

ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЙ МНОГООПЕРАЦИОННЫЙ ПОЛУАВТОМАТ

Модель 11Б40ПФ303

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



Предназначен для высокопроизводительной чистовой токарной обработки с выполнением доделочных операций деталей из штучных заготовок диаметром до 125 мм в полуавтоматическом режиме.

Применяется в условиях мелко- и среднесерийного производства со временем обработки до переналадки 0,5—6 смен.

При использовании универсальных роботов станок может работать в автоматическом цикле.

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

В части воздействия климатических факторов внешней среды станок изготавливается в исполнении УХЛ, категории 4 по ГОСТ 15150—69.

Станок обеспечивает обработку деталей при обточке — h7, по длине — Н10, при расточке — Н8.

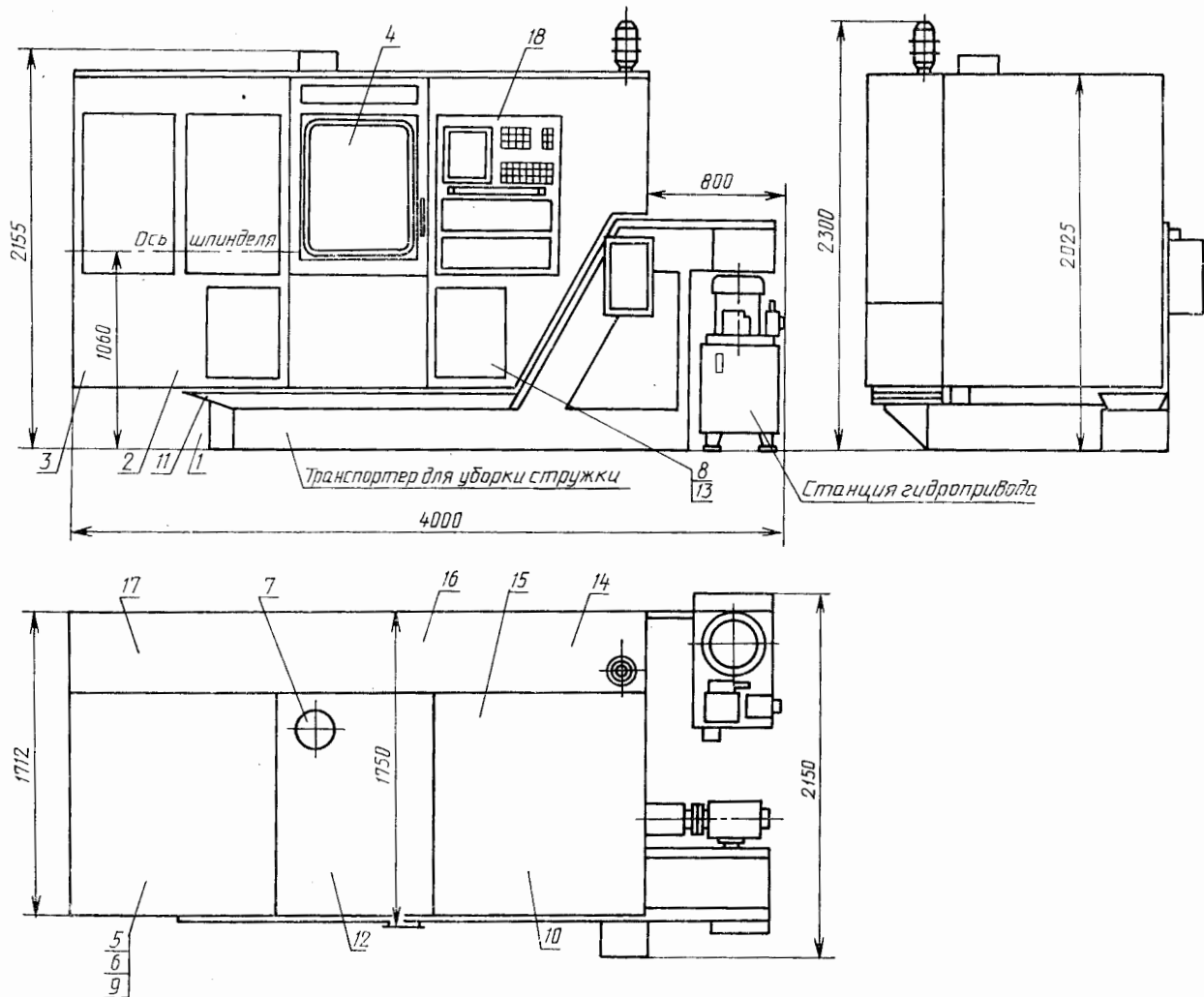
На станке можно производить следующие виды обработки неподвижным инструментом: обточку и расточку цилиндрических поверхностей, проточку

конусов и обточку радиусных поверхностей, сверление, зенкерование, развертывание центрального отверстия, нарезание резьбы метчиком, плашкой и резцом, точение и растачивание сложных криволинейных поверхностей.

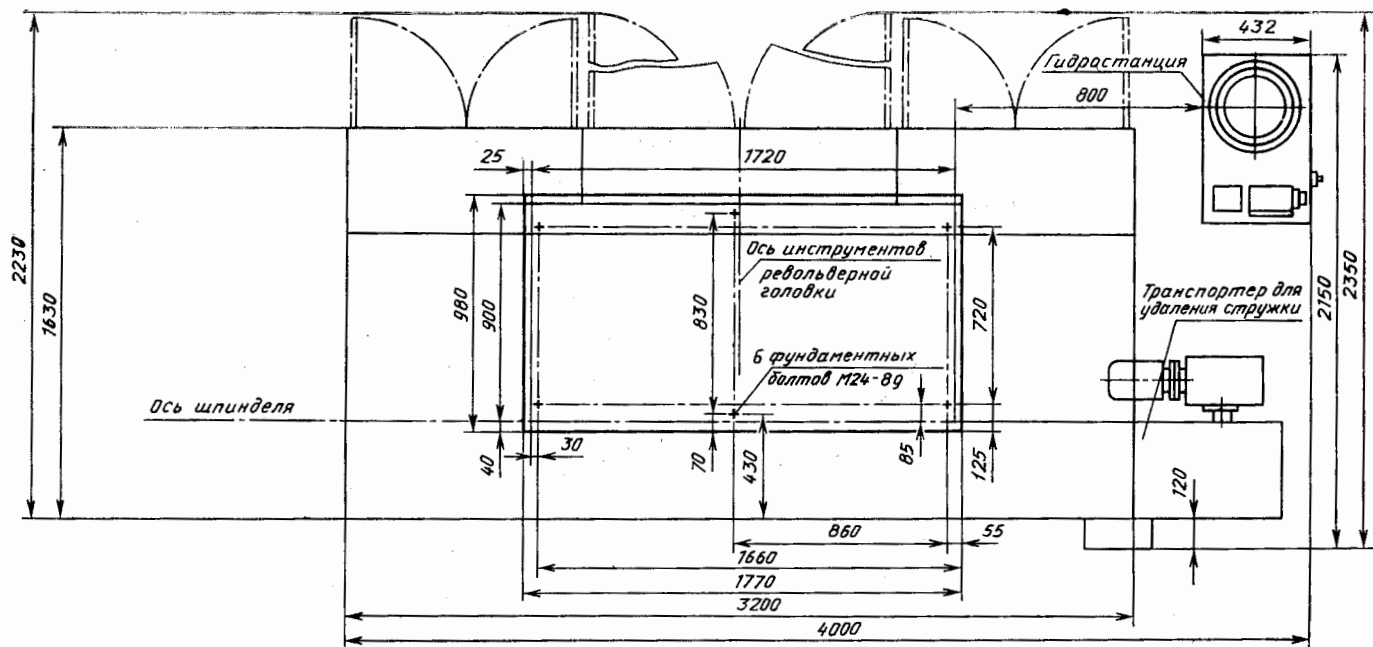
На станках по заранее заданной программе можно производить вращающимся инструментом револьверной головки следующие виды доделочных работ:

- поперечное сверление, зенкерование, развертывание отверстий, нарезку резьбы метчиками;
- 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 со станка готовая деталь.

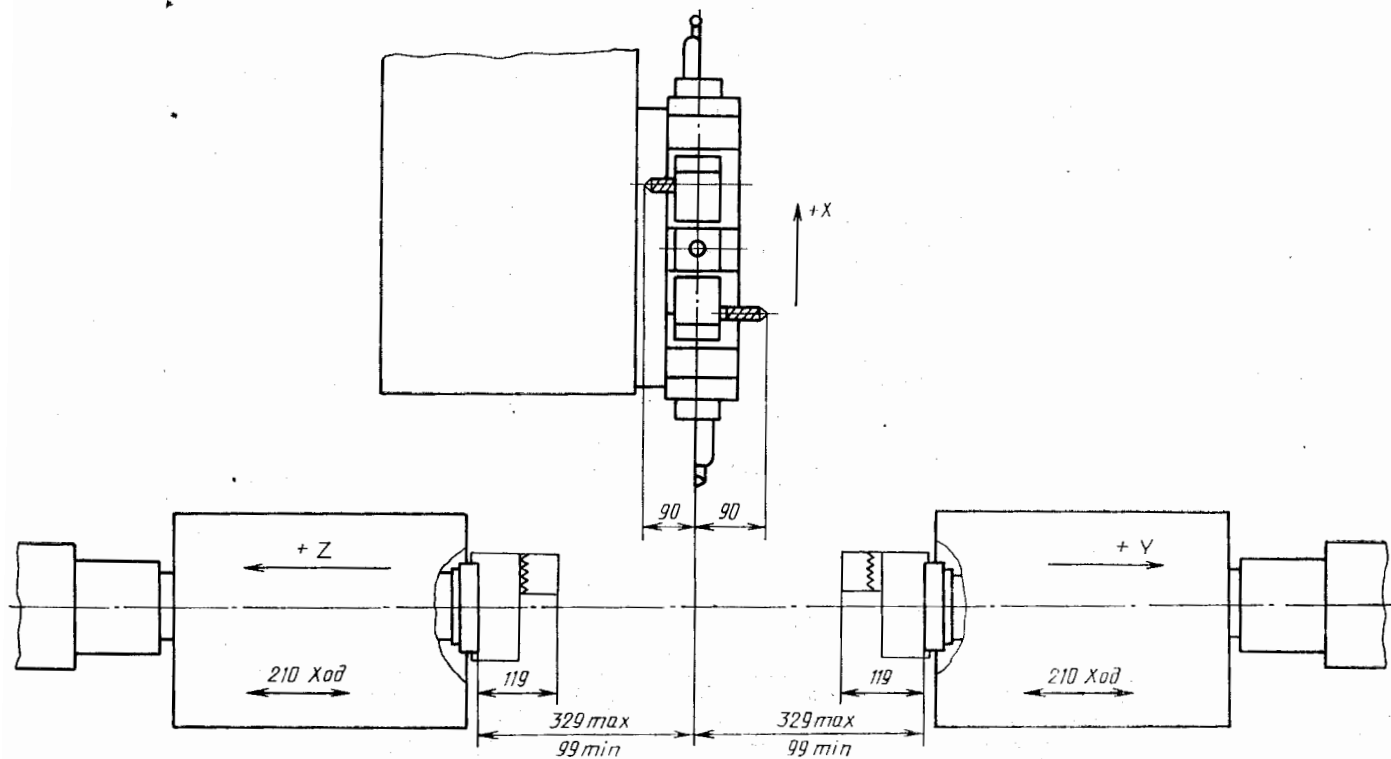


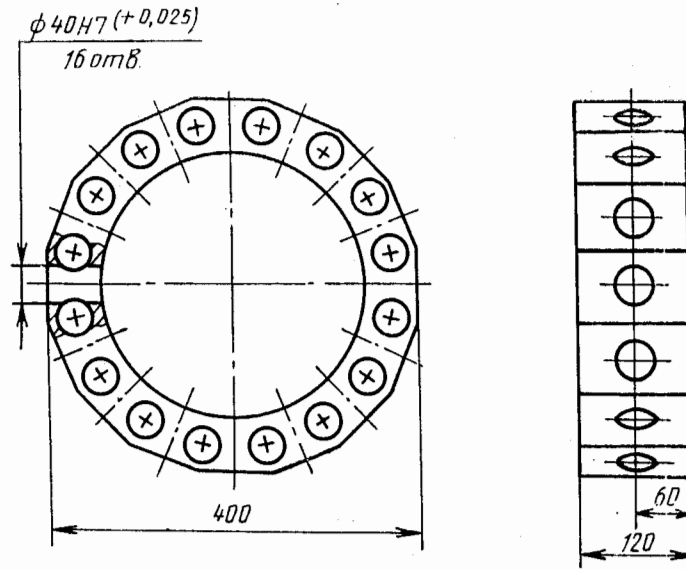
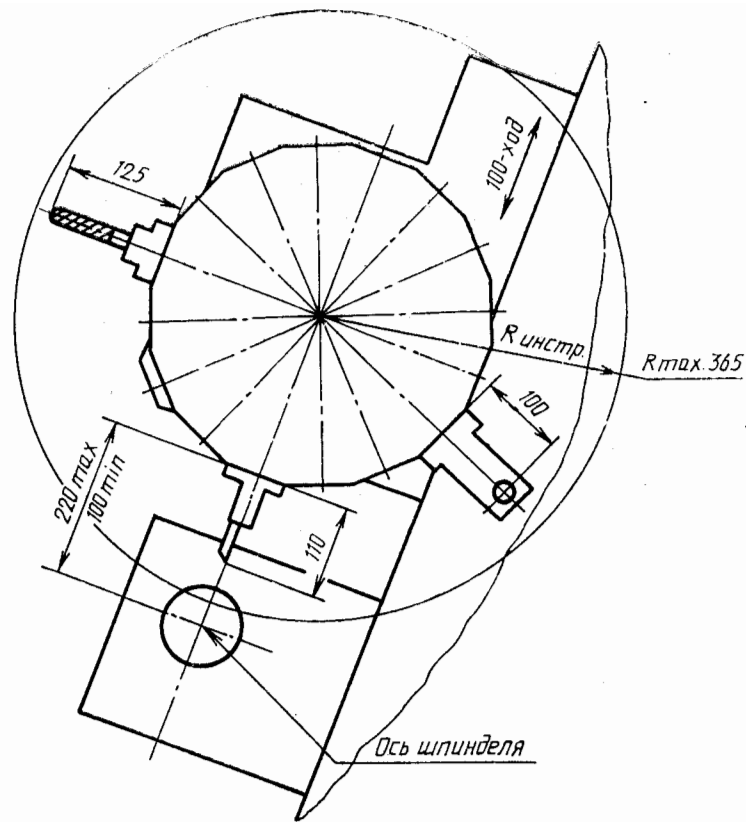
1 — основание; 2 — станина; 3 — коробка скоростей; 4 — суппорт револьверный; 5 — механизм вращения инструмента револьверной головки; 6 — привод продольных подач левый; 7 — привод поперечных подач; 8 — привод продольных подач правый; 9 — бабка шпиндельная левая; 10 — бабка шпиндельная правая; 11 — транспортер для уборки стружки; 12 — блок охлаждения; 13 — блок смазочной системы; 14 — гидрпанели; 15 — предварительный фиксатор; 16 — гидрооборудование; 17 — шкаф электрооборудования; 18 — устройство ЧПУ



Станок устанавливается на фундаменте или бетонной подушке. Глубина заложения фундамента выбирается в зависимости от грунта, но не менее 150 мм.

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА, ПОСАДОЧНЫЕ И ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ





Револьверная головка

Редактор *И. В. Ледовская*
 Технический редактор *Е. А. Азарова*
 Корректор *В. И. Картошкина*

Сдано в набор 11.11.91 Подписано в печать 23.12.91 Формат 60×90 1/8 Бумага типографская.
 Гарнитура литературная Печать высокая Усл. печ. л. 0,75 Усл. кр.-отт. 0,87 Уч.-изд. л. 1,09
 Тираж 2500 экз. Изд. № 512-3 Заказ 2234 Цена 6 р. 85 к.

ВНИИТЭМР, 105203, Москва, 12-я Парковая ул., 5
 Телефоны: редакции 463-12-81, отдела заказов и распространения НТИ 465-46-54

Типография Минстанкопрома СССР, 142002, г. Щербинка Московской обл., Типографская ул., 10