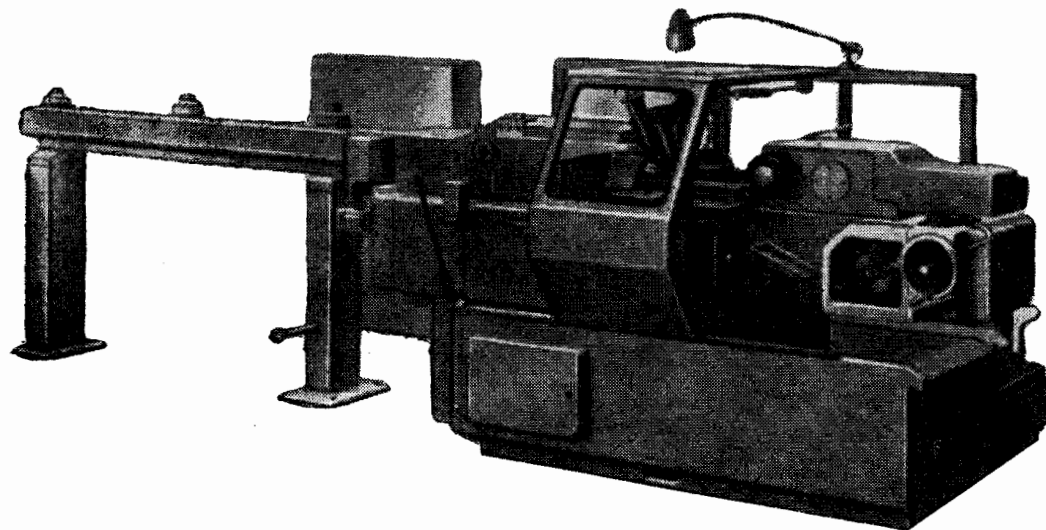


ХАБАРОВСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

**ОДНОШПИНДЕЛЬНЫЙ ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЙ АВТОМАТ****Модель 1Е 140**

Автомат предназначен для обтачивания, подрезания торцов, центрования, сверления, развертывания, зенкерования, растачивания, нарезания наружной и внутренней резьб деталей типа тел вращения.

Точность обработки 3 класс, из калиброванного прутка не ниже 4 класса.

Используется автомат в крупносерийном, серийном и массовом производстве. Шероховатость обработанной поверхности  $\nabla 6$  по стали,  $\nabla 7$  по цветным металлам. Все операции, кроме загрузки прутка, автоматизированы. Автомат в основном исполнении поставляется:

- с револьверной головкой на шесть позиций;
- с применением охлаждения сульфоземлем;
- с приспособлениями для обработки длинных деталей до 105 мм.

Кроме того, автомат может поставляться: с револьверной головкой на 8 позиций; с применением охлаждения эмульсией; с приспособлениями для обработки коротких деталей до 40 мм и меньшим временем вспомогательных перемещений.

Автомат имеет револьверный, поперечные и вертикальный суппорты.

Привод шпинделя от электродвигателя через коробку скоростей с электромагнитными муфтами и плоскозубчатую ременную передачу. Автоматическое изменение скорости производится командоаппаратом через электромуфты. Привод вспомогательного движения от электродвигателя главного привода через плоскозубчатую ременную передачу и трензель. Для сокращения времени на холостые ходы и переналадки автомат снабжен механизмом

включения быстрого хода распределительного вала и съемным блоком кулачков поперечных суппортов.

От вспомогательного и распределительного валов дается команда всем механизмам и узлам станка в зависимости от установленной наладки. Автомат имеет блокировочные и предохранитель-

ные устройства. В автомате запрограммированы по циклу число оборотов шпинделя, включение электродвигателя приспособлений, торможение шпинделя и быстрый ход распределителя. Станок имеет возможность встраиваться в автоматическую линию.

## ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр, мм:	
обрабатываемого прутка	40
обрабатываемого прутка с применением устройства для наружной подачи прутка	45
Наибольший размер обрабатываемого шестигранника, мм:	
при внутренней подаче	34
при внешней подаче	38
Наибольшая сторона обрабатываемого квадрата, мм:	
при внутренней подаче	28
при внешней подаче	30
Наибольшая длина, мм:	
подачи прутка за одно включение	110
проточки	100
обрабатываемого прутка	3000
Наибольший размер резьбы, нарезаемой плашкой, мм:	
по стали	M27×3
по латунь	M30×3,5
Наибольший размер резьбы, нарезаемой метчиком, мм:	
по стали	M24×3
по латунь	M27×3
Наименьший размер резьбы, нарезаемой метчиком и плашкой по стали и латунь, мм	M6×1
Расстояние от торца шпинделя до периферии револьверной головки, мм:	
наибольшее	235
наименьшее	75
Расстояние от нижней поверхности основания до оси шпинделя, мм	1060

### Револьверный суппорт

Диаметр револьверной головки, мм	160
Количество отверстий:	
для крепления инструмента	6
по спецзаказу	8
Диаметр отверстий в револьверной головке для крепления инструмента, мм	32
Наибольший ход револьверного суппорта, мм	100

### Поперечные и вертикальный суппорты

Количество суппортов:	
поперечных	2
вертикальных	1
Наибольший ход поперечных и вертикального суппортов, мм	45
Перемещение суппортов на одно деление лимба, мм	0,02

### Механика автомата

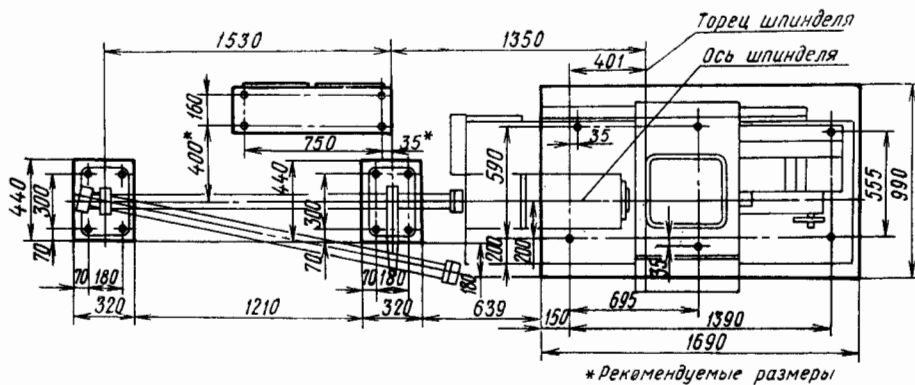
Количество скоростей шпинделя:	
при левом вращении	23
при правом вращении	17
Наибольшее количество автоматически включаемых скоростей шпинделя в одном цикле:	
левого вращении	4
правого вращении	2
Наибольшее количество автоматически включаемых скоростей шпинделя при перевернутом диапазоне:	
левого вращении	2
правого вращении	4
Диапазон частоты вращения шпинделя, об/мин:	
левого (правого) вращении	80—2500
правого (левого) вращении	40—315
Время оборота распределительных валов, сек	6,11—824
Наибольшее усилие резания, кгс	560
Наибольший крутящий момент, кгс·м	25

### Привод, габарит и масса автомата

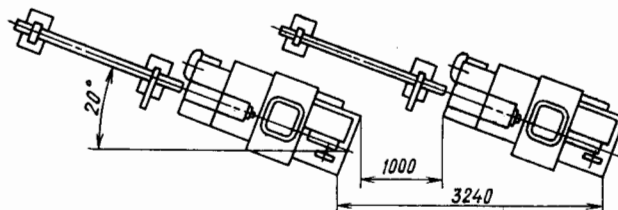
Питающая электросеть:		Переменный трехфазный
род тока		50
частота, гц		380,220
напряжение, в		(по спецзаказу)
Тип автомата на вводе		AK63-3M
Номинальный ток расцепителей вводного аппарата, а		20
Электродвигатели:		
главного движения:		
тип		4A-132 S6
мощность, кВт		5,5
частота вращения, об/мин		960
привода дополнительных устройств:		
тип		4A-71-A4
мощность, кВт		0,55
частота вращения, об/мин		1370
насоса охлаждения:		
тип		1A-71-A4
мощность, кВт		0,55
частота вращения, об/мин		1370
насоса смазки:		
тип		4A-71-A4
мощность, кВт		0,25
частота вращения, об/мин		1500
Производительность насоса смазки, л/мин		0,33—8
Емкость баков смазки, л		48,5
Производительность насоса охлаждения, л/мин		25
Емкость бака охлаждения, л		110
Габарит автомата без приставного оборудования (длина×ширина×высота), мм		2160×1000×1510
Масса, кг:		
автомата		2230
автомата без электрошкафа и поддерживающего устройства		2000



## УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ

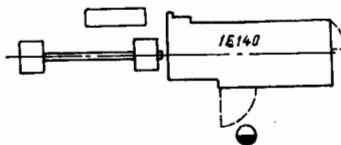


## РЕКОМЕНДУЕМОЕ РАСПОЛОЖЕНИЕ АВТОМАТОВ



## ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100



© НИИМАШ 1975