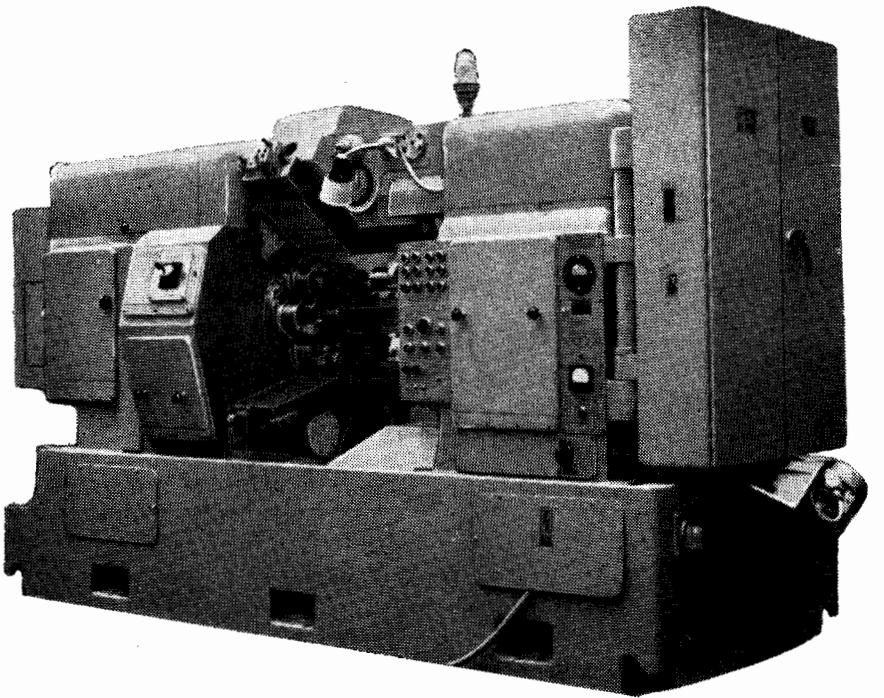


КИЕВСКИЙ ЗАВОД СТАНКОВ-АВТОМАТОВ им. М. ГОРЬКОГО

**ТОКАРНЫЙ ШЕСТИШПИНДЕЛЬНЫЙ ПАТРОННЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ ПОВЫШЕННОЙ ТОЧНОСТИ**

**Модель 1Б240П-6К**



Полуавтомат предназначен для изготовления деталей из штучных заготовок (отливок, поковок, штамповок) из чугуна, различных марок сталей и цветных металлов, а также пластмасс и применяется в условиях массового, крупносерийного и серийного производства.

Класс точности полуавтомата П. Точность обра-

ботки 3 класс. Шероховатость обработанных поверхностей  $\text{V} \leq 5$ .

Управление станком при помощи электромагнитных муфт, гидрозолотника и командоаппарата.

Регулировка подач продольного суппорта бесступенчатая от нуля до максимума; нижних и средних — бесступенчатая в нескольких диапазонах,

МОСКВА 1975

для чего необходимо менять кулачки; верхних — ступенчатая (сменными кулачками).

Станок может быть встроен в автоматическую линию, для чего оснащается автооператором для автоматической загрузки заготовок и выгрузки

готовых деталей. В этом случае полуавтомат работает как автомат.

Для транспортировки стружки из станка применяется шнековый транспортер. Место выхода стружки выполнено в виде лотка  $400 \times 200 \text{ мм}$ , расположенного на левом торце станка.

## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

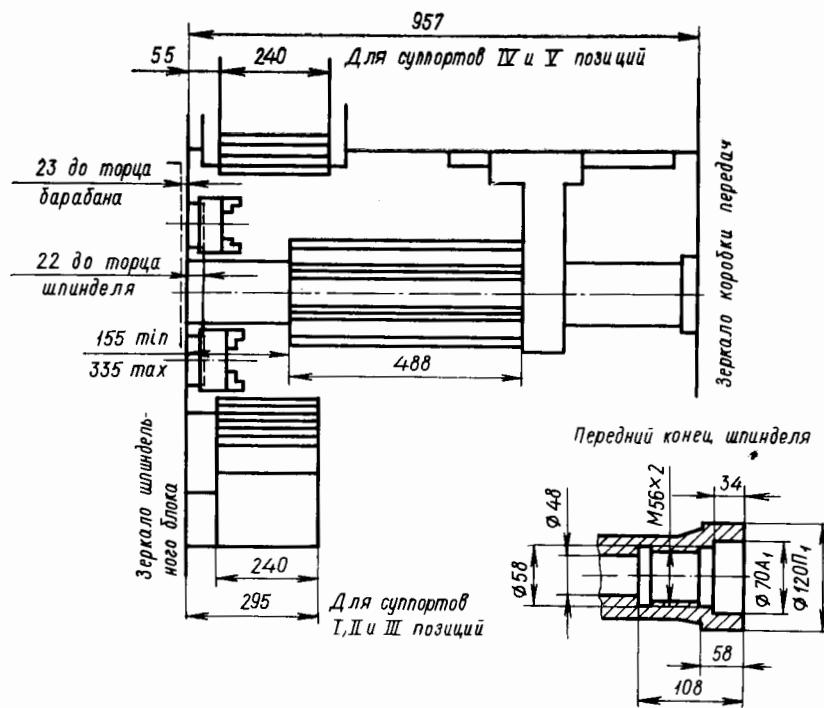
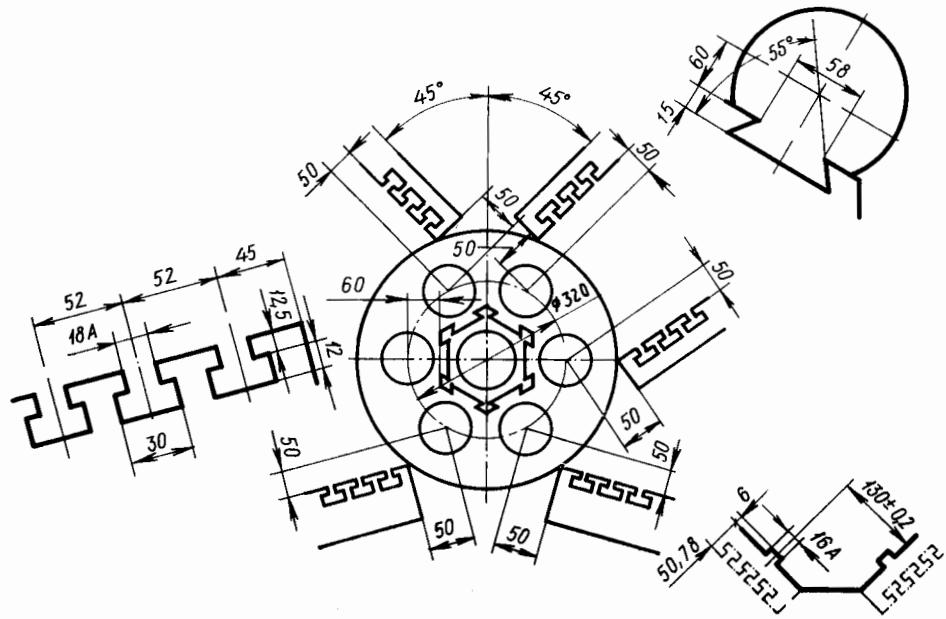
Наибольший диаметр парезаемой резьбы, $\text{мм}:$		напряжение, $\text{в}$	380
по стали . . . . .	M30	Тип автомата на вводе	A3114
по латуни . . . . .	M36	Номинальный ток расцепителей вводного автомата, $\text{а} . . . . .$	70
Диаметр патрона, $\text{мм}$	130/150	Электродвигатели:	
Вид зажима . . . . .	Гидравлический	привода шпинделей:	
Длина обработки, $\text{мм}$	160	тип . . . . .	АО2-32-6
Количество суппортов:		мощность, $\text{квт} . . . . .$	17
продольных . . . . .	1	частота вращения, $\text{об}/\text{мин} . . . . .$	1470
поперечных . . . . .	5	привода гидравлики:	
Ход продольного суппорта, $\text{мм}:$		тип . . . . .	АО2-32-6
общий . . . . .	180	мощность, $\text{квт} . . . . .$	2,2
рабочий . . . . .	160	частота вращения, $\text{об}/\text{мин} . . . . .$	950
Ход поперечных суппортов, $\text{мм}:$		привода транспортера:	
верхних . . . . .	80     65	тип . . . . .	АО2-21-4
нижних . . . . .	80     50	мощность, $\text{квт} . . . . .$	1,1
средних . . . . .	70     45	частота вращения, $\text{об}/\text{мин} . . . . .$	1400
Количество шпинделей . . . . .	6	привода движения наладки:	
Частота вращения шпинделя, $\text{об}/\text{мин}$	80; 91; 101; 112; 126; 140; 163; 178; 196; 228; 250; 280; 310; 360; 395; 455; 520; 580; 640; 705; 780; 900; 1030; 1140; 1310; 1450; 1610	тип . . . . .	АО2-31-6
Время изготовления детали, $\text{сек}$	10,8—510	мощность, $\text{квт} . . . . .$	1,5
Наибольшее усилие резания в одной позиции, $\text{кгс}$	600	частота вращения, $\text{об}/\text{мин} . . . . .$	950
<b>Привод, габарит и масса полуавтомата</b>			
Питающая электросеть:		Насос охлаждения:	
вид тока . . . . .	Переменный трехфазный	тип . . . . .	П-180
частота, $\text{гац}$	50	мощность, $\text{квт} . . . . .$	0,65
		частота вращения, $\text{об}/\text{мин} . . . . .$	2800
		производительность, $\text{л}/\text{мин} . . . . .$	180
<b>Емкость бака, л:</b>			
		охлаждающей жидкости . . . . .	430
		гидравлики и смазки . . . . .	180
<b>Габарит полуавтомата (длина <math>\times</math> ширина <math>\times</math> высота), <math>\text{мм}</math></b>			
			4330 $\times$ 1680 $\times$ 1945
<b>Масса полуавтомата, кг</b>			
			8500

## ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

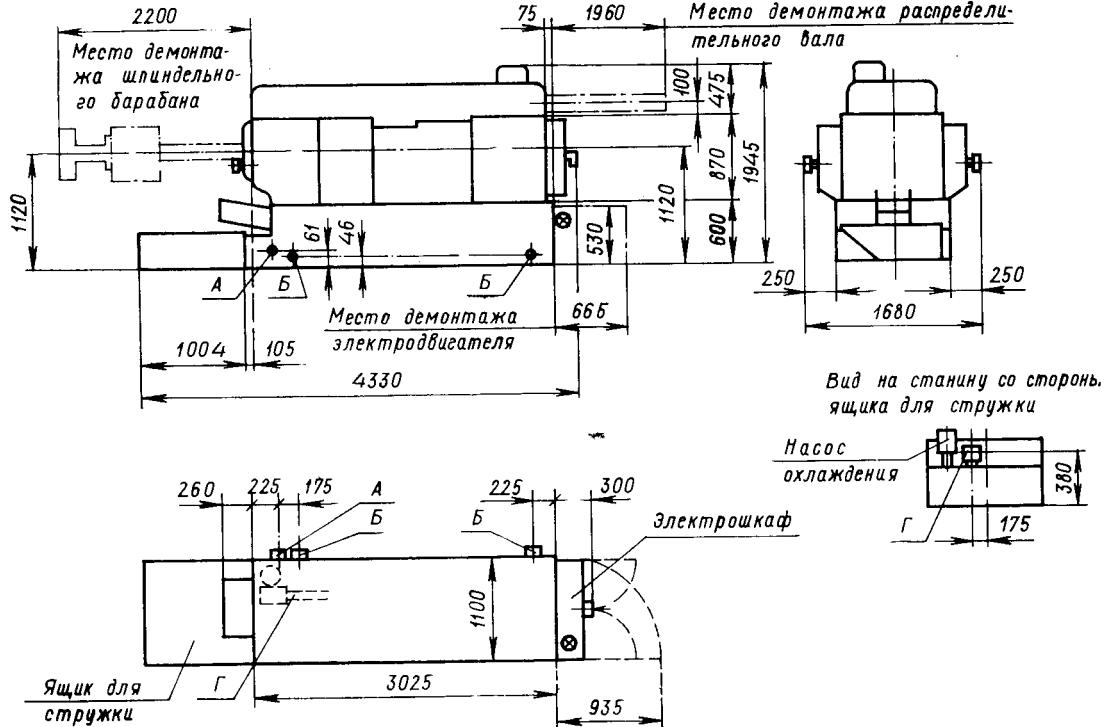
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Коли-чество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Коли-чество	Основной параметр
<b>Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата</b>							
Державка продольного суппорта	10			Резьбонарезное устройство	1		
Державка поперечного суппорта	4			Быстрошверильное устройство	1		
Патрон зажимной	6	$\varnothing 130$		Сменная шестерня	30		
Сменная шестерня	8			<b>Изделия, входящие в комплект полуавтомата, но поставляемые за дополнительную плату</b>			
Ключи разные	1	компл.		Устройство для выточки канавок	1		
Руководство по эксплуатации полуавтомата	1	компл.		Устройство для нарезания резьбы	1		
				Устройство для проточки конусов	1		
<b>Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату</b>							

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

## ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНЯТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



## УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

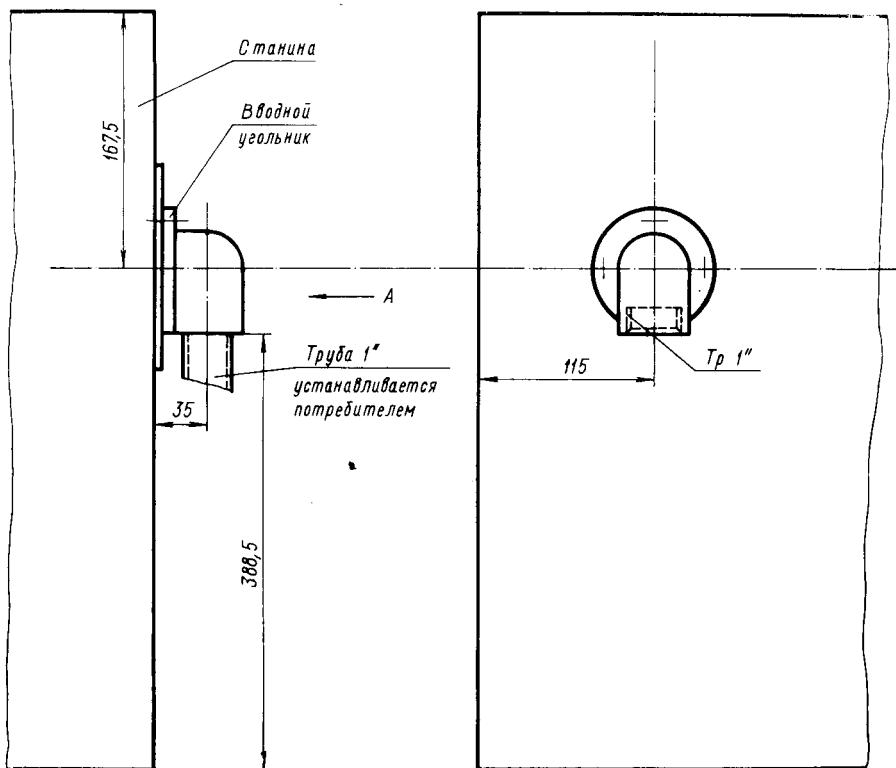


*А* — отверстие 2" для слива эмульсии; *Б* — отверстие 3/4" для слива масла; *Г* — вводная труба 1 1/4" от насоса охлаждения

## КООРДИНАТЫ ВВОДА ЭЛЕКТРОПИТАЮЩЕЙ СЕТИ

**ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН**  
*Масштаб 1:100*

*Вид на станину спереди*



НИИМАШ, 1975