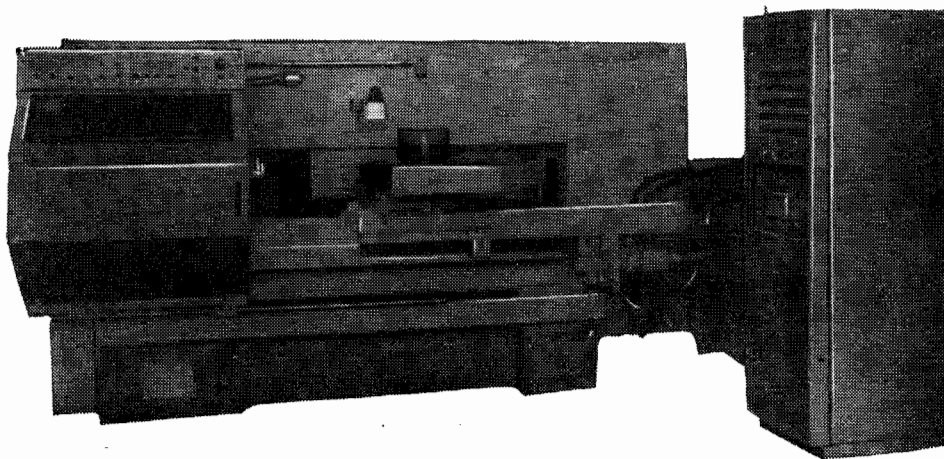


СТАНОК СПЕЦИАЛЬНЫЙ ТОКАРНЫЙ ПАТРОННЫЙ С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

Модель МК 6724



Станок предназначен для токарной обработки наружных и внутренних поверхностей деталей типа тел вращения со ступенчатым и криволинейным профилем различной сложности в один или несколько проходов в замкнутом полуавтоматическом цикле, нарезания крепежных резьб в зависимости от возможностей системы ЧПУ, а также для патронных работ.

Область применения — единичное, мелкосерийное и серийное производство с мелкими повторяющимися партиями деталей.

Класс точности станка — П по ГОСТ 8—77.

На станке установлен автоматический поворотный резцедержатель с восьмипозиционной инструментальной головкой.

Особо жесткие высокоточные винтовые шариковые приводы подачи позволяют осуществлять

точную обработку команд системы ЧПУ. Система ЧПУ обеспечивает нарезание резьбы по программе, перемещение суппорта по двум координатам, автоматическое переключение девяти скоростей шпинделя, индексацию инструментальной головки в любой из восьми позиций с автоматическим поиском требуемой позиции, а также выполнение целого ряда вспомогательных команд.

Средний уровень звука LA не должен превращать 83 дБА. Корректированный уровень звуковой мощности LpA не должен превышать 102 дБА.

Проектная организация — московский станко-строительный завод «Красный пролетарий» им. А. И. Ефремова.

Станок принят к серийному производству в 1976 г.

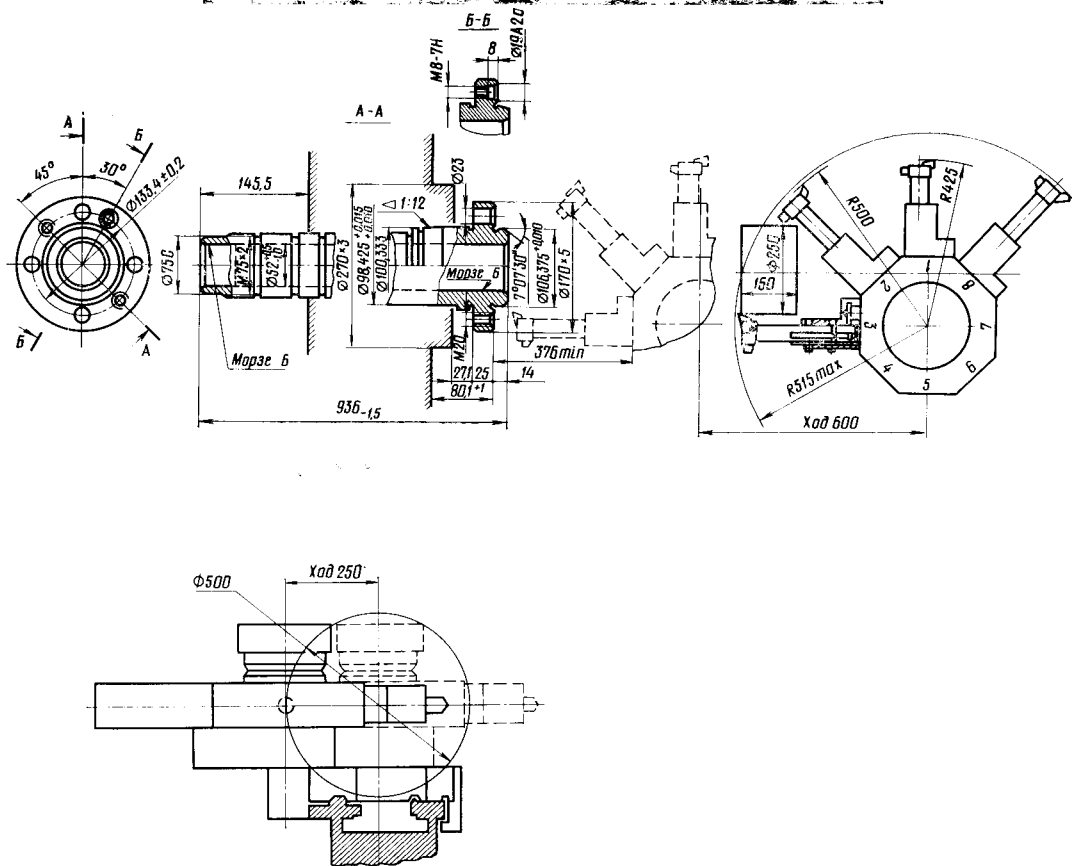
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм:		рецепдержки:	
над станиной	400	тип	АОЛ-12-4-С1
при восьми инструментах	250	мощность, кВт	0,18
Наибольший диаметр прутка, проходящего через отверстие в шпинделе, мм	50	частота вращения, об/мин	1400
Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм	1000	Гидрооборудование	
Наибольшая длина, мм:		Гидроагрегат:	
продольного перемещения каретки хода поперечного суппорта	900	тип	$\frac{7,5}{1500}$ Г48 = 44
количество рабочих скоростей шпинделя	22	емкость бака, л	200
частота вращения шпинделя, об/мин	12,5—2000	Основной насос:	
количество автоматических переключаемых скоростей	9	тип	2Г15-14
скорость шпинделя, устанавливаемого вручную, об/мин	Ряд I—12,5—200; ряд II—50—800; ряд III—125—2000	производительность, л/мин	100
Максимальная скорость продольной подачи при нарезании резьбы, мм/мин	1200	Вспомогательный насос:	
Шаг нарезаемой резьбы, мм	До 20	тип	Г12-22А
Величина подачи, мм/мин:		производительность, л/мин	18
продольной	3—1200	Гидроусилители момента с шаговым двигателем, тип:	
поперечной	1,5—600	продольной подачи	Э32Г18-33
Скорость быстрых ходов, мм/мин:		поперечной подачи	Э32Г18-32
продольных	4800	Марка масла для работы гидропривода	Турбинное Т ₂₂ (ГОСТ 32—74), или ВНИИ НП 403, (ГОСТ 16728—71)
поперечных	2400	Система смазки	
Дискретность перемещения, мм:		Марка масла для смазки	И-30А, И-20А (ГОСТ 20799—75)
продольного	0,01	Насос смазки шпинделей бабки:	
поперечного	0,005	тип	Г11-11А
Высота реза, мм	25	производительность, л/мин	4,4 (при n=1160 об/мин)
Привод, габарит и масса станка			
Питающая электросеть:		Станция смазки каретки:	
род тока	Переменный	тип	С48—12
напряжение, В	трехфазный	производительность, л/мин	0,8
частота, Гц	380	номинальное давление, кг/см ²	6,3
Напряжение, В:	50	тонкость фильтрации масла, мкм	10
цепи управления	110; 24	емкость резервуара, дм ³	10
местного освещения	127; 36	Система числового программного управления	
питания электромагнитных муфт	24	Обозначение системы	Н22—1М
Тип автомата на вводе	АЗ124	Число координат	2
Номинальный ток расцепителей вводного автомата, А	100	Число одновременно управляемых координат	2
Электродвигатели:		Разрешаемая способность системы по обем координатам, мм:	
главного привода:		продольной	0,01
тип	АО2-52-4-С1	поперечной	0,005
мощность, кВт	1,0	Максимальное программируемое перемещение, импульс	999999
частота вращения, об/мин	1460	Система отсчета	В приращениях
гидроагрегата:		Тип:	
тип	АО2-51-4-С1, М301	датчика «пулевого» положения	КВД-3-24
мощность, кВт	7,5	резьбонарезного датчика	ВЕ-51
частота вращения, об/мин	1440	блока связи	ВЕ-75
насоса подпитки агрегата:		Программоноситель	Восьмидорожечная перфолента ISO
тип	АО2-21-4-С1	Код	
мощность, кВт	1,1	Габарит, мм:	
частота вращения, об/мин	1400	станка без выносного оборудования	3360×1710×1750
смазки каретки:		пульты ЧПУ	1200×450×1600
тип	АОЛ11-4-С1	Масса, кг:	
мощность, кВт	0,12	станка без выносного оборудования	4250
частота вращения, об/мин	1400	с выносным оборудованием	5300
охлаждения:			
тип	ПА-22М		
мощность, кВт	0,12		
частота вращения, об/мин	2800		

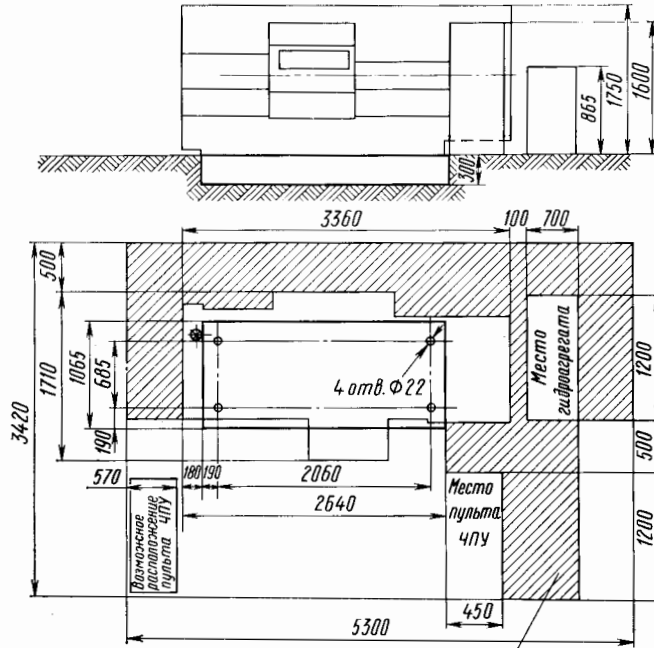
КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Коли- чество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Коли- чество	Основной параметр
МК6724	Станок в сборе			МРТУ-16-535-024—66	Арматура местного освещения СГС-1-3В	1	
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость станка				ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый для смазки, тип I	1	
H22-1M	Пульт программного управления в комп- лексе с соответ- ствующими узлами привода и аппара- турой управления	1		СТП К13-120	Ключ для круглых гаек I05—140	1	
				ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно- монтажная	1	
$\frac{7,5}{1500}$ Г48-84	Гидроагрегат	1		<i>Документация</i>			
2Э10-10	Ключ электрошкафа	1			Руководство по экс- плуатации станка	1	
16К20Ф-130-402	Ключ	1			Руководство по экс- плуатации электро- оборудования	1	
НКСТПК13-32	Щипцы для развода пружинных колец	1		H22-1M.ИП	Инструкция по про- граммированию	1	
НКПСТП К13-32	Щипцы для сжима- ния пружинных колец	1			Техническая докумен- тация завода-изго- товителя на систе- му ЧПУ	1	КОМПЛ.
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с от- крытым зевом дву- сторонний	4			Техническая доку- ментация на блок связи и датчики	1	
ГОСТ 1284—68	Ремень клиновыи: главного привода привода насоса смазки привода АКС	5 1 5	Б-1400Т-1 0-800Т-1 В-1800Т-1	Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
					Оснастка по согласо- ванию с заказчиком	1	

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



Минимальная зона необходимая для обслуживания станка

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН Масштаб 1:50

