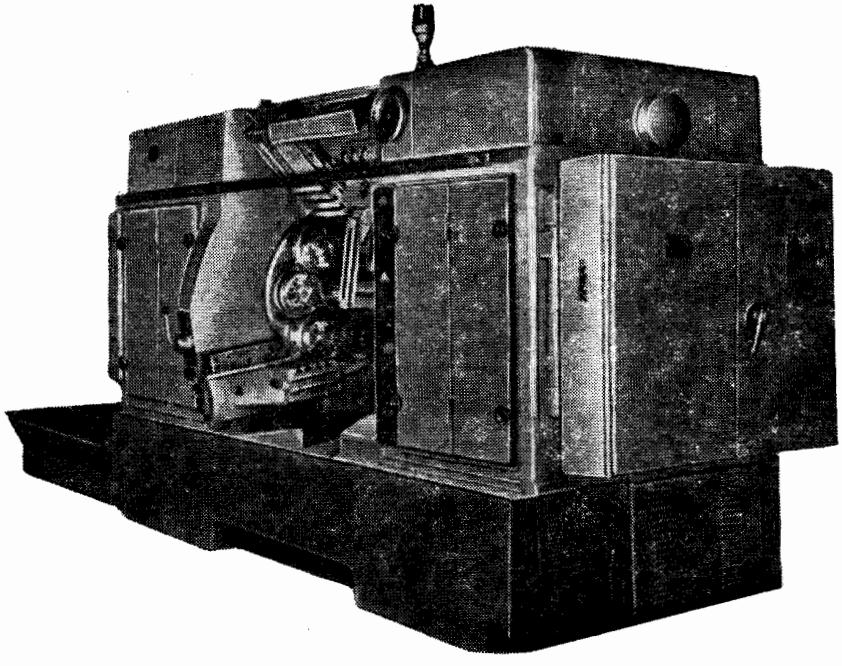
КИЕВСКИЙ ЗАВОД СТАНКОВ-АВТОМАТОВ ИМ. М. ГОРЬКОГО

ТОКАРНЫЙ ШЕСТИШПИНДЕЛЬНЫЙ ПРУТКОВЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ АВТОМАТ ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ

Модель 1Б290-6К



Автомат предназначен для изготовления деталей из калиброванного пруткового материала либо из труб с наружным диаметром до 100 *мм* в условиях массового, крупносерийного и серийного производства при повышенных требованиях к точности обработанных деталей.

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

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

МОСКВА 1975

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обрабатываемого прутка круглого, *мм* 100
Наибольшая длина прутка, *мм* . . . 3000
Количество суппортов:
продольных 1
поперечных 6
Ход продольного суппорта, *мм* . . . 275
Ход поперечных суппортов, *мм*:
нижних 125
верхних 123
задних средних 125
отрезных 65
Количество шпинделей 6
Частота вращения шпинделя, *об/мин* . . 70,5; 80; 90,5 101; 112,5; 125; 138,5; 160; 177; 195; 225; 256; 288; 322; 350; 400; 443; 515; 567
Время изготовления детали, *сек* . . . 21—1224
Наибольшее усилие резания в одной позиции, *кгс*:
осевое 2000
радиальное 1500

Привод, габарит и масса автомата

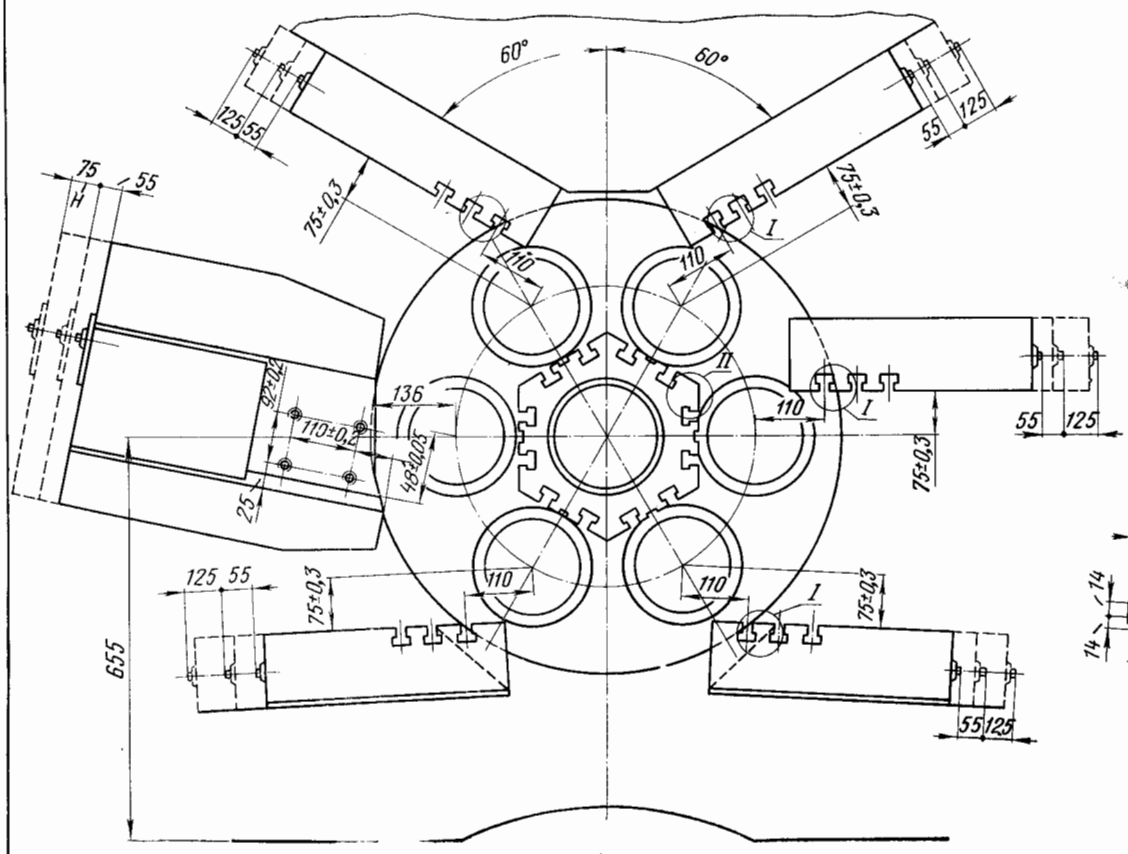
Питающая электросеть:
род тока . . . . . Переменный трехфазный
частота, *гц* 50
напряжение, *в* 380
Тип автомата на вводе . . . . . А3114, № 546370
Номинальный ток расцепителей вводного автомата, *а* 100
Электродвигатели:
привода главного движения:
тип АО2-72-4
мощность, *квт* 30
частота вращения, *об/мин* . . . 1455
привода наладочного движения:
тип АО2-41-6
мощность, *квт* 3
частота вращения, *об/мин* . . . 960
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* 0,6
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 . . . 19400
с загрузочным устройством 20900

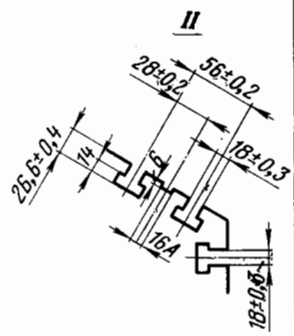
ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

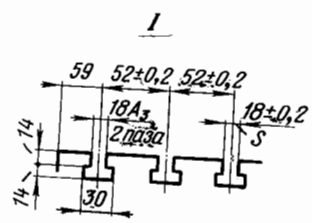
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость автомата			
	Державка продольного суппорта	5	
	Державка поперечного суппорта	15	
	Кулак поперечного суппорта	5	
	Цанга зажимная	6	
	Цанга подающая	6	
	Лоток для деталей	1	
	Сменная шестерня 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.	

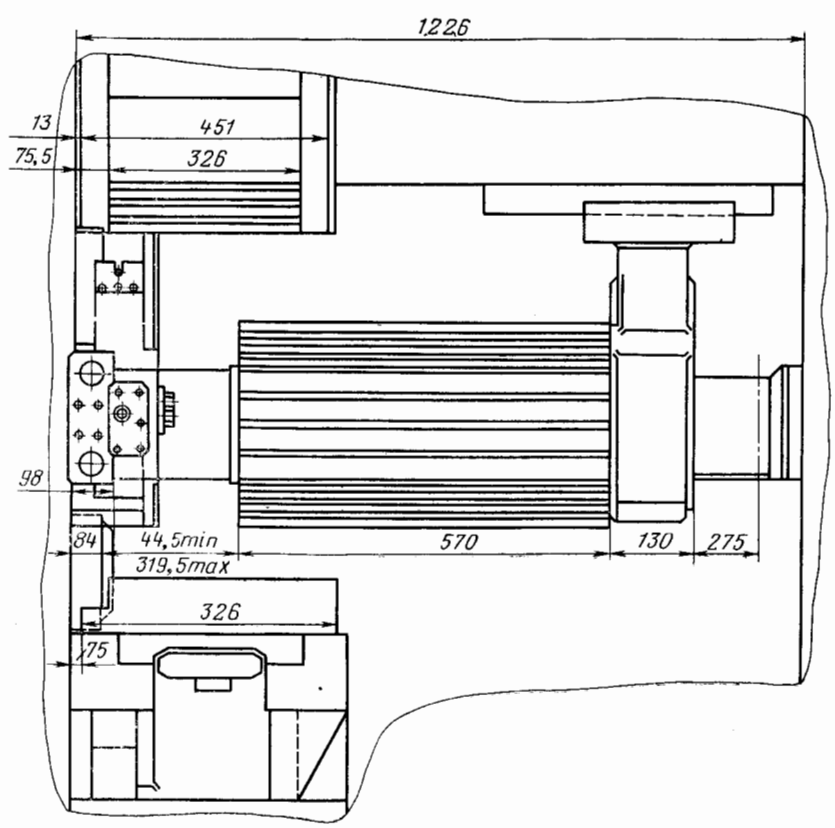
Примечание. Если автомат заказывается с наладкой на определенную деталь, то поставляются все устройства, державки и другое оснащение, необходимое для изготовления данной детали.

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

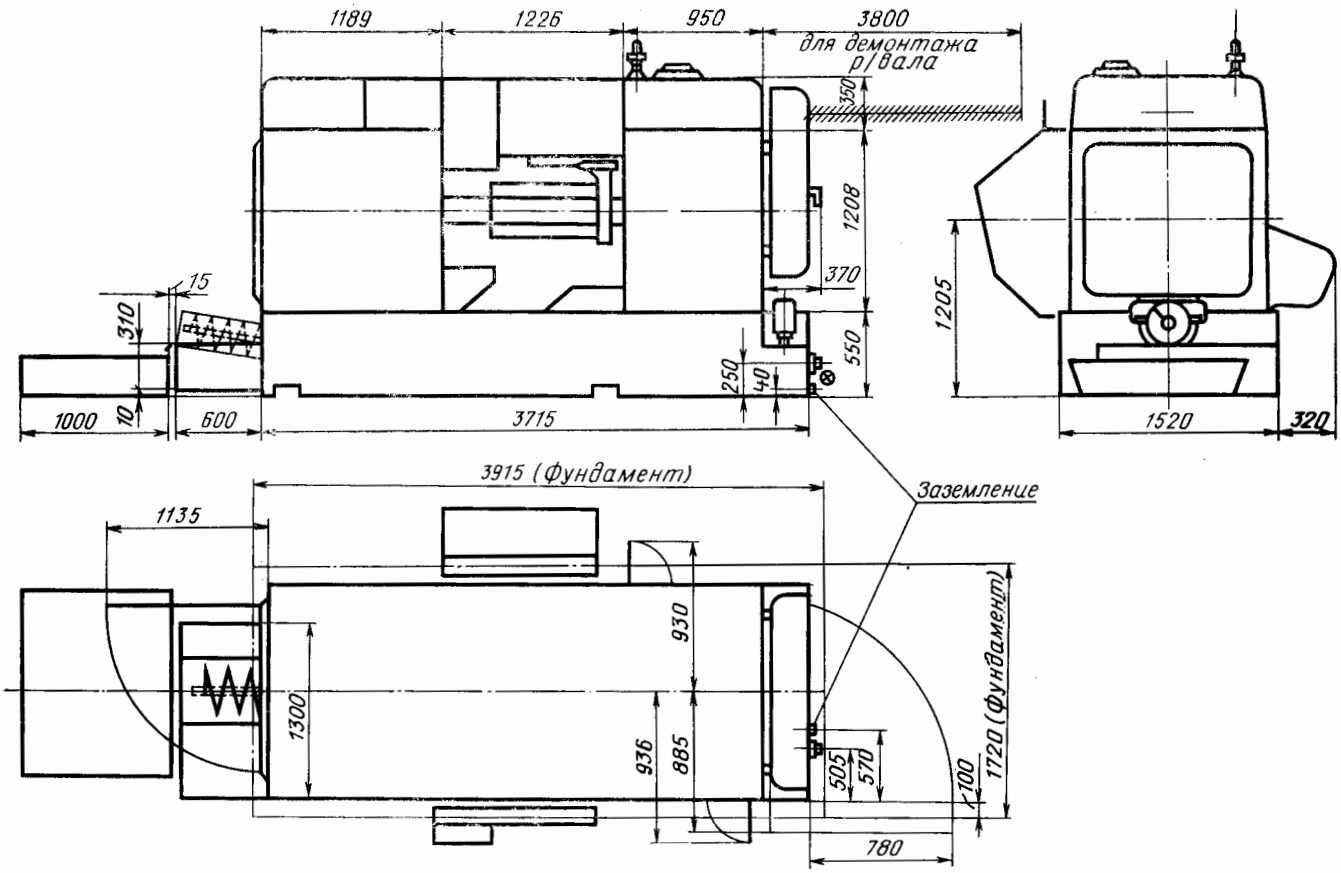




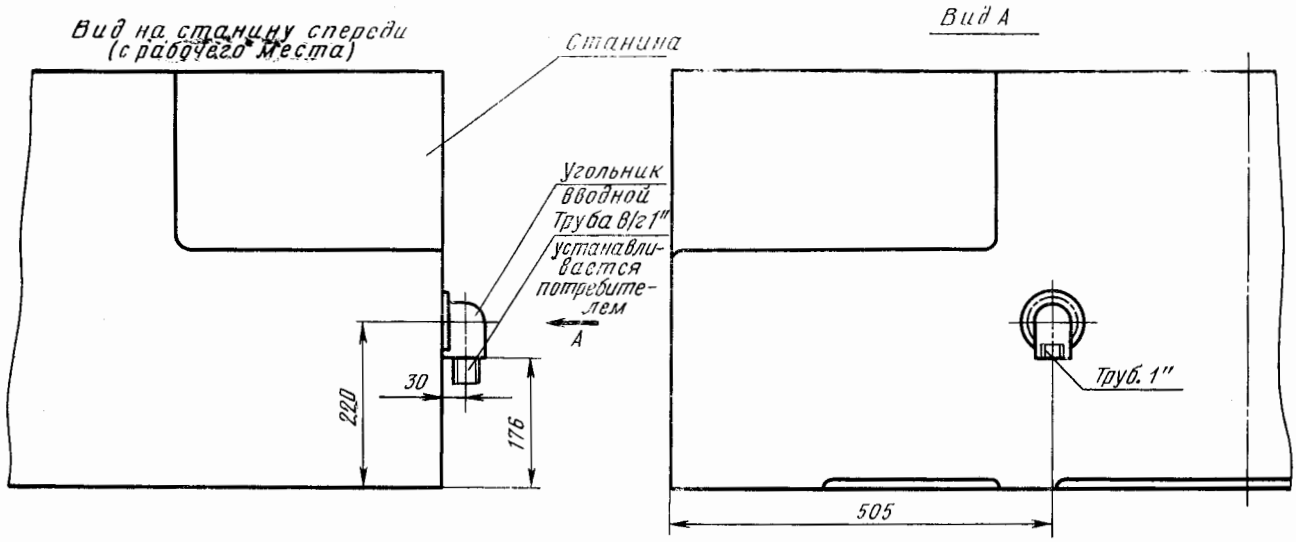




УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

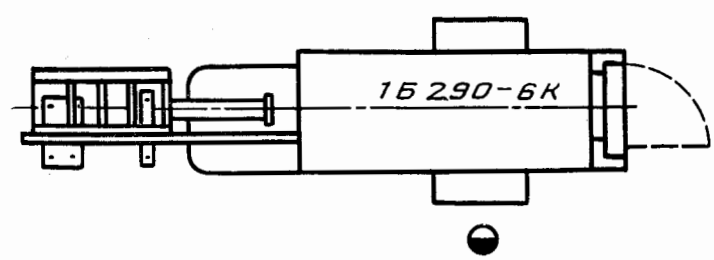


ВВОД ЭЛЕКТРОПИТАЮЩЕЙ СЕТИ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100



© НИИМАШ, 1975

Т-00198 Подписано в печать 23/V 1975 г. Объем печ. л. 0,75 Тираж 5000 экз. Изд. № 395-7(51) Заказ № 3689 Цена 12 коп.
Типография НИИМАШ, г. Щербинка