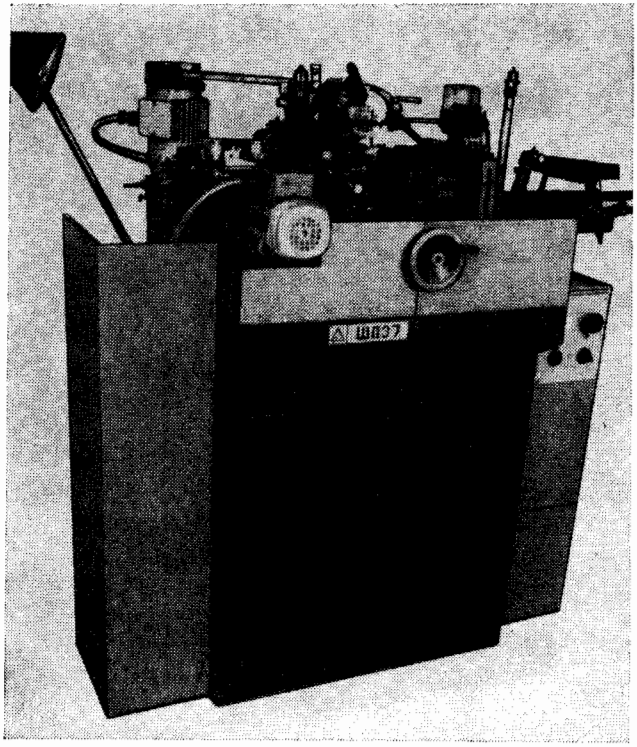
ШАУЛЯЙСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

СПЕЦИАЛЬНЫЙ ТОКАРНО-ПРОДОЛЬНЫЙ АВТОМАТ

Модель ШП37



Предназначен для полного изготовления из прутка деталей типа «колодки волоска» и «замка регулятора» для часовой промышленности.

Класс точности автомата — В7.

Автомат целесообразно применять в условиях серийного, крупносерийного и массового производства.

На автомате можно выполнять следующие операции: точение, центрование, сверление, боковое сверление, фрезерование.

На основании автомата установлена станина с расположенными на ней шпиндельной бабкой и суппортной стойкой. К первому торцу станины крепится кронштейн загрузочного устройства. На левой части станины крепятся сменные приспособления для фрезерования, бокового сверления и фрезерования, продольного центрования и сверления.

Главный шпиндель получает вращение от электродвигателя через клино и плоскоременные передачи. Изменение частоты вращения производится посредством сменных шкивов.

Распределительный вал вращается от трансмиссионного вала через клиноременную передачу, редуктор подач со сменными шкивами и шестернями, червячный редуктор.

Разработчик — Шауляйский станкостроительный завод.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр устанавливаемого прутка, мм	4
Наибольшая длина подачи прутка, мм	10
Частота вращения шпинделя, об/мин	1600—9000
Количество частот вращения шпинделя	21
Количество частот вращения распределительного вала	48
Время изготовления детали, с	1,2—260
Наибольшая длина устанавливаемого прутка, мм	2000
Наибольший диаметр сверления, мм:	
по стали	2
по латуни	2,5
Габарит автомата (без поддерживающей трубы), мм	1250×600×1400
Масса автомата, кг	500
Мощность главного двигателя, кВт	1,5
Наличие готовой электропроводки со штепсельными разъемами для выносного оборудования	Нет

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ШП37	Автомат в сборе	1	
1В04В.601.000-02	Загрузочное устройство	1	
	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость автомата		
	Приспособления		
	Приспособление для сбора деталей	1	
	Приспособление для бокового сверления	1	
	Сверлильно-фрезерное приспособление	1	
	Приспособление фрезерное боковое	1	
	Приспособление центровочно-сверлильное	1	
	Сменные части		
	Шкив	9	∅ 63; 80; 100; 125 (2); 140; 160; 180; 200
	Колесо зубчатое	6	$z=25$; 35; 45; 80; 90; 100
	Цанга люнетная	3	∅ 2; 3; 4
	Цанга зажимная	3	∅ 2; 3; 4
	Детали		
	Крючок	1	
	Вращающийся упор	1	
	Толкатель	1	
	Груз	4	
	Стержень груза	1	
	Шайба	1	
	Нить крученная	5 м	∅ 3
	Нить крученная	1,2 м	∅ 3
	Кронштейн бесшумной трубы в сборе с роликами	1	
ГОСТ 1491—80	Винт ВМ6-8g×12.66.05	2	
	Колодка	1	
	Гайка	1	
	Шайба	3	
	Оправка	1	
	Цанга зажимная	1	∅ 4
	Цанга	1	∅ 1,2
	Запасные части		
	Ролик	24	
ГОСТ 1182—77	Лампа М024-40	5	
ГОСТ 2204—80	Лампа МН6,3-0,3	1	
ГОСТ 6940—74	Лампа КМ6-60	1	
	Инструмент и принадлежности		
	Ключ торцовый	2	$S=5,5$; 7
	Шприц штоковый	1	
	Корыто	1	
	Таблица производительности	1	
	Таблица	1	
	Выколотка	1	
	Ключ	2	
	Вороток	1	
ГОСТ 2839—80Е	Ключ гаечный с открытым зевом, двусторонний	5	5,5×7; 8×10; 12×13; 12×14; 17×19
ГОСТ 6394—73	Ключ	1	A=15
ГОСТ 11737—74	Ключ для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	4	$S=5$; 6; 8; 10
ГОСТ 17199—71	Отвертка	2	
ГОСТ 17199—71	Отвертка крестообразная	2	
	Ключ электрошкафа	1	
	Виброизолирующая опора ОВ-31	4	
ТУ 6051609—77	Масленка 114600	1	
	Документация		
	Руководство по эксплуатации автомата	1	
	Комплект поставки	1	
	Сборочные чертежи:		
1В04В.221.000	Приспособление для сбора деталей	1	

Окончание

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
1В04В.431.000	Приспособление для бокового сверления	1	
1В04В.432.000	Сверлильно-фрезерное приспособление	1	
1В04В.433.000	Приспособление фрезерное боковое	1	
1103.71.00	Приспособление центровочно-сверлильное	1	

УСЛОВИЯ ТРАНСПОРТИРОВАНИЯ

При транспортировке автомат застопорить за штанги диаметром не менее 25 мм. Транспортирование производить со снятыми верхними щитками.

Вид климатического исполнения автомата УХЛ4.1 по ГОСТ 15150—69.

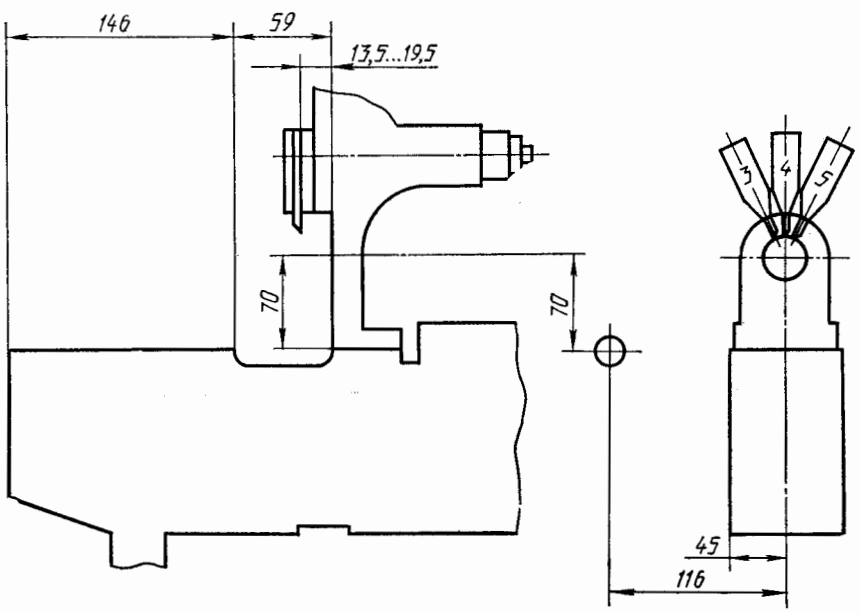
РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ

Безопасность труда на автомате достигается соответствием его требованиям ГОСТ 12.2.009—80; СТ СЭВ 538—77; СТ СЭВ 539—77; СТ СЭВ 540—77.

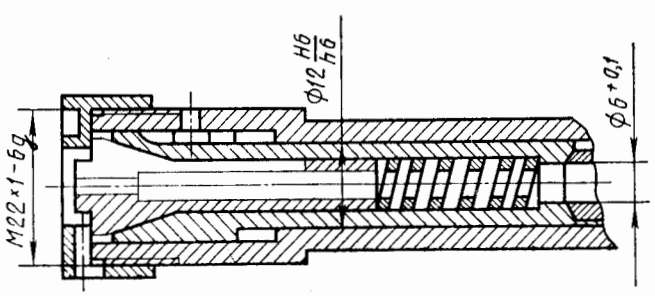
Привода автомата закрыты ограждениями, имеются блокировки при обрыве ремня, открытия передних дверей, окончании материала. Кроме того на автомате предусмотрены предупреждающие знаки опасности по ГОСТ 12.4.026—76.

Электрическая часть автомата имеет исполнение по степени защищенности 1Р54 по ГОСТ 14254—80.

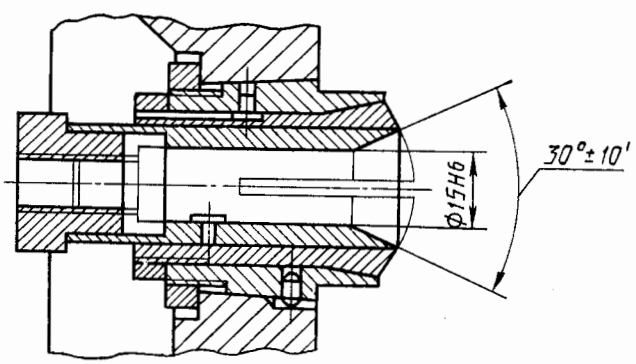
ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

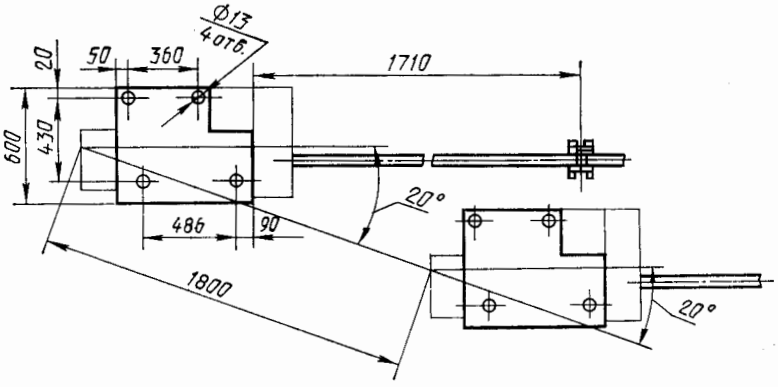


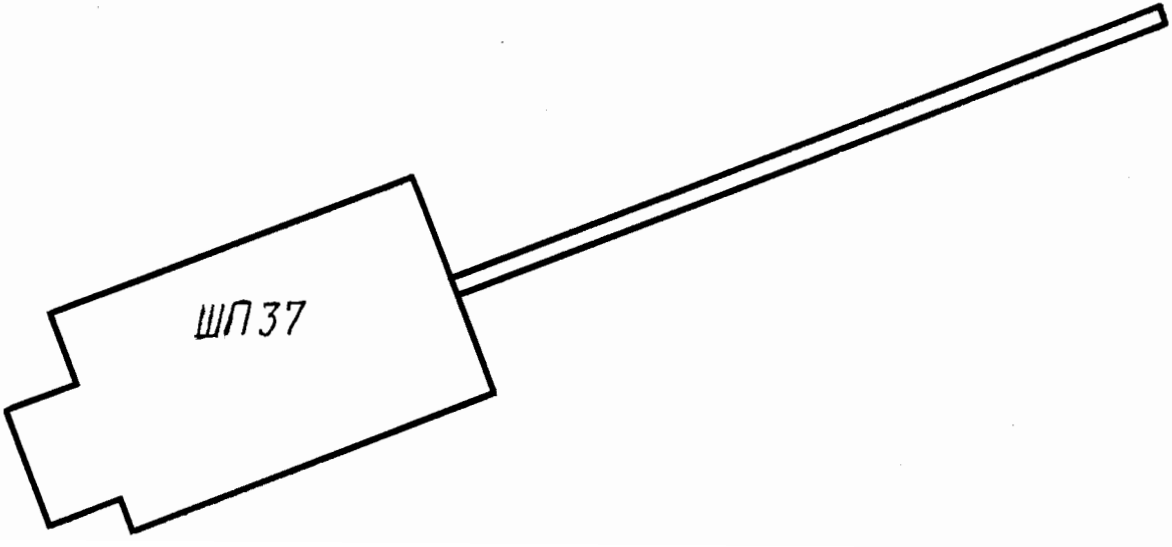
ШПИНДЕЛЬ



Люнет

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 200