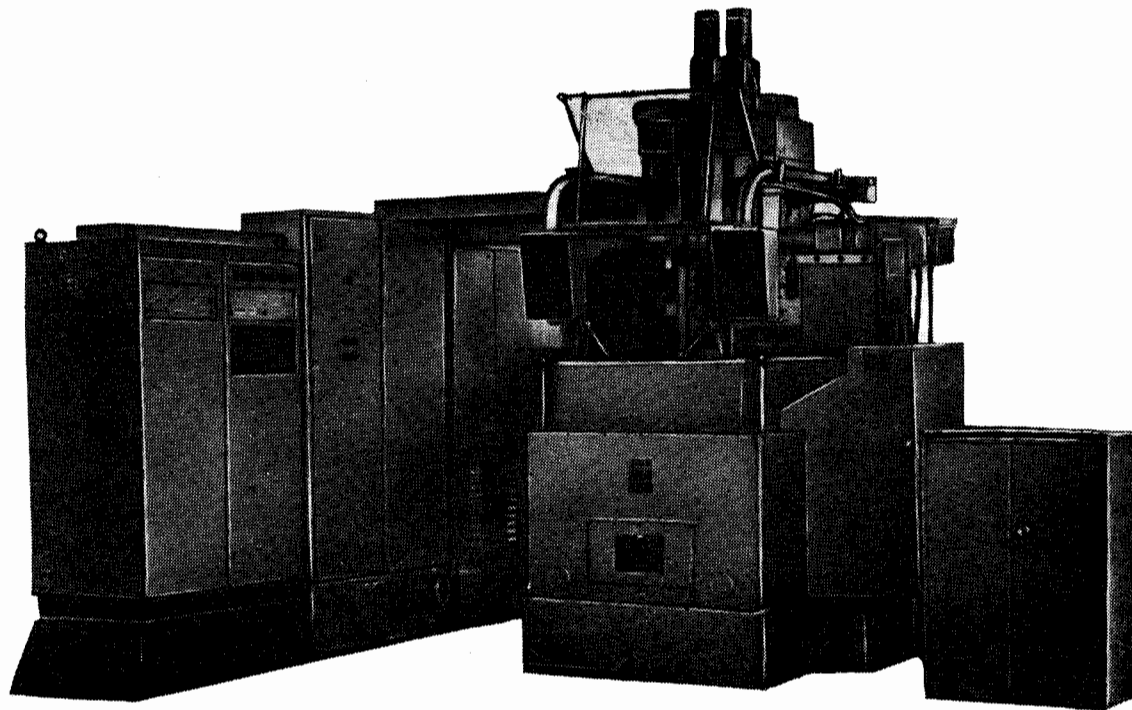


*МИНСКИЙ ЗАВОД АВТОМАТИЧЕСКИХ ЛИНИЙ***ТОКАРНЫЙ ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ПАТРОННЫЙ ПОЛУАВТОМАТ
С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ****Модель 1734ФЗ**

Полуавтомат предназначен для черновой и чистой 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 конструкции с четырехпозиционными револьверны-

ми головками выполняют вертикальное и горизонтальное программируемые перемещения. Расположение 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

<p>Наибольшие размеры обрабатываемого изделия, мм:</p> <p>диаметр 320</p> <p>высота 200</p> <p>Ход суппорта, мм:</p> <p>вертикальный 500</p> <p>горизонтальный 220</p> <p>Величина перемещения суппорта на один импульс, мм:</p> <p>в вертикальном направлении 0,01</p> <p>в горизонтальном направлении 0,005</p> <p>Рабочая подача суппорта, мм/мин:</p> <p>в вертикальном направлении 1,0—1200</p> <p>в горизонтальном направлении 1,0—1200</p> <p>Скорость быстрых перемещений суппорта, м/мин:</p> <p>в вертикальном направлении 4,8</p> <p>в горизонтальном направлении 2,4</p> <p>Частота вращения шпинделя (при двухскоростном электродвигателе), об/мин 45—1000</p> <p>Количество ступеней частоты вращения шпинделя (возможен реверс) 11</p> <p>Количество автоматически регулируемых ступеней частоты вращения шпинделя 8</p>	<p>привода гидронасоса:</p> <p>тип 4АХ80А4УЗ</p> <p>мощность, кВт 1,1</p> <p>частота вращения, об/мин 1400</p> <p>привода транспортера стружки:</p> <p>тип АОЛ2-21-6УЗ</p> <p>мощность, кВт 0,8</p> <p>частота вращения, об/мин 930</p> <p>привода насоса охлаждения:</p> <p>тип П-90</p> <p>мощность, кВт 0,6</p> <p>частота вращения, об/мин 2800</p> <p>привода насоса смазки:</p> <p>тип 4АХ71ВБУЗ</p> <p>мощность, кВт 0,55</p> <p>частота вращения, об/мин 920</p> <p>Производительность насосов гидропривода, л/мин 100</p> <p>Давление в системе гидропривода, атм 63</p> <p>Объем гидробаков, л 270</p> <p>Габарит полуавтомата без системы ЧПУ (ширина × длина × высота), мм 2200 × 2250 × 3035</p> <p>Масса полуавтомата, кг 8000</p>
---	--

Привод, габарит и масса полуавтомата

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, гц	50
напряжение, в	380
Тип аппарата на вводе	А3114/5
Номинальный ток расцепителей, а	100
Электродвигатели:	
главного движения:	
тип	АО2-72-8/443
мощность, кВт	13,5/19,5
частота вращения, об/мин	700/1400
привода гидронасоса:	
тип	АО2-51-4УЗ
мощность, кВт	7,5
частота вращения, об/мин	1450

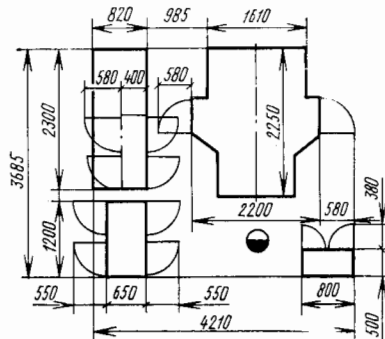
Система программного управления

Тип	Н55-1
	система контурная линейно-круговая, разомкнутая
Программноситель	Восьмидорожечная перфолента
Ввод программы	Фотоэлектрический
Число управляемых координат	5

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

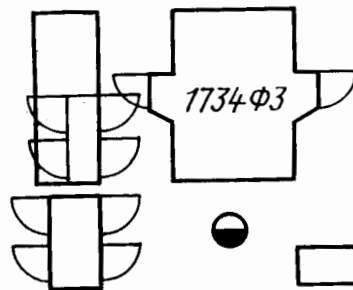
В комплект поставки входят: станок в сборе; система ЧПУ Н55-1; электрошкафы; гидрооборудование; шкаф инструментальный; комплект режущего инструмента; комплект вспомогательного инструмента.

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1 : 100



© НИИМАШ, 1978

Т-18495
Тираж 9500 экз.

Подписано в печать 29/ХІІ 1977 г.
Изд. № 395-7 (70)

Заказ № 3049

Объем печ. л. 0,5
Цена 8 коп.

Типография НИИМАШ, г. Щербянка