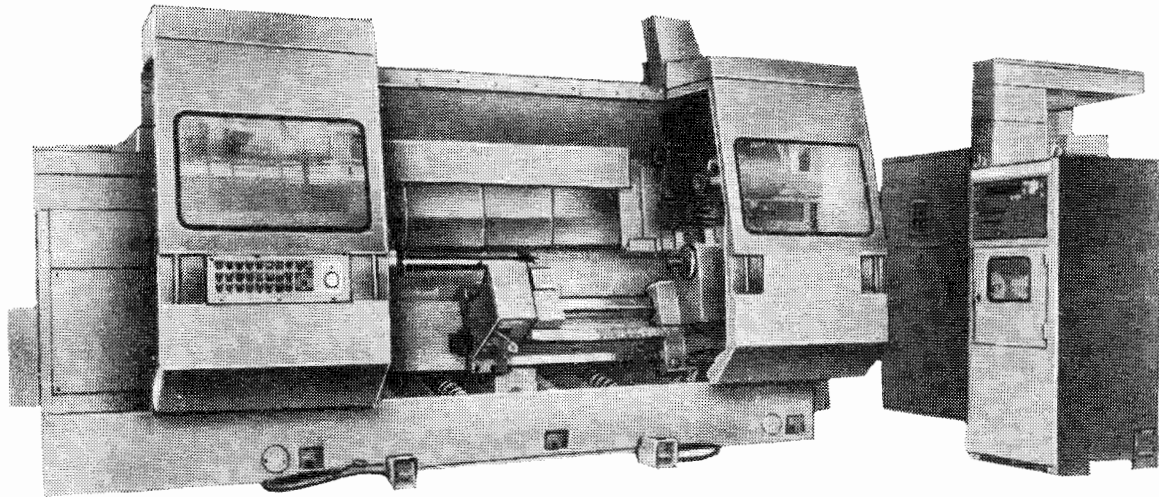


МОСКОВСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД имени СЕРГО ОРДЖОНИКИДЗЕ

ПОЛУАВТОМАТ ТОКАРНЫЙ ПАТРОННО-ЦЕНТРОВОЙ С ЧИСЛОВЫМ ПРОГРАММНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

Модель 1740РФ3



Полуавтомат предназначен для обработки деталей в патроне или центрах.

На полуавтомате можно производить обработку деталей сложной конфигурации: обточку цилиндрических, конических и сферических поверхностей, подрезку торцов, прорезку различных канавок, нарезание резьбы, сверление, развертывание центральных отверстий, растачивание.

Класс точности станка Н по ГОСТ 8—77, шероховатость обрабатываемой поверхности $R_{2,5}$ мкм.

Корректированный уровень звуковой мощности L_{pA} не должен превышать 108 дБА. Средний уровень звука L_A не должен превышать 86 дБА.

Особенности конструкции полуавтомата

Главный привод оснащен электродвигателем постоянного тока. Высокая жесткость полуавтомата, большая мощность главного привода и высокая частота вращения шпинделя позволяют широко использовать как металлокерамический, так и твердосплавный инструмент.

Привод подачи по координатам x и z осуществляется от высокомоментных электродвигателей постоянного тока с датчиками обратной связи и высокоточных шариковых пар, что позволяет достичь высокой точности и чистоты обработки.

Переключение частот вращения шпинделя во всем диапазоне скоростей полностью автоматизировано и осуществляется от команд устройства числового программного управления.

Полуавтомат снабжен двенадцатипозиционной инструментальной головкой, которая имеет на планшайбе базовые отверстия под крепление резцедержавок с цилиндрическим хвостовиком.

Для обработки нежестких деталей станок оснащен люнетом с двумя быстросменными головками.

Наклонная компоновка полуавтомата обеспечивает удобный доступ к инструментам, облегчает установку обрабатываемого изделия и создает хорошие условия для схода и уборки стружки.

Смазка шпиндельной бабки циркуляционная и осуществляется с помощью специальной станции.

Смазка направляющих станины и суппорта автоматическая и осуществляется от отдельной станции с помощью дозаторов.

Полуавтомат может встраиваться в автоматические линии.

Имеется электропроводка со штепсельными разъемами для выносного оборудования.

Проектная организация — Московский станко-строительный завод имени Серго Орджоникидзе.

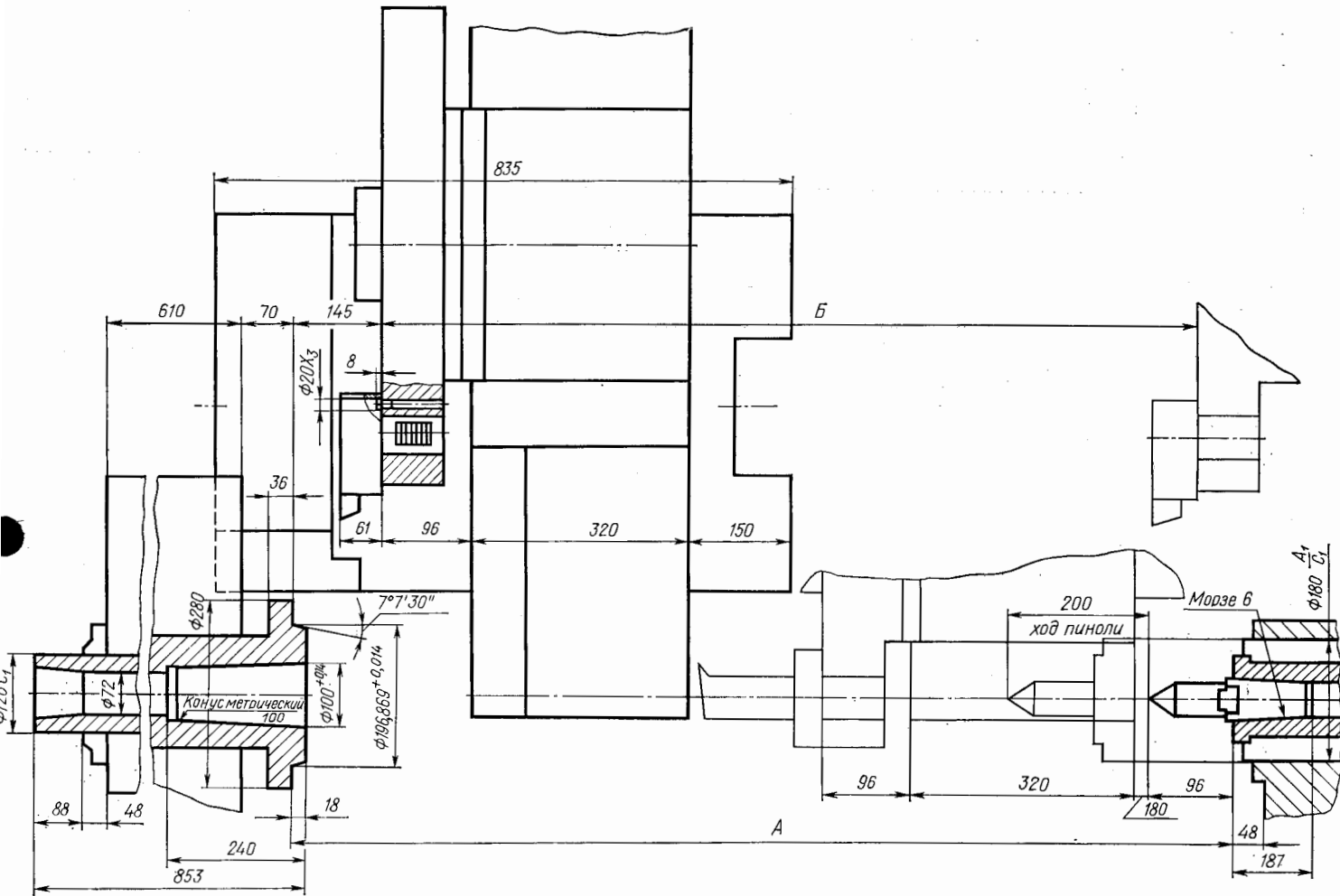
ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр изделия, мм:		привода продольной подачи суппорта:	
обрабатываемого над станиной	630	тип	ПБВ132ЛГУЗ
обрабатываемого над суппортом	400	мощность, кВт	5,5
Наибольшая длина изделия, обрабатываемого в центрах, мм	1400; 2000	частота вращения, об/мин	До 1000
Наибольшая масса обрабатываемого изделия, кг	1500	привода поперечной подачи суппорта:	
Наибольший диаметр сверления в центре изделия, мм	40	тип	ПБВ132МГУЗ
Диаметр отверстия в шпинделе шпиндельной бабки, мм	72	мощность, кВт	4
Расстояние от основания до оси центров, мм	1160	частота вращения, об/мин	До 1000
Сечение устанавливаемых резцов, мм	32×32	насоса охлаждения:	
Частота вращения шпинделя, об/мин	16—1600	тип	ПА-45
Наибольшее перемещение суппорта, мм:		мощность, кВт	0,15
в продольном направлении	1440; 2026	частота вращения, об/мин	2800
в поперечном направлении	385	станции смазки:	
Наибольшее перемещение пиноли задней бабки, мм	200	тип	4А71В6УЗ
Рабочая подача суппорта, мм/мин:		мощность, кВт	0,55
в продольном направлении	0,01—10000	частота вращения, об/мин	1000
в поперечном направлении	0,01—10000	импульсной смазки:	
Система программного управления	Контурная, с обратной связью	тип	АОЛ-22-4
		мощность, кВт	0,4
		частота вращения, об/мин	1400
		привода транспортера стружки:	
		тип	4А80А4УЗ, исп. М301
		мощность, кВт	1,1
		частота вращения, об/мин	1500
		привода гидростанции:	
		тип	АО2-42-6
		мощность, кВт	4
		частота вращения, об/мин	1000
		Гидрооборудование:	
		тип насоса	Г12-23А
		производительность, л/мин	25
		рабочее давление, бар	64
		количество масла в гидросистеме, л	100
		марка масла	Турбинное Т ₂₂ ГОСТ 32—74
		Система смазки:	
		насос циркуляционной смазки:	
		тип	Г12-22
		производительность, л/мин	18
		объем масла в системе, л	138
		марка масла	Индустриальное 20
		насос импульсной смазки:	
		тип	Г12-41А
		производительность, л/мин	5
		объем масла в системе, л	10
		Габарит полуавтомата без выносного оборудования, мм	4930; 5530× ×2310×3050
		Масса полуавтомата без выносного оборудования, кг	11600; 13100

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

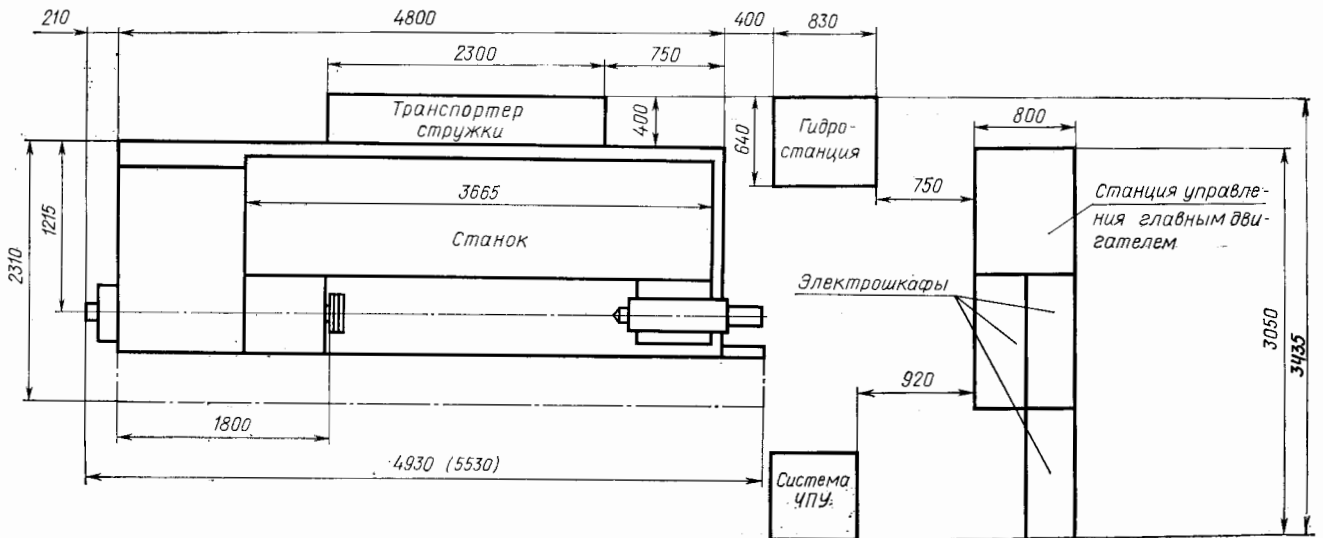
ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Количество	Основ- ной па- раметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплек- тующих изделий	Количество	Основ- ной па- раметр
1740РФ3	Полуавтомат в сборе	1		5У2743-1 1Б732.673.200	Редуктор в сборе Предохранитель н а я муфта в сборе	2 2	
Изделия, входящие в комплект и стоимость полуавтомата				МР289.221.000-1 1740РФ3.232.000-1	Кронштейн люнета Люнет	1 1	
2У32-61	Устройство ЧПУ	1		Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
	Гидростанция	1					
	Электрошкаф	1		БВ-2010	Прибор для размер- ной настройки ре- жущего инструмен- та вне станка	1	
	Запасные части	1 компл.					
	Ключи	1 компл.					
Изделия, входящие в комплект полуавтомата, но поставляемые за отдельную плату							
1740РФ3.675.000	Транспортер стружки в сборе	1					
	Распределитель н а я коробка в сборе	2					

ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА В ПРОДОЛЬНОМ НАПРАВЛЕНИИ

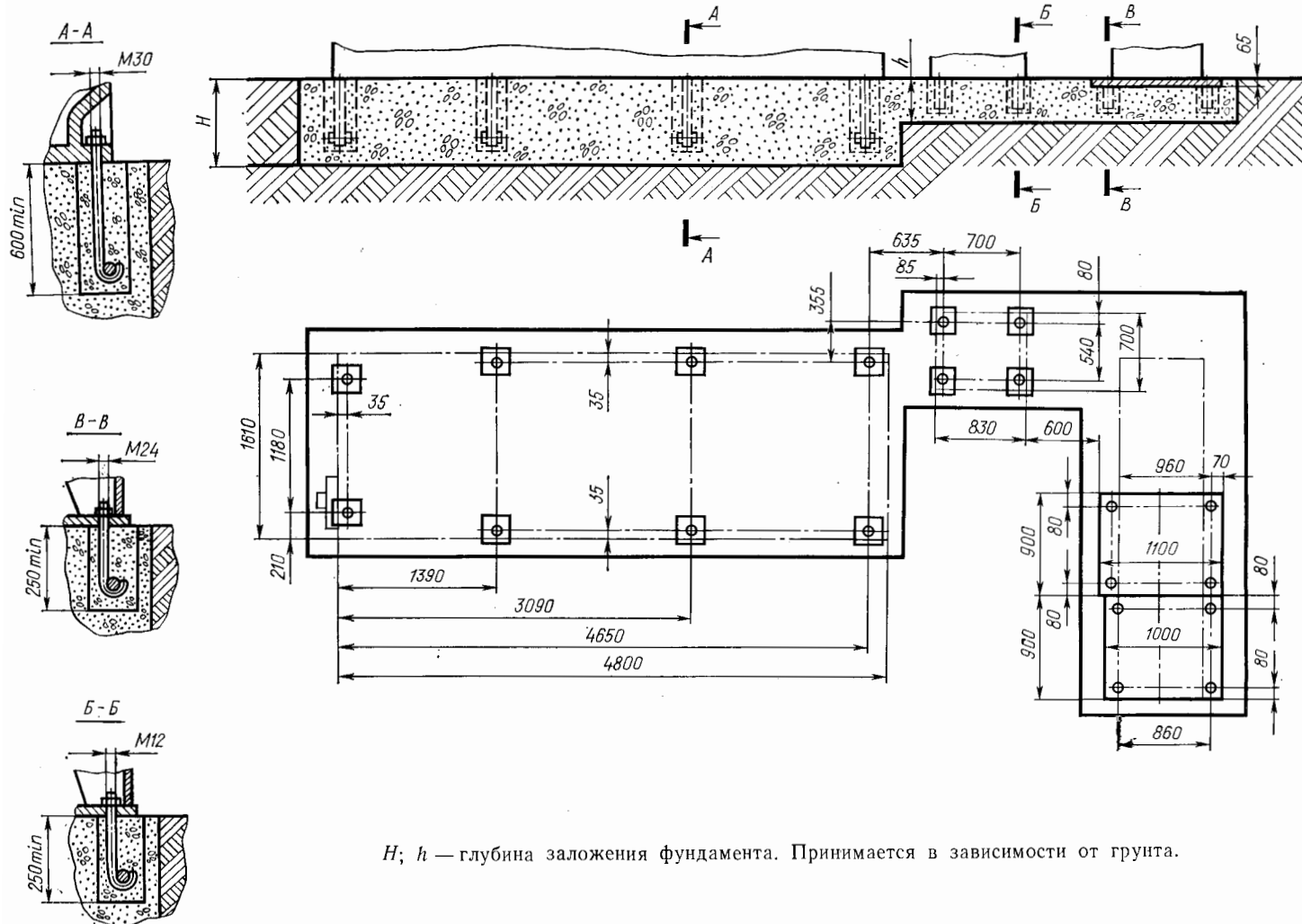


A = 1626; 2226
 B = 1440; 2026

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

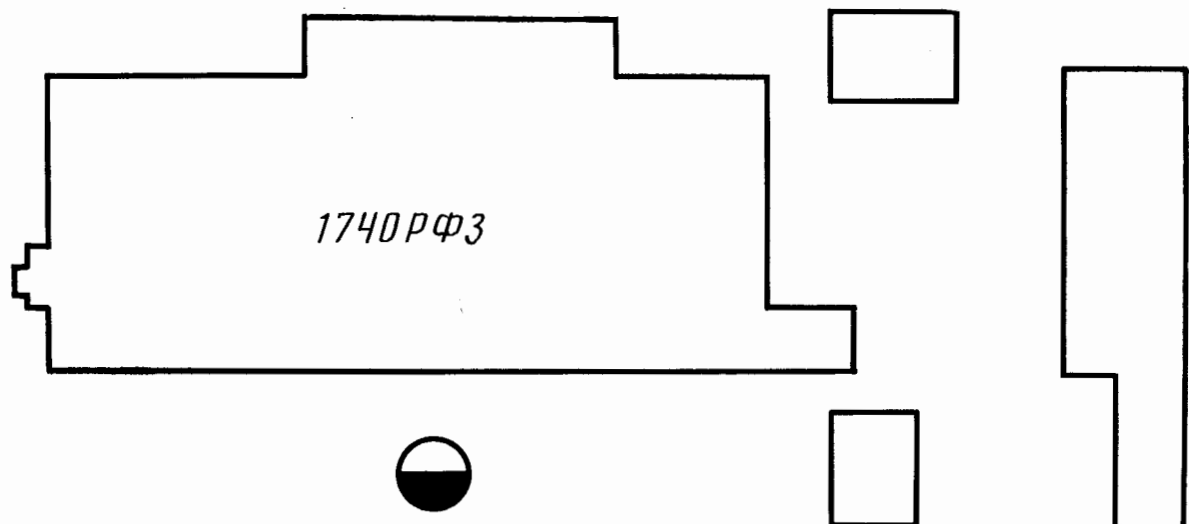


ФУНДАМЕНТНЫЙ ЧЕРТЕЖ



H ; h — глубина заложения фундамента. Принимается в зависимости от грунта.

ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН Масштаб 1 : 50



© НИИмаш, 1980

Подписано в печать 29.05.80
Тираж 6400 экз.

T-09956
Изд. № 395-7(87)

Печ. л. 0,5
Заказ № 999

Уч.-изд. л. 0,46
Цена 8 коп.