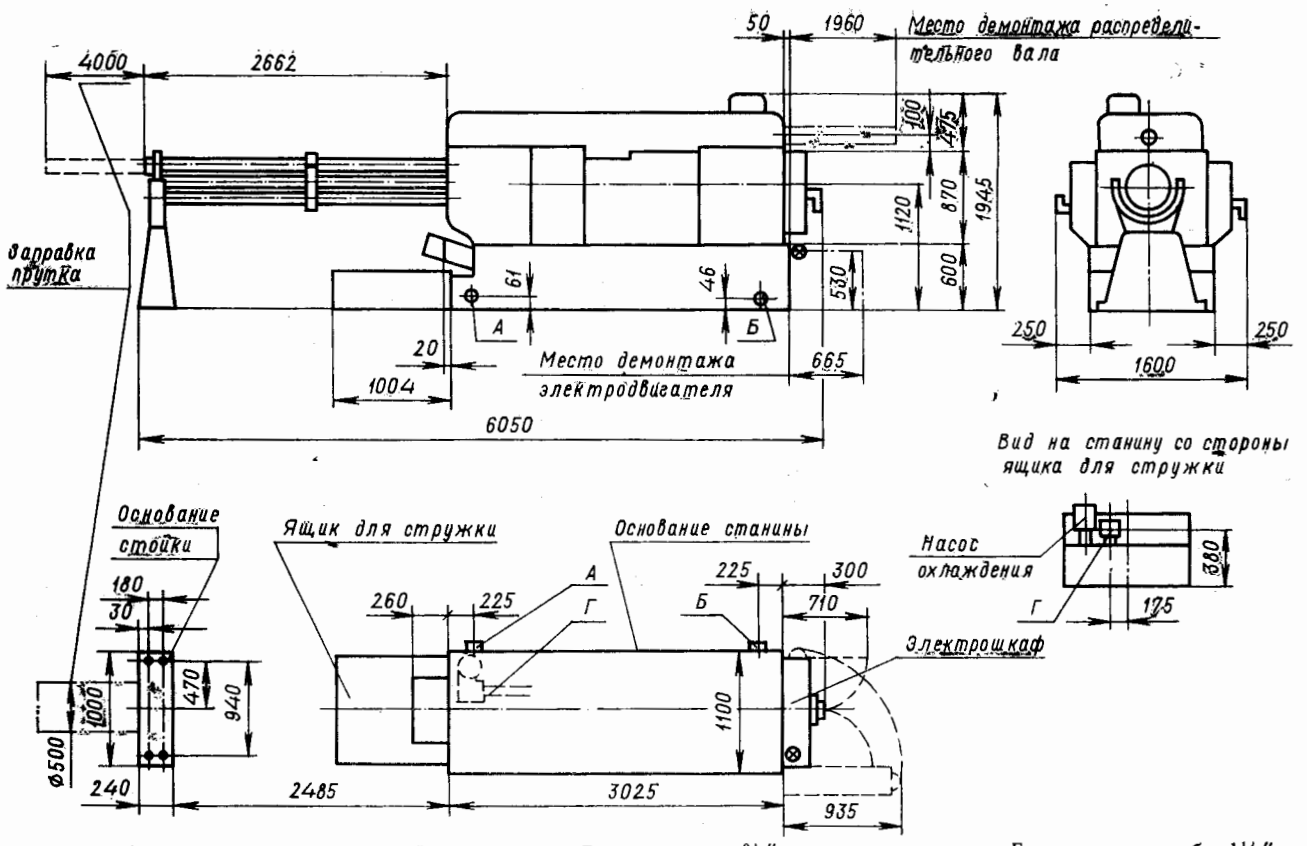
## ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ АВТОМАТА




## ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
**Масштаб 1:100**

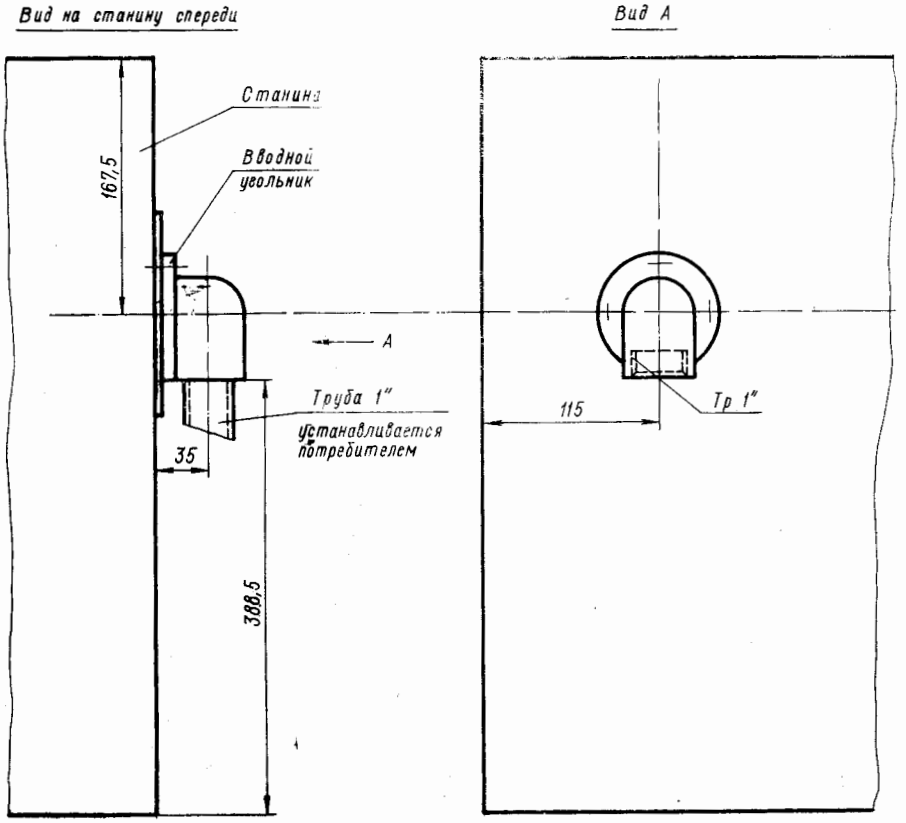


## УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ




*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-03308
Тираж 5000 экз.
Подписано в печать 8/I 1975 г.
Изд. № 395—7(46)
Заказ № 3683
Объем печ. л. 0,5
Цена 12 коп.
Типография НИИМАШ, г. Щербинка