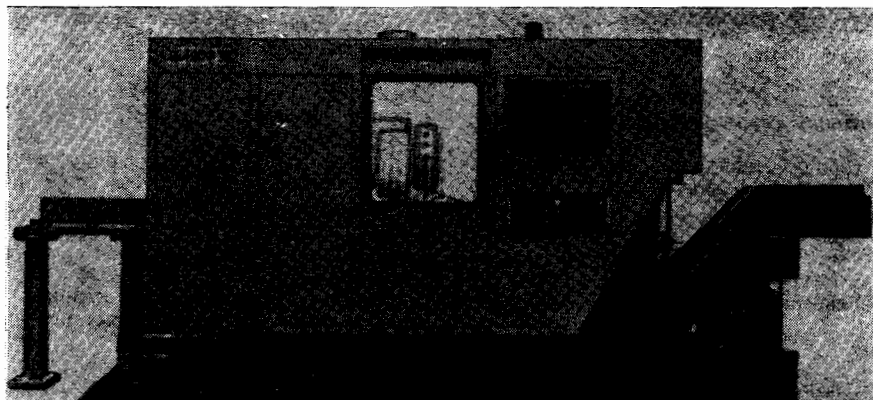


ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЙ МНОГООПЕРАЦИОННЫЙ АВТОМАТ С ЧПУ

Модель 11Б40ПФ302

Разработчик и изготовитель — 0221527, Новосибирский станкостроительный завод
им. XVI партсъезда
(630083, г. Новосибирск, ул. Большевистская, 131).



Предназначен для полной высокопроизводительной обработки деталей средней и высокой сложности из калиброванного прутка диаметром 20—40 мм в автоматическом режиме и штучных заготовок диаметром до 125 мм в полуавтоматическом режиме.

Применяется в условиях мелко- и среднесерийного производства.

Климатическое исполнение автомата УХЛ4, группа условий эксплуатации «Л» по ГОСТ 15150—69.

Класс точности автомата — П по ГОСТ 8—82Е.

При использовании универсальных промышленных роботов автомат может работать в автоматическом цикле при обработке штучных заготовок.

Автомат обеспечивает обработку деталей при обточке — h6, по длине — H10, расточке H7.

Шероховатость обработанной поверхности при обточке $Ra=2,5$ мкм.

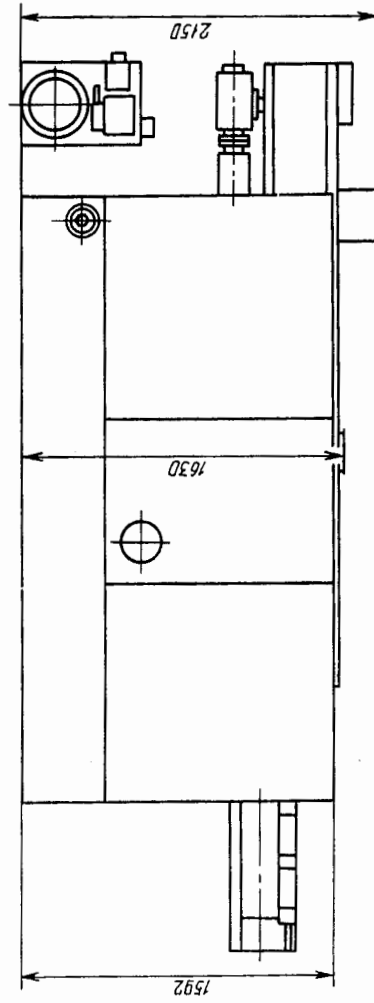
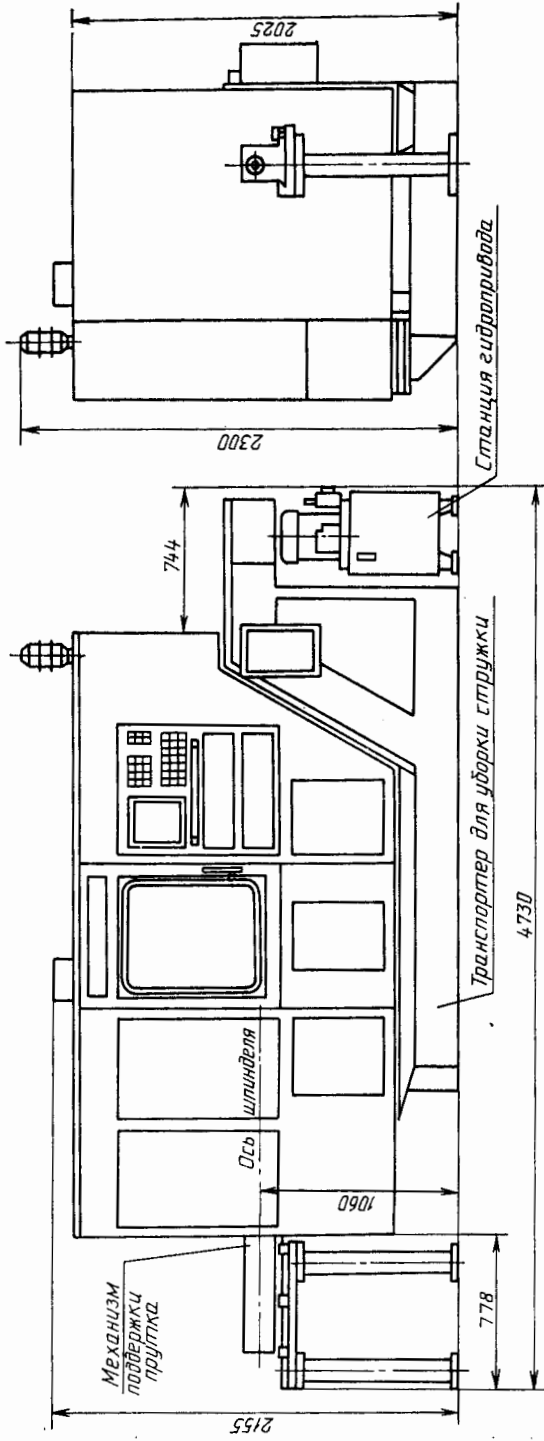
На автомате можно производить следующие виды обработки:

Неподвижным инструментом: обточку, расточку, подрезку торцов, прорезку канавок, проточку конусов, обточку радиусных поверхностей, сверление, зенкерование, развертывание центрального отверстия, нарезку резьбы метчиком и плашкой, нарезку резьбы резцом, точение и растачивание сложных криволинейных поверхностей.

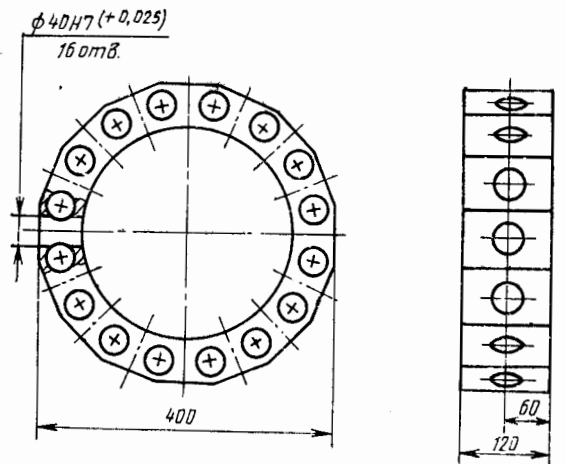
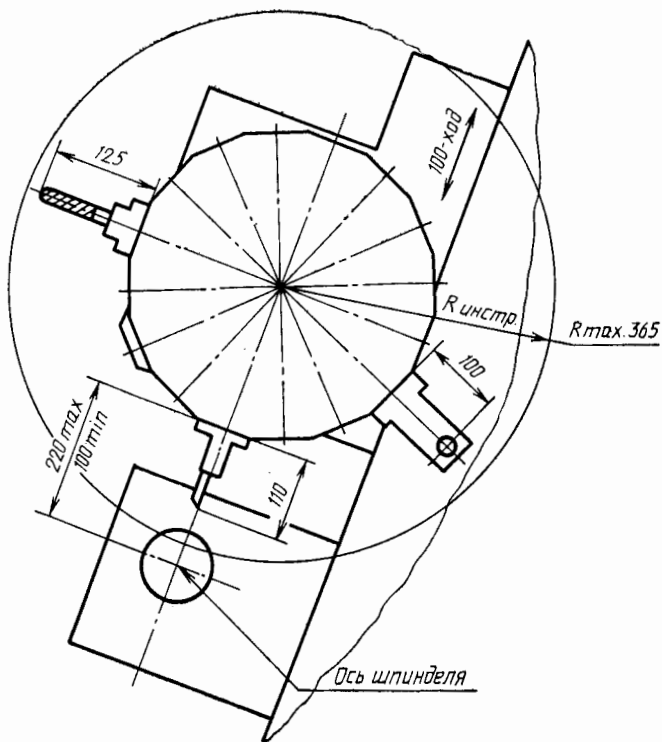
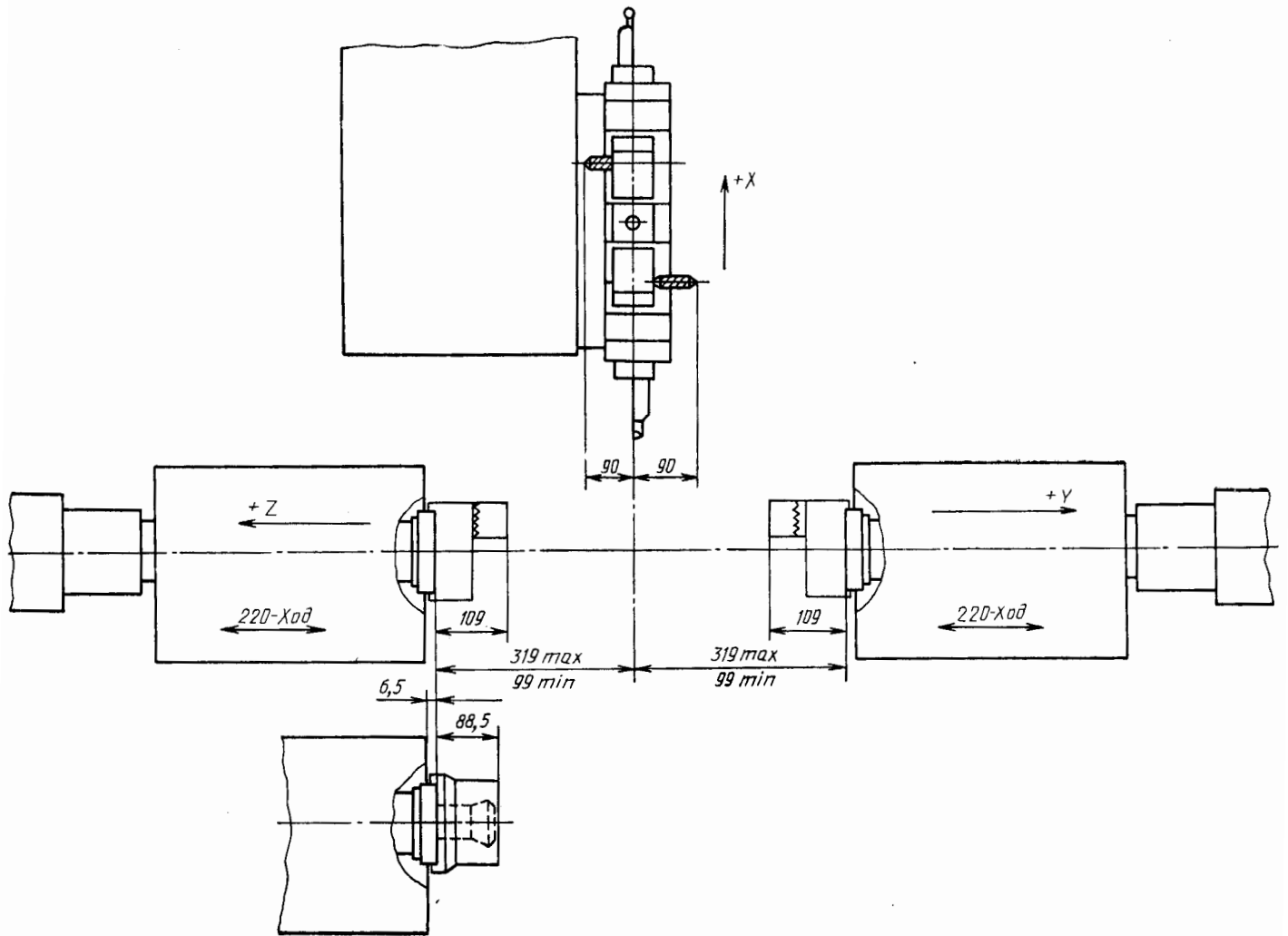
Вращающимся инструментом: поперечное сверление, зенкерование, развертывание, нарезку резьбы метчиком, сверление фланцев, зенкерование отверстий, прорезку шлицев дисковой фрезой, фрезерование шпоночных пазов, прорезку торцовых пазов пальцевой фрезой, фрезерование поперечных лысок.

Сначала производится обработка в кулачках левой бабки, затем деталь автоматически зажимается в кулачках правой бабки и производится обработка обратной стороны. Таким образом, снимается с автомата полностью готовая деталь.

ОБЩИЙ ВИД



ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, ПОСАДОЧНЫЕ
И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ



Револьверная головка

