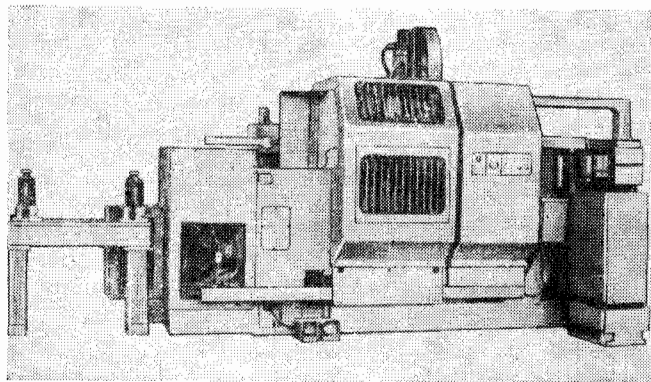


ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЙ МНОГОЦЕЛЕВОЙ ПОЛУАВТОМАТ С ЧПУ

Модель 1П426ПФ40



Предназначен для высокопроизводительной токарной обработки с выполнением доделочных операций деталей из прутков диаметром до 65 мм и штучных заготовок диаметром до 250 мм.

Применяется в условиях мелкосерийного и среднесерийного производства.

Класс точности — П по ГОСТ 8—82Е.

На полуавтомате можно производить следующие виды обработки:

неподвижным инструментом — обточку и расточку цилиндрических поверхностей, подрезку торцов, прорезку канавок, отрезку деталей, проточку конусов, обточку радиусных поверхностей, сверление, зенкерование, развертывание центрального отверстия, нарезание резьбы метчиками и плашками, нарезание резьбы резцом;

вращающимся инструментом — поперечное сверление, зенкерование, развертывание, нарезание резьбы метчиками, прорезку шлицов дисковой фрезой, фрезерование шпоночных пазов, фрезерование пазов, включая криволинейные, концевыми фрезами на цилиндрических и торцевых поверхностях.

Разработчик — Ленинградское СКБ ПС.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр заготовки, устанавливаемой над станиной, мм	500
Наибольшие диаметры обрабатываемой поверхности, мм:	
прутка	65
в патроне	250
Диаметр сквозного отверстия в шпинделе, мм	92
Обозначение конца шпинделя по ГОСТ 12595—72	1-8Ц
Расстояние от оси шпинделя до низа основания, мм, не более	1120
Наибольшее перемещение суппорта, мм:	
в продольном направлении	500
в поперечном направлении	330

Дискретность задания перемещений:		
в продольном направлении, мкм		1
в поперечном направлении, мкм		1
круговых, с		36
Количество управляемых осей координат, не менее		3
Количество одновременно управляемых осей координат, не менее		2
Частота вращения:		
главного шпинделя, мин ⁻¹		12,5—3000
инструментальных шпинделей, мин ⁻¹		20—2000
Частота вращения шпинделя при делительном повороте, мин ⁻¹		20
Регулирование частот вращения шпинделя		Бесступенчатое

Рабочие подачи:	
в продольном направлении, мм/мин	2—6000
в поперечном направлении, мм/мин	2—3000
круговые, град/мин	3—2000
Регулирование подач суппортов и круговой подачи шпинделя	Бесступенчатое
Скорость быстрых перемещений, м/мин, не менее:	
в продольном направлении	10
в поперечном направлении	5
Мощность привода, кВт, не менее:	
главного движения	30
вращающихся инструментов	2
продольной подачи суппорта	2
поперечной подачи суппорта	1,5
круговой подачи	1,5
Наибольший крутящий момент, кН·м:	
на главном шпинделе	1,2
на инструментальном шпинделе	0,018
Наибольшее усилие подачи суппорта, кН:	
в продольном направлении	20
в поперечном направлении	10
Суммарная мощность установленных на полуавтомате электродвигателей, кВт, не более	40,19
Ремонтосложность:	
механической части R_m	70
электрической части, R_e	85
гидравлической части, R_g	15
УЧПУ	25
Коэффициент повышения производительности по сравнению с мод. П426ДФ3 и 6902ПМФ2	1,7

Уровень звуковой мощности, дБА	111
Габарит полуавтомата без выносного оборудования, мм, не более	3595×1680×2600
Общая площадь полуавтомата в плане с выносным оборудованием, м ² , не более	11,2
Масса полуавтомата без выносного оборудования, кг, не более	7100
<i>Устройство ЧПУ</i>	
Тип устройства	ЗС140
Интерполяция	Линейная и круговая
Программоноситель	Клавиатура пульта, перфолента
Возможность управления от ЭВМ	Имеется
Тип датчиков обратной связи	Преобразователь фотоэлектрический импульсный
Дискретность коррекции, мкм	1
Цифровая индикация	Имеется
Код программы	0
<i>Электрооборудование</i>	
Род тока питающей сети	Переменный трехфазный
Частота тока, Гц	50
Напряжение, В	380
Количество установленных на станке электродвигателей	10
<i>Гидрооборудование</i>	
Марка масла для гидросистемы	ИГП-18
Производительность насоса, л/мин	ТУ35-101-413—78
Рабочее давление в гидросистеме, МПа	12,5
Вместимость бака, л, не менее	4,0
	63

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
1П426ПФ40	Полуавтомат в сборе	1	
Входят в комплект и стоимость станка			
	Станция гидропривода	1	
	Шкаф приводов подач	2	
	Шкаф главного привода	1	
	Устройство ЧПУ	1	
ТСЛ 280/1510	Транспортер для удаления стружки (НРБ)	1	
<i>Запасные части</i>			
	Запасные части	1 компл.	
	Запасные части к УЧПУ	1 компл.	
<i>Инструмент и принадлежности</i>			
	Инструмент и принадлежности	1 компл.	
	Инструмент и принадлежности к УЧПУ	1 компл.	
<i>Инструмент вспомогательный</i>			
	Втулка для метчиков	10	M5; M6; M8; M10; M12; M16; M20; M24; M27; M30
	Цанга	7	6,0; 6,7; 8,0; 8,5; 10,0; 10,2; 12,0
	Головка сверлильно-фрезерная радиальная	3	
	Головка сверлильно-фрезерная радиальная с конусом Морзе	2	
	Головка резьбонарезная радиальная	1	
	Головка сверлильно-фрезерная осевая	3	
	Головка сверлильно-фрезерная с конусом Морзе	2	
	Головка резьбонарезная осевая	1	
	Держатель резцовый радиальный	4	
	Держатель с отрезным резцом	1	
	Держатель резцовый осевой	1	
	Держатель расточный	4	

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ГОСТ 13598—68	Патрон для метчиков	1	Ø 26; Ø 32(2)
	Втулка переходная	3	
	Втулка	3	
	Втулка переходная на Конус Морзе 4	4	
<i>Режущий инструмент</i>			
ГОСТ 21151—75	Резец	5	
ГОСТ 20872—80	Резец	14	
ГОСТ 26611—85	Резец	4	
ГОСТ 20874—75	Резец	6	
ГОСТ 18885—73	Резец	2	
<i>Документация</i>			
	Руководство по эксплуатации полуавтомата	1	
	Комплект эксплуатационной документации к УЧПУ	1	
Входят в комплект станка, но поставляются за отдельную плату			
<i>Дополнительные устройства</i>			
1П426ПФ40.05.20.000	Ловитель деталей	1	
<i>Инструмент вспомогательный</i>			
1П426ПФ40 09.95.690	Головка для дисковой фрезы	1	
1П426ПФ40 09.95.900	Захват прутка	1	
1П426ПФ40.09.95.970	Резец канавочный	2	
Поставляются по требованию заказчика за отдельную плату			
<i>Дополнительные устройства</i>			
1П426ПФ40.01.50.000	Станина приставная	1	
1Е365 П.01.51.000	Поддержка прутка	2	
<i>Инструмент вспомогательный</i>			
1П426ПФ40.09.95.600	Головка сверлильно-фрезерная радиальная		
09.95.660	Головка сверлильно-фрезерная осевая		
09.95.720	Держатель резцовый радиаль- ный		
09.95.750	Держатель расточный		
09.95.760	Держатель расточный		
09.95.840	Втулка переходная		
00.95.850	Патрон для качающихся оправок		
09.95.920	Приспособление на прибор БВ-2011 М		
ТРС-ВИ.6.00.004	Втулка качающаяся Прибор для настройки инст- рументов БВ-2011 М ТУ2-034-514—73	1	

ФУНДАМЕНТ

