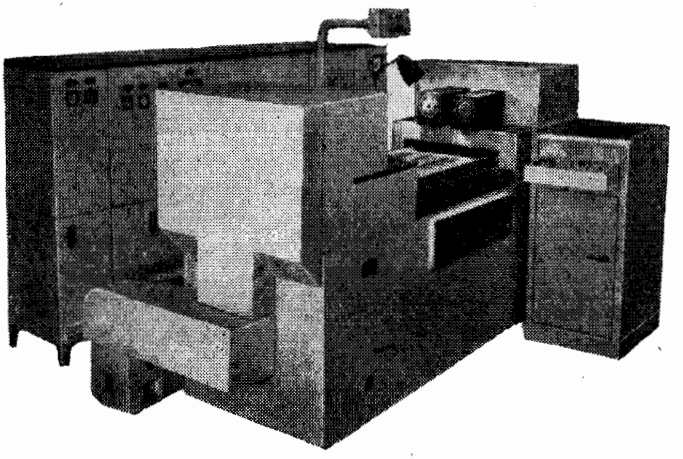
ВИЛЬНЮССКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД «КОМУНАРАС»

ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ОТДЕЛОЧНО-РАСТОЧНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ ОСОБО ВЫСОКОЙ ТОЧНОСТИ С ПОДВИЖНЫМ СТОЛОМ

Модель 2706А



Станок является базовой моделью специального полуавтомата, на котором при соответствующем оснащении выполняются тонкое растачивание и обтачивание точных цилиндрических и конических поверхностей вращения, подрезание торцов в условиях массового и крупносерийного производства.

На полуавтомате осуществляется обработка средних по размеру деталей.

Класс точности полуавтомата А.

Привод перемещения стола электромеханический, обеспечивающий стабильный ход стола (без скачков).

Направляющие стола выполнены с гидроразгрузкой, что уменьшает удельное давление в направляющих, а также улучшает плавность перемещения и точность позиционирования стола.

В качестве опор шпинделя расточных головок применены гидростатические подшипники, которые обеспечивают высокую точность растачиваемых отверстий, не снижающуюся в процессе эксплуатации.

Для уменьшения тепловых деформаций в гидросистеме, обслуживающей расточные головки, встроено устройство для охлаждения и стабилизации температуры масла.

Уровень автоматизации позволяет оператору обслуживать несколько полуавтоматов. На полуавтомате применяется цикловое программное управление с использованием унифицированного электрошкафа и контактных датчиков. Автоматический цикл набирается на штекерном поле коммутатора соответствующей расстановкой штепселей. В зависимости от сложности цикла полуавтомат комплектуется электрошкафом, содержащим 20 и 40 счетов. Схема индикаций состоит из индикатора скорости типа М-325 и тахометрического индикатора ТИ-1А.

На полуавтомате предусмотрена электропроводка со штепсельными разъемами для выносного оборудования.

Ввод питающего электрокабеля осуществляется с левого бока электрошкафа программного управления через угольник с фланцами типа Э94-52 (координаты 325×135).

МОСКВА 1977

Объединение „Ижмаш"
научно-техническая
библиотека

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Размеры рабочей поверхности стола (ширина × длина), *мм*	320×500			
Ход стола, *мм*	450			
Число подач стола	36			
Масса обрабатываемой детали совместно с приспособлением, *кг*	Не более 300			
Частота вращения шпинделя, *об/мин*	Типоразмер головок			
	I	II	III	IV
	6000	4000	2500	1500
Наибольший условный диаметр растачиваемого отверстия, *мм*	32	63	125	250
Точность цилиндрической внутренней поверхности стандартного образца, *мкм*:				
постоянство диаметра в продольном сечении	2,0	2,5	3,0	4,0
круглость	1,2	1,6	2,0	2,5
шероховатость	Не более 0,63			

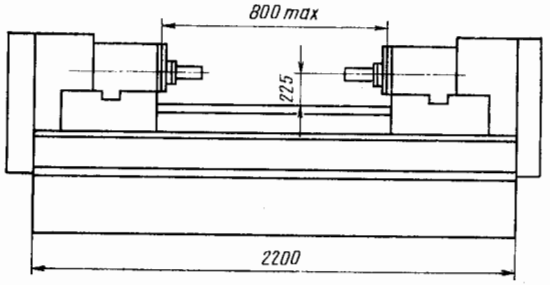
Привод, габарит и масса полуавтомата

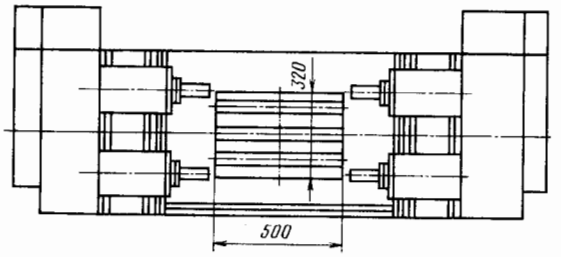
Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, *гц*	50
напряжение, *в*	380/220
Тип автомата на вводе	АК-63-3МГ
Номинальный ток расцепителей вводного автомата (при напряжении 380 *в*), *а*	25
Электродвигатели:	
главного привода	Выбирается по наладке
подачи стола (в комплекте с тиристорным регулируемым преобразователем типа ПТЗР-6/110-22/3000):	
тип	ПБСТ-22-С1 (постоянного тока)
мощность, *квт*	1
частота вращения, *об/мин*	3000
Производительность насосов, *л/мин*:	
гидростанции расточных головок	5/12
гидростанции направляющих	3
охлаждения инструмента	22
Емкость бака, *л*:	
гидростанции расточных головок	180
гидростанции направляющих	70
охлаждения инструмента	48
Габарит полуавтомата (длина × ширина × высота), *мм*:	
без приставного оборудования	2700×1450×1700
с рекомендуемым расположением приставного оборудования	3600×3600×1700
Масса полуавтомата, *кг*;	
без выносного оборудования (ориентировочно)	4000
с выносным оборудованием (ориентировочно)	6000

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

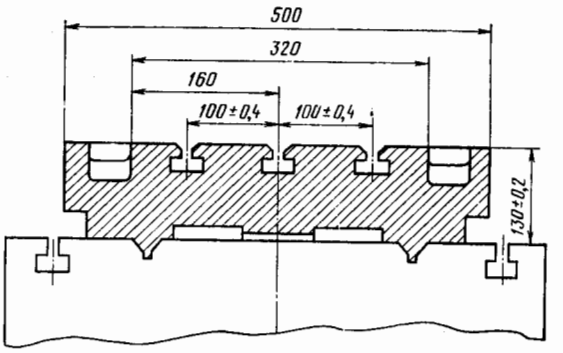
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
2706А	Полуавтомат в сборе	1	
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата			
	Холодильная установка (для стабилизации температуры масла в гидробаке)	1	
	Гидростанция расточных головок	1	
	Гидростанция направляющих	1	
	Шкафопульт (устройство программного управления штекерное)	1	
	Электрошкаф	1	
	Электрошкаф тиристорного блока	1	
	Электродвигатель привода стола с тумбой крепления	1	
	Электродвигатель привода расточных головок с тумбой крепления	2	
ОВ-31	Виброизолирующие опоры	3	
	Ключ специальный	1	*S*=12
	Ключ торцовый	1	*S*=12
	Ключ для электрошкафа	4	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	2	*S*=7×8; 10×12
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый размерами от 2,5 до 36 *мм* для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	2	*S*=5; 10
ГОСТ 2841—71	Ключ гаечный с открытым зевом односторонний	2	*S*=24; 30
ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых гаек шлицевых	4	*S*=38—42 (2); 65—70 (2)
ГОСТ 6394—73	Ключ рожковый	1	*E*=38
	Отвертка	1	*A*=175×0,7
	Штепсель	По наладке	
	Руководство по эксплуатации инструмента	1 компл.	
Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
	Агрегат охлаждения инструмента	1	

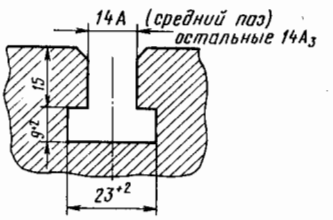
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



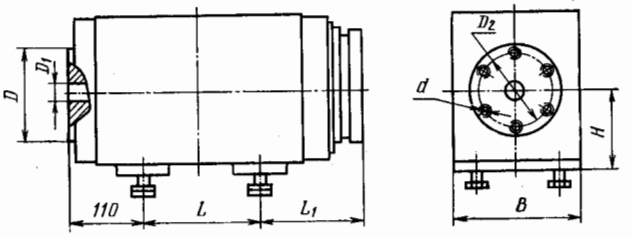


ПОСАДОЧНЫЕ БАЗЫ



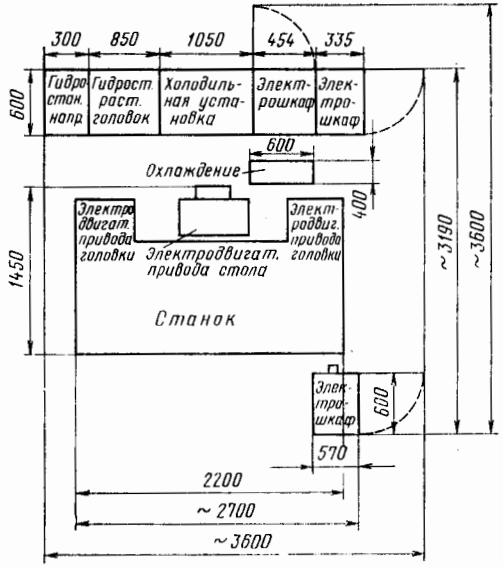


КОЛИЧЕСТВО И ТИП УСТАНОВЛЕННЫХ ГОЛОВОК

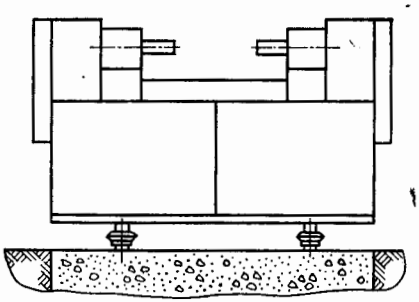


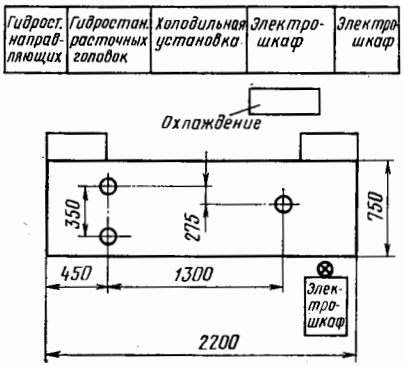
Обозначение головки	D	D_1	D_2	d	B	H	L	L_1	Количество
АРС-14	120	$16А_1$	90	М10	140	100	170	90	2
АРС-24	140	$16А_1$	110	М10	150	100	170	90	2
АРС-34	170	$25А_1$	130	М12	180	140	250	100	1
АРС-44	200	$25А_1$	160	М12	200	140	250	100	1

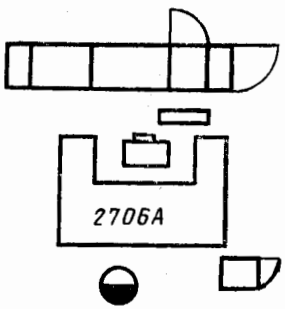
УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ФУНДАМЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ





ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100