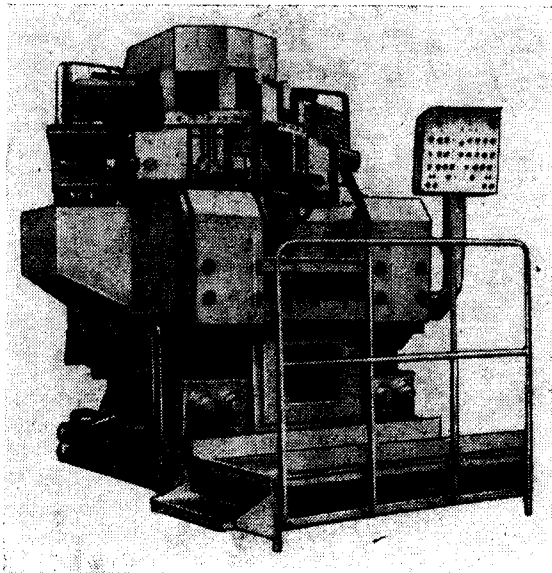


ПОЛУАВТОМАТ ТОКАРНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

Модель 1А734ФЗ



Предназначен для автоматизации токарной, черновой и чистовой обработки в патроне в несколько проходов наружных и внутренних поверхностей деталей с прямолинейными и криволинейными образующими (типа дисков, чашек, фланцев, шестерен, маховиков и т. п.), точения наружных и внутренних резьб, спиралей на торце. В конструкции полуавтомата предусмотрены автоматическое регулирование скоростей шпинделя и смена режущего инструмента в цикле обработки. Применяется в условиях мелкосерийного и серийного производства на машиностроительных заводах различных отраслей промышленности.

Полуавтомат оснащен двумя крестовыми суппортами с четырехпозиционными револьверными головками.

Компоновка и конструкция полуавтомата выполнены по принципу построения станков общего назначения и отвечают современным требованиям по основным параметрам обработки, технологическим возможностям, точностным характеристикам, уровню механизации и автоматизации, переналаживаемости во всем диапазоне обрабатываемых изделий.

Полуавтомат может встраиваться в автоматические линии и технологические роботизированные комплексы.

Ремонтная сложность $K_p = 1,134$.

Класс точности полуавтомата П по ГОСТ 8—82Е.

Шероховатость обработанной поверхности Ra 2,5 мкм.

Основные данные

Номинальный диаметр обрабатываемой наружной поверхности, мм	320
Наибольшая высота обрабатываемого изделия в патроне, мм	200
Наибольшее расстояние от базового торца шпинделя до верхнего торца заготовки, мм	400
Диаметр патрона, мм	400
Количество шпинделей	1
Диаметр, мм:	
шпинделя в передней опоре	200
отверстия в шпинделе	100
Обозначение конуса шпинделя по ГОСТ 12595—72	11
Расстояние от низа основания полуавтомата до торца шпинделя, мм	1180
Диаметр сверления, мм	32
Наибольшее сечение резцов, мм	32; 40
Количество:	
инструмента	8...16
револьверных головок	2
позиций револьверных головок	4+4
Дискретность задания перемещения суппортов, мкм:	
в вертикальном направлении	1
в горизонтальном направлении	1
Количество управляемых осей координат, не менее	4
Количество одновременно управляемых осей координат, не менее	4
Частота вращения шпинделя, об/мин	14...1000 (22...1600 по спецзаказу)
Скорость быстрых перемещений суппортов, м/мин:	
в вертикальном направлении	9,6
в горизонтальном направлении	4,8
	(9,6 по заказу)
Наибольший крутящий момент на шпинделе, Н·м	4000
Усилие подачи, Н:	
в вертикальном направлении	14 000
в горизонтальном направлении	10 000
Наибольшее перемещение суппорта, мм:	
к оси шпинделя	300
вдоль оси	600
Скорость рабочих подач суппортов, мм/мин	В... 1250
Средний уровень звука LA, дБА, не более	83
Габарит, мм:	
станка без выносного оборудования	3340×2300×3580
станка с рекомендуемым расположением выносного оборудования	4145×4130×3580
выносного оборудования	3295×800×2890
каждой единицы выносного оборудования:	
гидростанции	720×620×1800
электрооборудования	2400×800×2340
помоста	2500×800×1600
Масса станка без вспомогательного оборудования, кг	9000
со вспомогательным оборудованием	13 470

Электрооборудование

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный

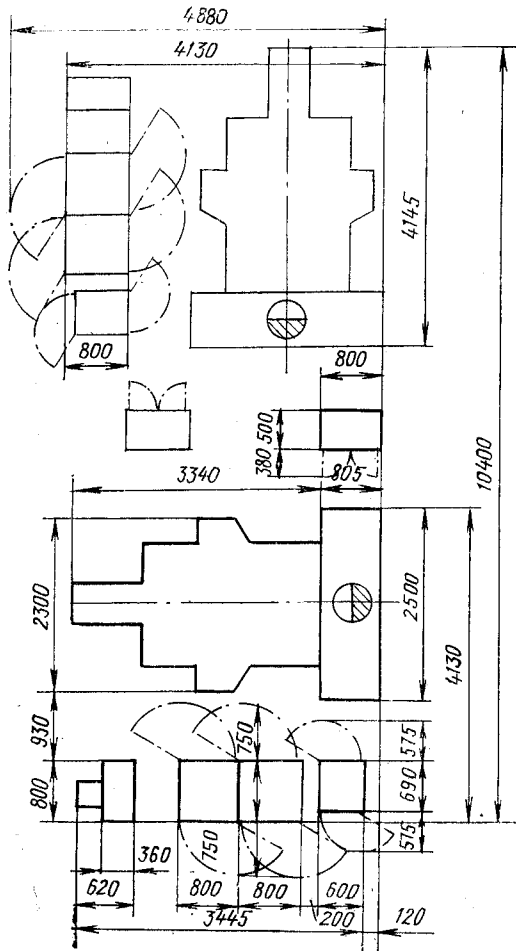
частота, Гц	50
напряжение, В	380
Тип автомата на вводе	A3144
Номинальный ток расцепителей вводного автомата, А	600
Электродвигатели приводов постоянного тока:	
главного движения:	
тип	2ПФ250МГ
мощность, кВт	37
частота вращения, об/мин	1060
подач:	
тип	23МВН2СР-4АЕВ16 (НРБ)
мощность, кВт	1,7
частота вращения, об/мин	750
тип	47МВО2СР-8ЕВ-23
мощность, кВт	3,62
частота вращения, об/мин	750
Электродвигатели приводов переменного тока:	
гидростанции смазки направляющих суппортов:	
тип	4АА50А2У3
мощность, кВт	0,09
частота вращения, об/мин	3000
гидростанции:	
тип	4А100Л4У3
мощность, кВт	4
частота вращения, об/мин	1425
шнеков стружкоотвода:	
количество	2
тип	4АХ80В6Р3
мощность, кВт	1,1
частота вращения, об/мин	920
насоса охлаждения:	
тип	П-90
мощность, кВт	0,6
частота вращения, об/мин	2800
гидростанции смазки шпиндельной бабки:	
тип	АОЛ21-4
мощность, кВт	0,27
частота вращения, об/мин	1400
Общее количество электродвигателей	11
Общая установленная мощность электродвигателей, кВт	54,94
Насосы:	
производительность, дм ³ /мин	25,4
емкость баков, дм ³	63

Система программного управления

Тип	2С85-62-10
Вид индексации	ИМГ (индексатор мозаичный газоразрядный)
Число управляемых координат	8
Программируемые параметры	Частота вращения шпинделя, скорость, величина перемещения, вспомогательные функции
Наличие и вид интерполяции	Линейная, круговая
Программоноситель	Восьмидорожечная перфолента
Код	ГОСТ 20999—82
Наличие устройства смещения нуля или коррекции	Имеется
Обратная связь	Резольверы в приводах подачи, фотоимпульсный датчик в приводе главного движения

Изготовитель — Минский завод автоматических линий им. П. М. Машерова.

ПЛАНИРОВОЧНЫЙ ГАБАРИТ
ПОЛУАВТОМАТА



УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

