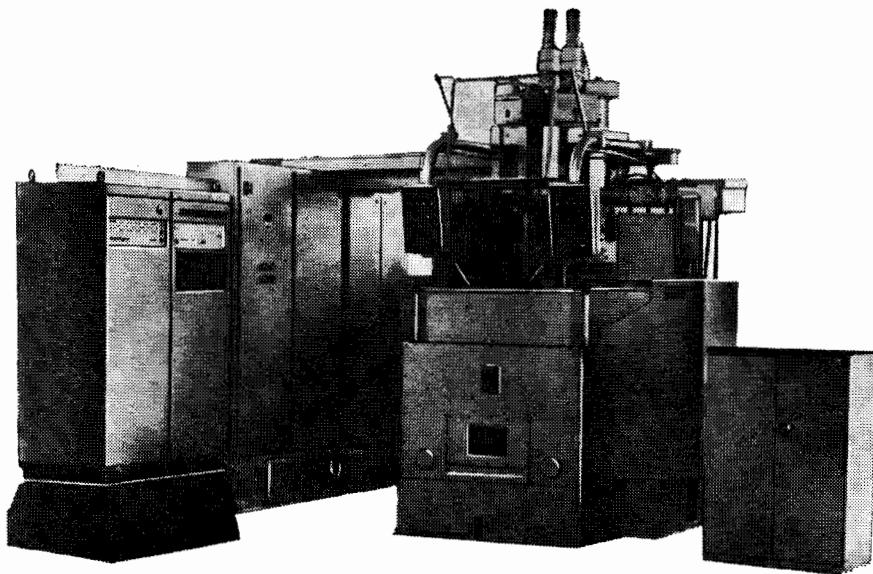


МИНСКИЙ ЗАВОД АВТОМАТИЧЕСКИХ ЛИНИЙ

**ТОКАРНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ПАТРОННЫЙ ПОЛУАВТОМАТ
С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ**

Модель 1723Ф3



Полуавтомат предназначен для черновой и чистовой обработки в патроне за несколько проходов наружных и внутренних поверхностей деталей с прямолинейными и криволинейными образующими по 2а классу точности.

Полуавтомат имеет вертикальную компоновку, которая значительно повышает его технологические возможности и дает важные эксплуатационные преимущества.

Два суппорта (левый и правый) идентичной кон-

струкции с четырехпозиционными револьверными головками выполняют вертикальное и горизонтальное программируемые перемещения. Расположения и метод крепления режущего инструмента на револьверных головках позволяют вести обработку на полуавтомате одновременно двумя суппортами.

Удаление стружки осуществляется в сторону задней стенки полуавтомата двумя шнековыми транспортерами, установленными под каждым суппортом.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

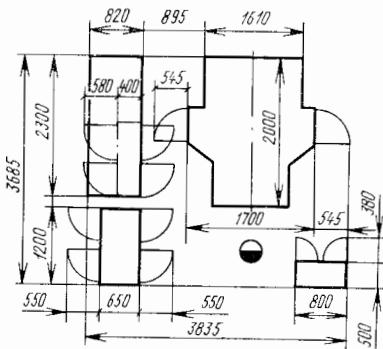
Наибольшие размеры обрабатываемого из- делия, мм:			
диаметр	200	мощность, квт	7,0/10,5
высота	160	частота вращения, об/мин	700/1400
Ход суппортов, мм:		привода гидронасоса:	
вертикальный	400	тип	АО2-51-4У3
горизонтальный	160	мощность, квт	7,5
Величина перемещения суппортов на один импульс, мм:		частота вращения, об/мин	1450
в вертикальном направлении	0,01	привода гидронасоса:	
в горизонтальном направлении	0,005	тип	4АХ80А4У3
Пределы рабочих подач суппортов, мм/мин:		мощность, квт	1,1
в вертикальном направлении	1—1200	частота вращения, об/мин	1400
в горизонтальном направлении	1—1200	привода транспортера стружки:	
Скорость быстрых перемещений суппортов, м/мин:		тип	АОЛ-2-21-6У3
в вертикальном направлении	4,8	мощность, квт	0,8
в горизонтальном направлении	2,4	частота вращения, об/мин	930
Частота вращения шпинделья (при двух- скоростном электродвигателе), об/мин	63—1410	привода насоса охлаждения:	
Количество ступеней частоты вращения шпинделья (возможен реверс)	11	тип	ПА-45
Количество автоматически регулируемых ступеней частоты вращения шпинделья	8	мощность, квт	0,5
Габарит, масса полуавтомата		частота вращения, об/мин	2800
Питающая электросеть:		Производительность насосов гидропривода, л/мин	100
род тока	Переменный трехфазный	Давление в системе гидропривода, атм	63
частота, гц	50	Объем гидробаков, л	270
напряжение, в	380/220	Габарит полуавтомата без системы ЧПУ	
Тип аппарата на вводе	A3114/5	(ширина×длина×высота), мм	1700×2000×2665
Номинальный ток расцепителей, а	100	Масса полуавтомата, кг	6000
Электродвигатели: главного движения:			
типа	АО2-62-8/443		

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

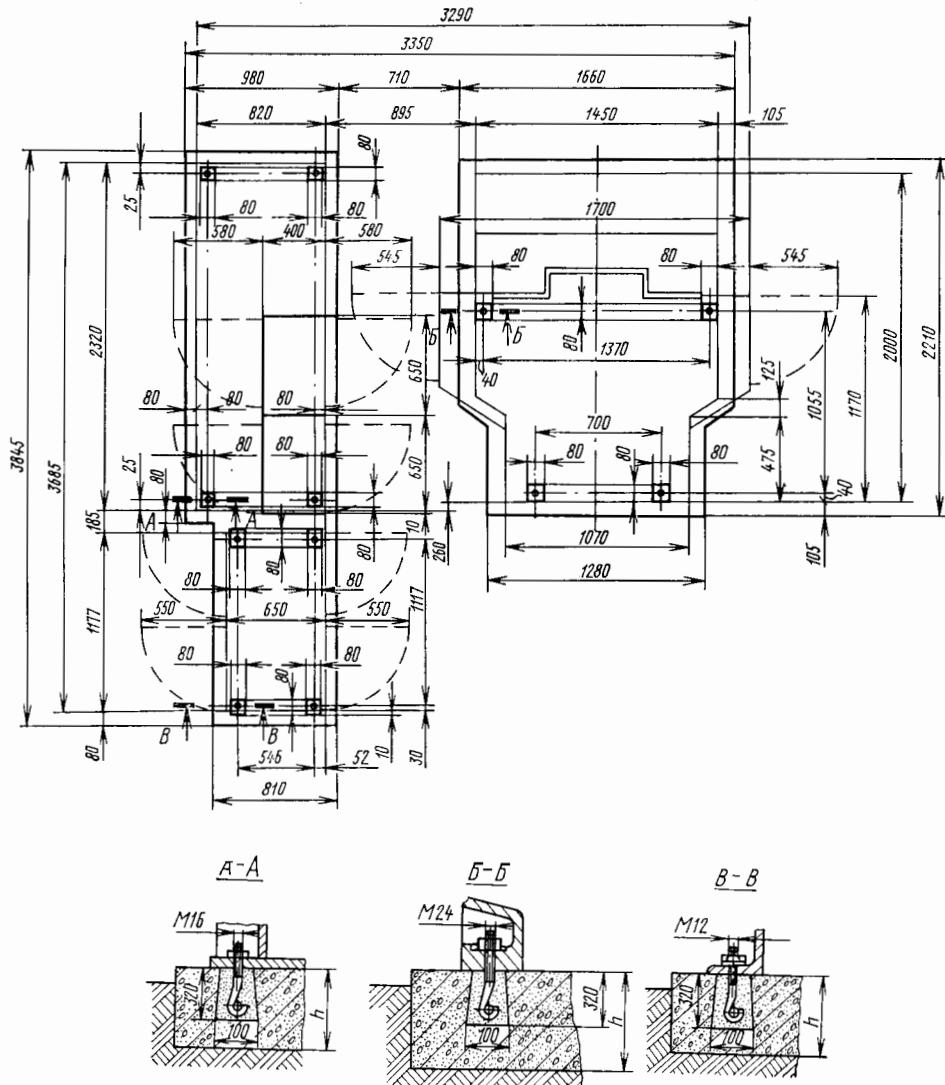
В комплект поставки входят: станок в сборе; система ЧПУ Н55-1; электрооборудование (электрошкафы); гидрооборудование; шкаф инструментальный.

ный; комплект режущего инструмента; комплект вспомогательного инструмента.

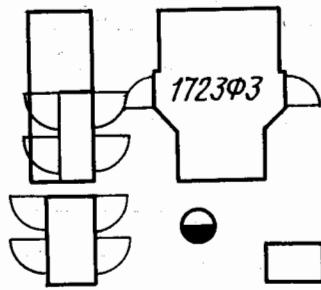
УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ФУНДАМЕНТ СТАНКА



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1:100



© НИИМАШ, 1978

Т-18495
Тираж 9500 экз.

Подписано в печать 29/XII 1977 г.
Изд. № 395-7(69)

Заказ № 2997

Объем печ. л. 0,5
Цена 8 коп

Типография НИИМАШ, г. Щербинка