

**ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ**

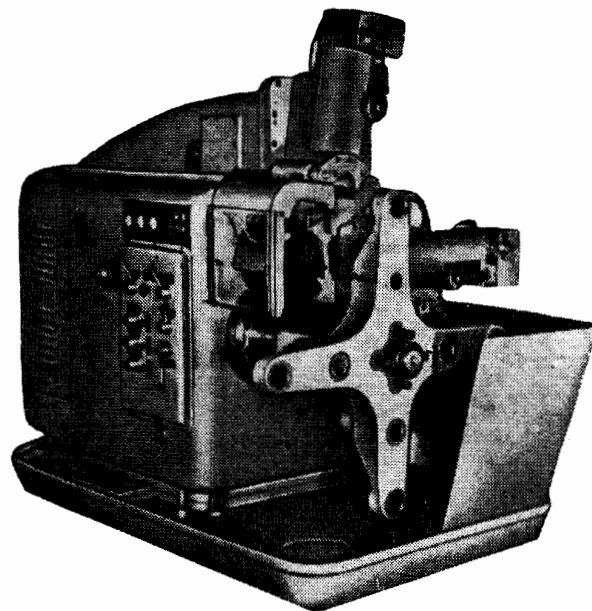
**Модель 1425**

Полуавтомат предназначен для обработки изделий из литых и кованных заготовок в патроне, изготовление которых требует ряда последовательных операций: обтачивания, сверления, зенкерования, растачивания, развертывания, подрезки, прорезки канавок, отрезки. Станок имеет один продольный и два поперечных суппорта. Переключение подач продольного суппорта автоматическое, поперечных — установочное.

Переключение скоростей шпинделя, все перемещения суппортов, поворот револьверной головки и зажим изделия осуществляются с помощью гидравлики.

Электродвигатель мощностью 7,5 кВт предназначен для привода коробки скоростей со шпинделем, мощностью 3 кВт — для привода гидронасосов.

В станке отсутствует станина. Узлом станины является основание станка с установленным на нем корпусом. К корпусу или на станине смонтированы все узлы станка.



**ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ**

**Основные размеры**

Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм	250
Диаметр отверстия шпинделя, мм	40
Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм	175
Числа оборотов шпинделя в минуту	.50; 125; 250; 630; 63; 160; 315; 800; 80; 200; 400; 1000; 100; 250; 500; 1250
Бесступенчатые подачи, мм/мин:	
продольного суппорта	20—300
поперечного суппорта (две)	20—200

**Револьверный суппорт (продольный)**

Тип револьверной головки	Крестообразная с горизонтальной осью вращения
Количество головок	1
Количество упоров	4
Величина регулировки упорами, мм	90

**Поперечные суппорты (горизонтальный, вертикальный)**

Количество упоров	1
Величина регулировки упором, мм	140

**Привод, габарит и масса станка**

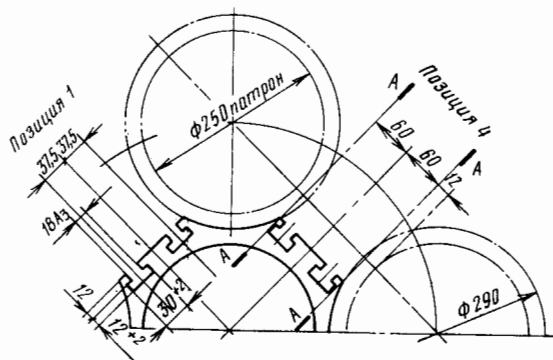
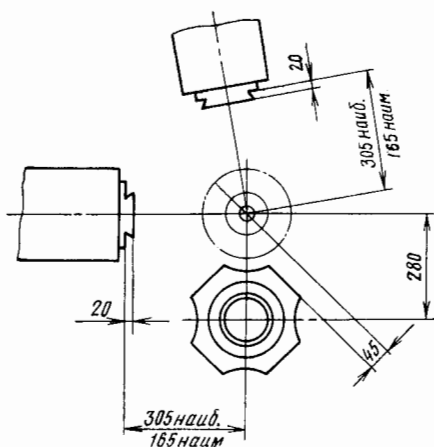
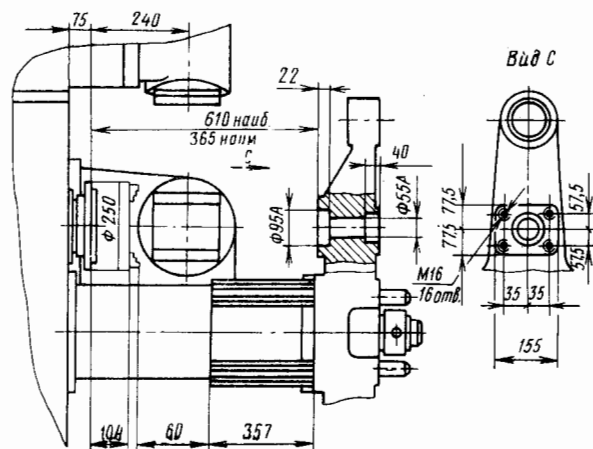
Питающая электросеть:	
род тока	Переменный
частота, <i>гц</i>	трехфазный
напряжение, <i>в</i>	50
тип автомата на вводе	380/220
Наибольший ток расцепителей вводного аппарата, <i>а</i>	A3163
Электродвигатели:	25
привода главного движения:	
тип	АО2-51-4

мощность, <i>квт</i>	7,5
число оборотов в минуту	1460
привода гидронасоса:	
тип	АО2-32-4
мощность, <i>квт</i>	3
число оборотов в минуту	1430
охлаждения:	
тип	ПА-22
мощность, <i>квт</i>	0,12
число оборотов в минуту	2800
Габарит станка (длина×ширина×высота), <i>мм</i>	2550×1650×2200
Масса, <i>кг</i>	4500

**ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ**

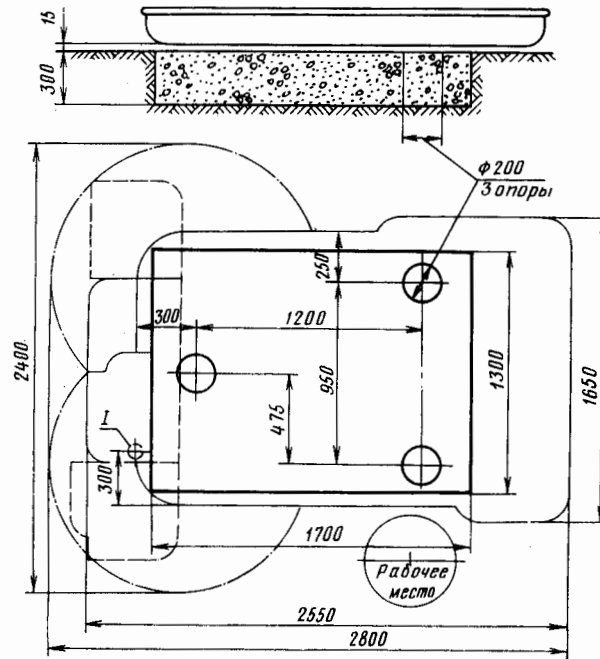
ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
<b>Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость станка</b>							
ПКМ-250	Патрон пневматический трехкулачковый	1			Акт приемки станка с указанием допускаемых отклонений по настоящим «техническим условиям» и фактически замеренных отклонений	1	
ГОСТ 1284-68	Ремень клиновой внутренний	5	B1400		Паспорт и руководство по эксплуатации	1	
	Наклонная однорезцовая державка поперечного суппорта для подрезки торца	2			<b>Изделия и техническая документация, входящие в комплект станка, но поставляемые за отдельную плату</b>		
	Однорезцовая державка поперечного суппорта для проточки и снятия фаски	1			Наклонная однорезцовая державка поперечного суппорта для подрезки торца	1	
	Однорезцовая державка продольного суппорта для обточки деталей	5	∅250—210; 210—170; 170—130; 130—90; 90—50		Однорезцовая державка продольного суппорта для обточки деталей	5	∅250—210; 210—170; 170—130; 130—90; 90—50
	Стойка жесткая короткая	2	∅45; 55		Стойка жесткая короткая	2	∅45; 55
	Стойка жесткая удлиненная	1	∅45		Стойка жесткая удлиненная	1	∅45
ГОСТ 2839—62	Ключ гаечный двусторонний	6	S=8×10; 12×14; 17×19; 22×24; 27×30; 32×36		Державка расточная регулируемая	6	
ГОСТ 11737—66	Ключ для внутреннего шестигранника	7	5; 7,8; 10; 12; 14; 17		Втулка переходная с конусом	2	Морзе 2; 3
ГОСТ 3106—62	Ключ для круглых гаек	5	34×36; 38×42; 45×52; 55×62; 100×110		Втулка переходная с конусом	2	Морзе 4
ГОСТ 5423—54	Отвертка с накладными щечками	2	A175×0,7; A250×1,4		Втулка зажимная для расточной державки	4	
Д73-72	Ключ для электрошкафа	1			<b>Изделия и техническая документация, не входящие в комплект станка, поставляемые за отдельную плату по специальному заказу</b>		
	Сменная шестерня	4			Державка поперечного суппорта для фасонного реза	1	
	Кулачок	6			Двухрезцовая державка поперечного суппорта для подрезки торцов и снятия фаски	1	
	Техническая документация				Наклонная двухрезцовая державка поперечного суппорта для подрезки торцов и снятия фаски	1	
	Упаковочная ведомость	1			Приспособление для расточки кулачков	1	
					Чертежи общих видов и рабочие чертежи деталей	1	

# ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА



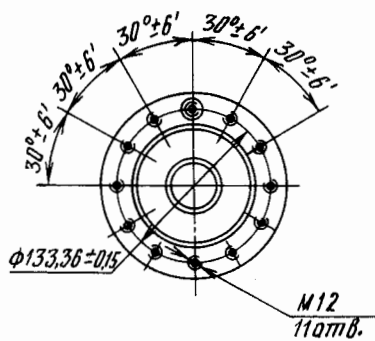
Если державки выступают за линию AA, необходимо проверить возможность их прохода мимо детали и патрона в позиции 4

# УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ И ФУНДАМЕНТАЛЬНАЯ ПЛИТА

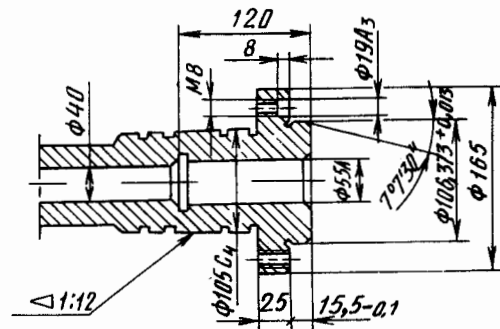


Полуавтомат устанавливается на фундаментную плиту или на имеющуюся в цехе общую бетонную подушку без крепления фундаментными болтами. Глубина заложения фундаментной плиты принимается в зависимости от грунта. После окончательной выверки полуавтомата под основание следует залить цементный раствор.

## ПРИСОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БАЗЫ

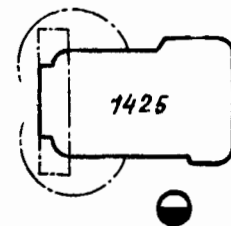
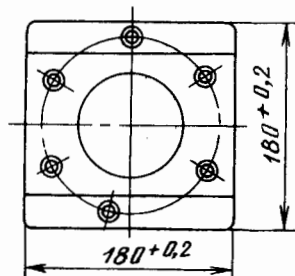
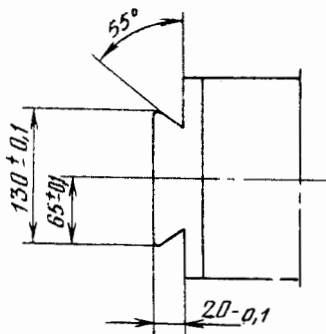


Конец шпинделя



## ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100



Фланец для установки резцедержавок