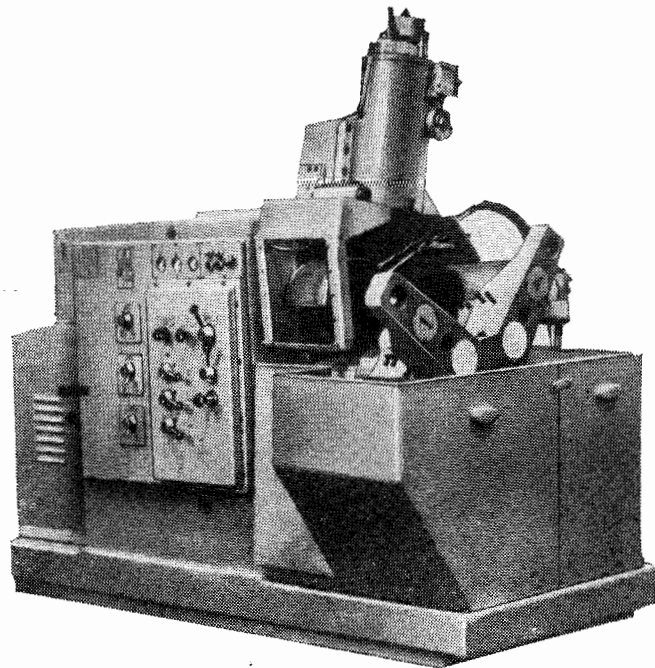


АЛАПАЕВСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД
ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЙ ПОЛУАВТОМАТ
Модель 1А425



Полуавтомат предназначен для обтачивания, сверления, зенкерования, растачивания, развертывания, подрезки, прорезки канавок, отрезки изделий из литых и кованных заготовок в патроне.

Полуавтомат используется в машиностроении в мелкосерийном и крупносерийном производстве.

Шероховатость обработанной поверхности R_z 20— R_a 2,5 мкм.

Категория качества полуавтомата — высшая.

Особенности полуавтомата

Полуавтомат оснащен револьверным и двумя поперечными суппортами и осуществляет обработку внутренних и наружных поверхностей деталей с помощью десяти и более инструментов.

Полуавтомат имеет полностью автоматизированный цикл обработки, кроме операции загрузки и выгрузки детали.

Задание программы обработки осуществляется кулачками командоаппарата, а величины перемещения суппортов — регулируемые упорами.

Все рабочие и вспомогательные перемещения рабочих органов, а также управление полуавтомата осуществляются гидравлически.

Полуавтомат может встраиваться в автоматическую линию при автоматической загрузке.

Средний уровень звука LA не должен превышать 80 дБА, скорректированный уровень звуковой мощности LpA — 96 дБА.

Проектные организации: Экспериментальный научно-исследовательский институт металлорежущих станков и Алапаевский станкостроительный завод.

Полуавтомат принят к серийному производству в 1979 г.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

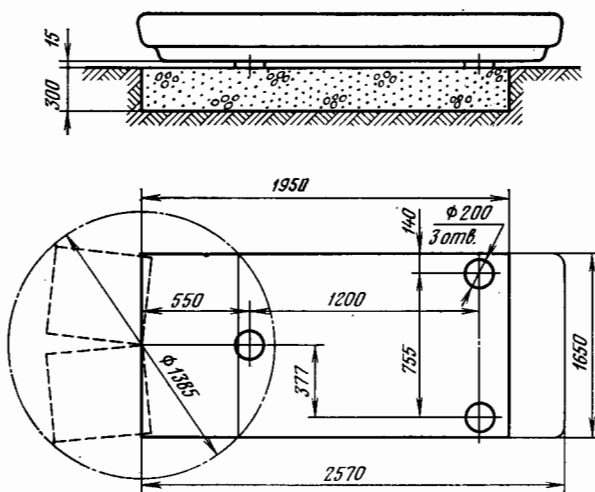
Диаметр отверстия шпинделя, мм	40	Тип автомата на вводе	A3163
Наибольший диаметр обрабатываемого изделия, мм	250	Номинальный ток расцепителей вводного автомата, А	25
Наибольшая длина обрабатываемого изделия, мм	175	Электродвигатели:	
Расстояние от переднего торца шпинделя до грани револьверной головки, мм	365—610	главного привода:	
		тип	АО2-51-4
Частота вращения шпинделя, об/мин:		мощность, кВт	7,5
		частота вращения, об/мин	1450
I ряда	50; 125; 250; 630	гидравлики:	
		тип	АО2-32-4
II ряда	63; 160; 315; 800	мощность, кВт	3
		частота вращения, об/мин	1430
III ряда	80; 200; 400; 1000	насоса:	
			тип
IV ряда	100; 250; 500; 1250	мощность, кВт	0,125
		производительность, л/мин	22
Подача суппорта, мм/мин:		Гидронасос:	
продольного револьверного	15—300	тип	8Г 12-33
поперечного вертикального	15—200	производительность, л/мин:	
поперечного горизонтального	15—200	низкого давления	50
Переключение подач суппортов:		высокого давления	12
продольного	Автоматическое	Давление, кгс/см ² :	
поперечных	Ручное	низкое	15—20
Наибольший допустимый крутящий момент на шпинделе, кгс-м	1190	высокое	35
Привод, габарит и масса полуавтомата			
Питающая электросеть:		Габарит полуавтомата, мм	2570×1650×2150
род тока	Переменный	Масса полуавтомата, кг:	
частота тока, Гц	трехфазный	без электрооборудования и принадлежностей	4500
напряжение, В	50	с электрооборудованием	4850
	380		

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
1A425	Полуавтомат в сборе	1		258001-100; 200	Наклонная однорезцовая державка поперечного суппорта для подрезки торца	2	
Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость полуавтомата							
	Сменная шестерня	4	$m=2,5;$ $z=56; 50;$ $70; 64$	258001-600	Однорезцовая державка поперечного суппорта для проточки и снятия фаски	1	
	Кулачок	6		258002-100; -200; -300; -400; -500	Однорезцовая державка продольного суппорта для обточки деталей	5	$\varnothing 250—210;$ $210—170;$ $170—130;$ $130—90;$ $90—50$
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	5		258003-100; -200	Стойка жесткая короткая	2	
ГОСТ 11737—74	Ключ торцовый для деталей с шестигранным углублением «под ключ»	7	$S=5; 7; 8;$ $10; 12; 14; 17$	258003-300	Стойка жесткая удлиненная	1	
ГОСТ 16984—71	Ключ для круглых гаек шлицевых	5		258008-100	Державка качающаяся для расточки с автоматическим отводом резца	1	
ГОСТ 17199—71	Отвертка слесарно-монтажная	2		258010-100	Копирующее устройство	1	
ПУЭ-1/19	Ключ для электрошкафа МН 4148—62	1		ГОСТ 19021—73	Державка 6500-1074; 6500-1076; 6500-1078; 6500-1083; 6500-1091 (2)	6	
ГОСТ 16886—71 7102-0072	Патрон клиновой трехкулачковый	1		ГОСТ 17178—71	Втулка переходная 6105-0066; 6105-0067; 6105-0068	3	
ГОСТ 1284—68	Ремень клиновой	5	B-1400				

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
ГОСТ 18070-72	Втулка зажимная для инструмента с цилиндрическим хвостовиком 6117-0869	4	$d=25A_3$; $30A_3$; $38A_3$; $45A_3$	Изделия и документация, поставляемые по особому заказу за отдельную плату			
	Руководство по эксплуатации полуавтомата	1					
Изделия, входящие в комплект полуавтомата, но поставляемые за отдельную плату							
258001-100	Наклонная однорезцовая державка поперечного суппорта для подрезки торца	1		258001-300	Державка поперечного суппорта для фасонного резца	1	
258002-100; -200; -300; -400; -500	Однорезцовая державка продольного суппорта для обточки деталей от 250 до 210 мм	5	$\varnothing 250-210$; 210—170; 170—130; 130—90; 90—50	258001-400	Двухрезцовая державка поперечного суппорта для подрезки торцов и снятия фаски	1	
258003-100; -200	Стойка жесткая короткая	2		258001-500	Наклонная двухрезцовая державка поперечного суппорта для подрезки торцов и снятия фаски	1	
258003-300	Стойка жесткая удлиненная	1		258006-100	Устройство для расточки кулачков	1	
				251800000СБ	Транспортер для удаления стружки	1	
					Чертежи общих видов и рабочие чертежи деталей	1 компл.	

ЧЕРТЕЖ ФУНДАМЕНТА



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1:100

