

# 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.

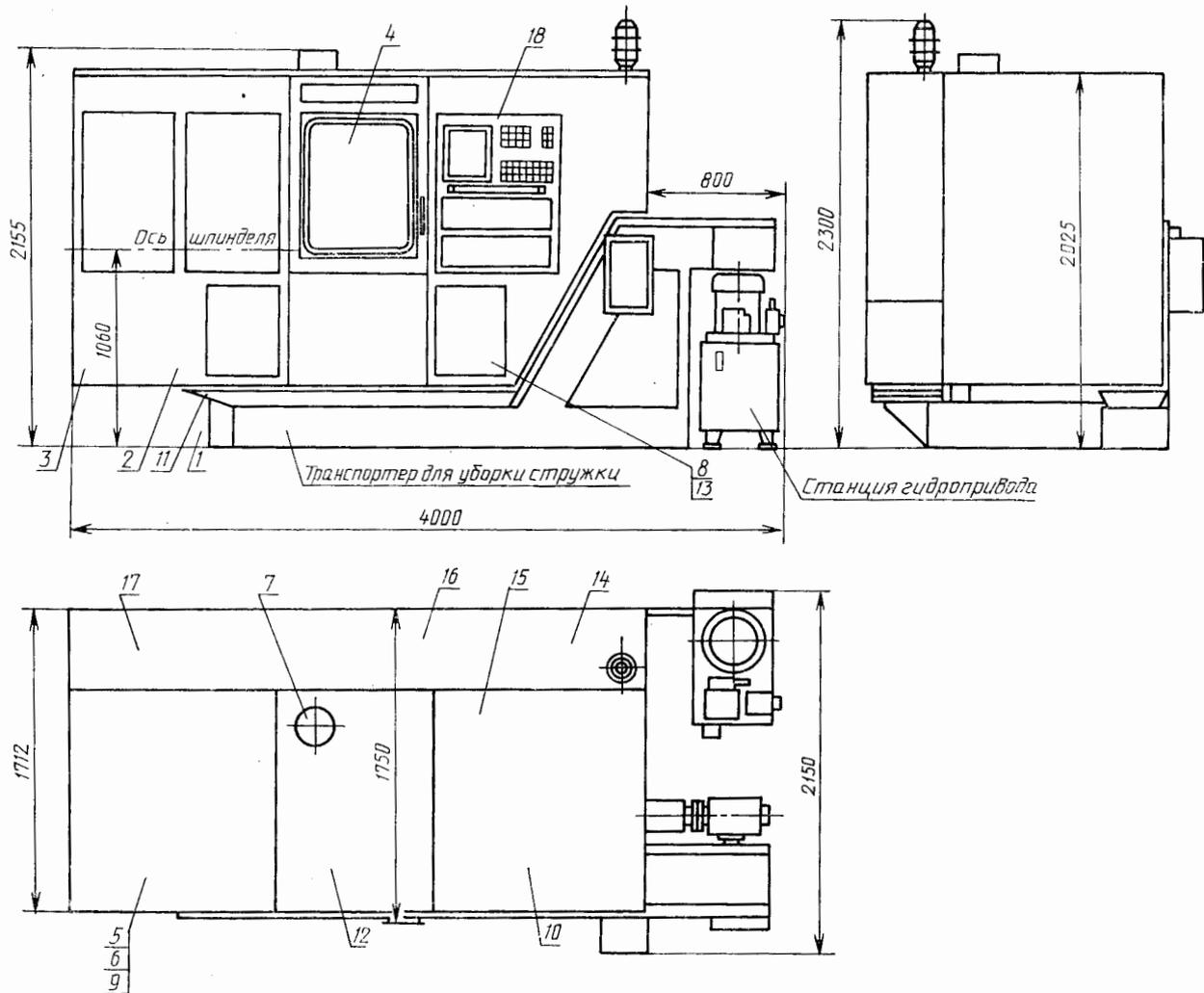
На станках по заранее заданной программе можно производить вращающимся инструментом револьверной головки следующие виды доделочных работ:

- 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.

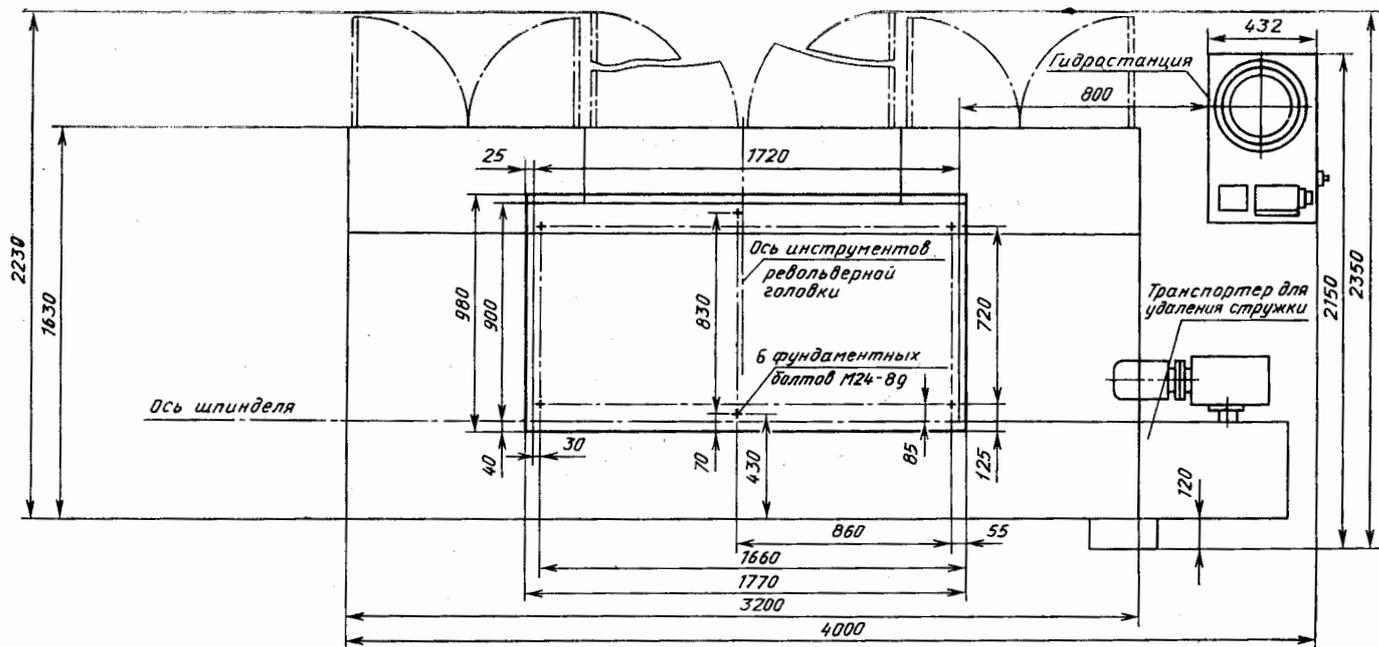
Сначала производится обработка в кулачках левой бабки, затем деталь автоматически зажимается в кулачках правой бабки и производится обработка обратной стороны. Таким образом, снимается со станка готовая деталь.



ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Примечание	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Примечание
11Б40ПФ303.000.000	Полуавтомат в сборе				Оправка качающаяся для разверток с конусом Морзе 1	1	
	Станция гидропривода	1			Втулка качающаяся для разверток с конусом Морзе 2	1	
	Пульт	1			Втулка для метчиков: М5, М6, М8, М10, М12	5	
	Транспортер для удаления стружки	1			Державка для проходного реза	6	
<b>Входят в комплект и стоимость станка</b>					Державка для расточного реза	3	
ГОСТ 9833—73 (ГОСТ 18829—73)	Кольцо	10			Державка для отрезного реза	1	
	Лампа КМ24-35-16-88 ИКАВ675250.001 ТУ	7			Державка расточная	2	
	Лампа МО24-10УЗ ТУ16-535.937—74	20	До 01.01.91 г.		Державка для инструмента с цилиндрическим хвостовиком	4	
	Лампа ЛР20 ТУ16-88ИКВА6755.10.011 ТУ	6	С 01.01.91 г.		Державка для подрезного реза	2	
	Лампа СМ28-10 ТУ16-535.642—80	6			Патрон для инструмента с цилиндрическим хвостовиком	2	
	<i>Инструменты и принадлежности</i>				Оправка качающаяся для инструмента с цилиндрическим хвостовиком	1	
	Ломик	1			Патрон для метчиков и плашек М5..М12	1	
	Ключ	2			Патрон для качающихся оправок	4	
ГОСТ 2839—80Е	Ключ	7			Втулка для плашек: М5, М6, М8, М12	4	
ГОСТ 11737—74	Ключ	3			Приспособление для настройки инструмента	1	
ГОСТ 17199—88	Отвертка	3			Резец проходной	8	
	<i>Документация</i>				Резец контурный	1	
	Руководство по эксплуатации полуавтомата	1			Втулка	7	
	Инструкция по эксплуатации, паспорт устройства ЧПУ	1					
<b>Входят в комплект станка, но поставляются за отдельную плату</b>				ГОСТ 18070—72			
	Шпиндель резбонарезной	1					
	Шпиндель инструментальный сверлильно-фрезерный, поперечный	3					
	Шпиндель инструментальный фрезерный	1					
	Шпиндель инструментальный сверлильно-фрезерный, продольный	1		ПТ1			
	Шпиндель инструментальный резбонарезной, поперечный	1		11Б40ПФ4.0.95.602	Приспособление для транспортировки станка	1	
	Шпиндель инструментальный для фрезерования лысок	1		11Б40ПФ4.0.95.608	Втулка для инструмента с конусом Морзе 1 удлиненная	1	
	<i>Вспомогательный инструмент</i>			11Б40ПФ4.0.95.740	Втулка для метчиков и плашек М14-М24	1	
	Втулка для инструмента: с конусом Морзе 1	1		11Б40ПФ4.0.95.780	Патрон для метчиков и плашек М14-М24	1	
	с конусом Морзе 2	1		-01	Втулка для плашек: М14 М16	1	
				-02	М20	1	
				11Б40ПФ4.0.95.790	М22 и М24	1	
					<i>Вспомогательный инструмент</i>		
					Поставляется по требованию заказчика за отдельную плату		

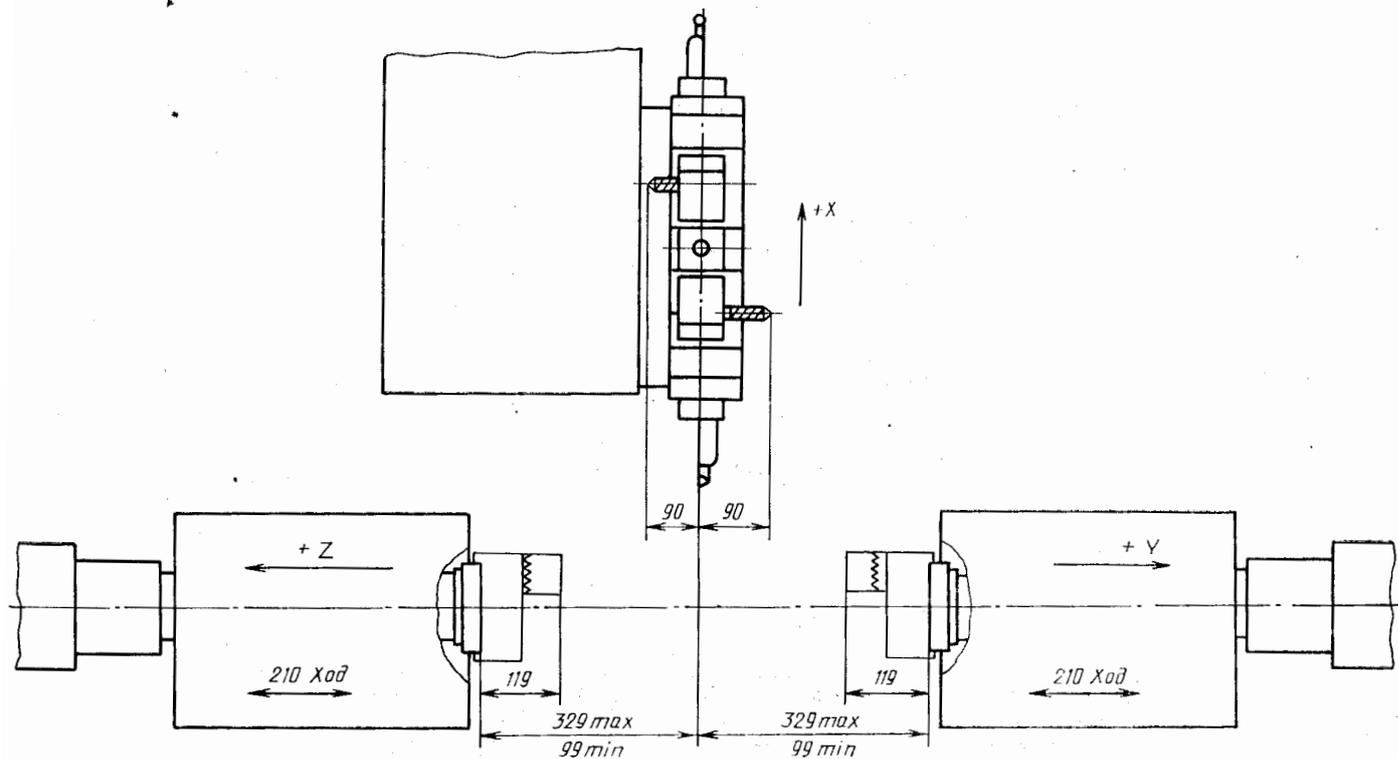


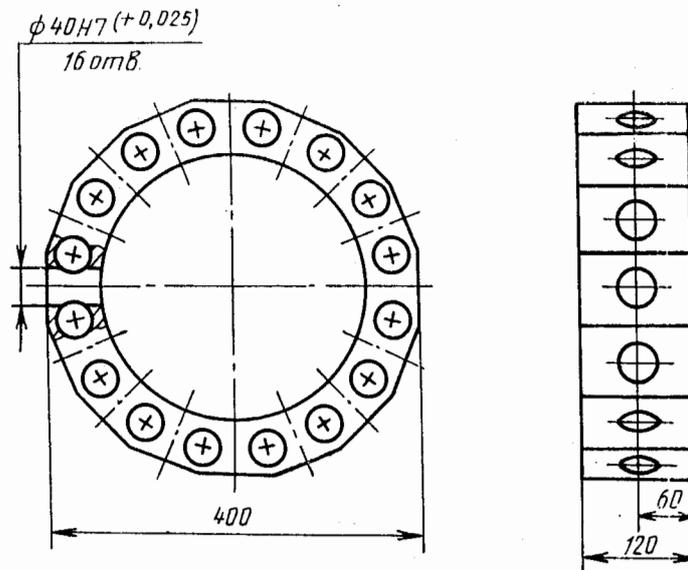
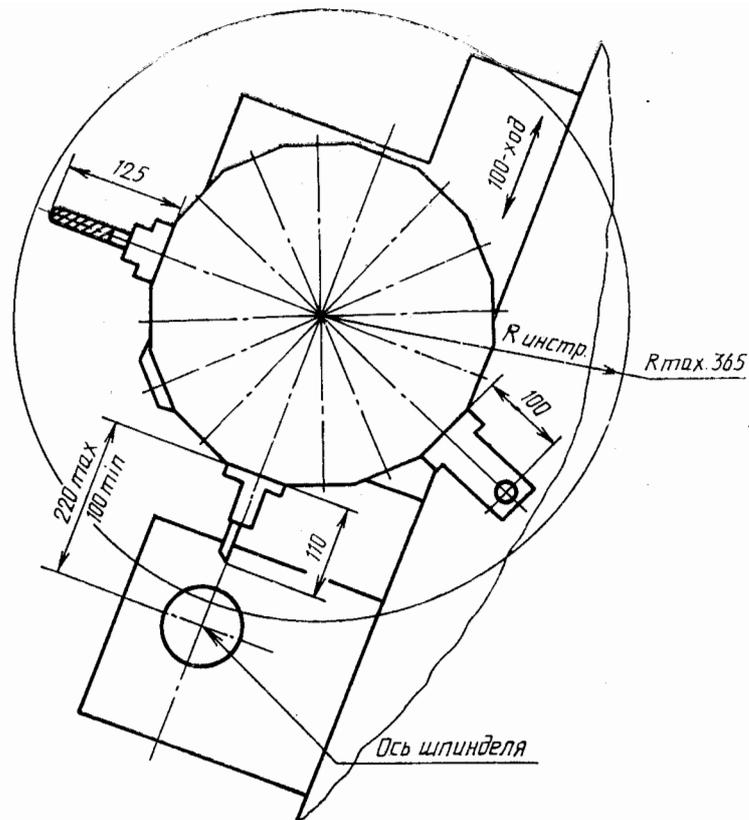
- 1 — основание; 2 — станина; 3 — коробка скоростей; 4 — суппорт револьверный; 5 — механизм вращения инструмента револьверной головки; 6 — привод продольных подач левый; 7 — привод поперечных подач; 8 — привод продольных подач правый; 9 — бабка шпиндельная левая; 10 — бабка шпиндельная правая; 11 — транспортер 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