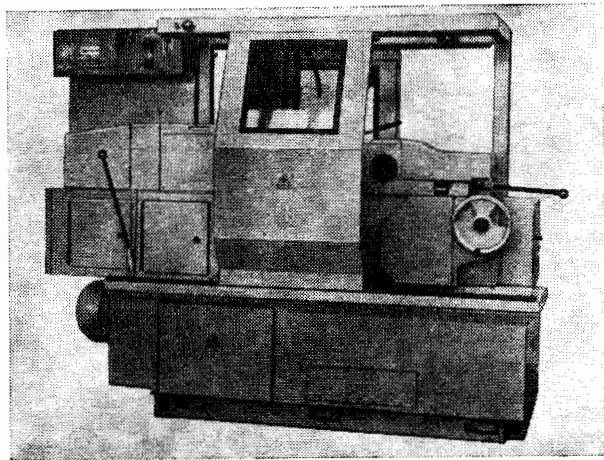


ХАБАРОВСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

ОДНОШПИНДЕЛЬНЫЕ ТОКАРНО-РЕВОЛЬВЕРНЫЕ АВТОМАТЫ С ОСТАНОВОМ И ИНДЕКСАЦИЕЙ ШПИДЕЛЯ

Модели 1Е140ПИ, 1Е125ПИ



Предназначены для многоинструментальной обработки деталей типа тел вращения (в том числе для осуществления нетокарных операций) с диаметральными размерами 25—40 мм из круглого калиброванного прутка не ниже 11-го качества точности в автоматическом цикле в условиях крупносерийного и серийного производства.

При использовании механизма загрузки станки могут работать в автоматическом цикле при обработке штучных заготовок, имеющих базовые поверхности не ниже 9-го качества точности.

Класс точности автоматов П по ГОСТ 8—77.

Шероховатость обработанной поверхности: по стали— R_a 2,5 мкм, по цветным металлам— R_a 1,25 мкм. Автоматы созданы на базе токарно-револьверных автоматов моделей 1Е125П и 1Е140П. Конструкцией автоматов предусмотрена возможность ориентированной оснастки шпинделя с последующим его делительным поворотом для получения на обрабатываемой детали отверстий, пазов, граней, расположенных под разными углами относительно первоначально ориентированной поверхности. Автоматы оснащены револьверным, поперечными и вертикальными суппортами.

Управление циклом работы осуществляется кулачками, расположенными на распределительных и вспомогательных валах.

Для сбора стружки в основании автомата имеется корыто.

Система охлаждения состоит из электронасоса ПА-45, установленного на основании, и трубопровода, подводящего охлаждающую жидкость в зону резания.

Разработчик — Ленинградское ОКБ АРС.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

	Модель			Модель	
	1E140ПИ	1E125ПИ		1E140ПИ	1E125ПИ
Обрабатываемый пруток:			Частота вращения шпинделя при довороте, об/мин		20
наибольший диаметр, мм	40	25	Время одного оборота делительного и ориентирующего дисков при довороте, с		3
наибольший диаметр с применением устройства для наружной подачи прутка по специальному заказу, мм	45	30	Габарит автомата, мм		2160×1000×1600
наибольшая длина, мм		3000	Масса автомата без поддерживающего устройства, кг		2500
наибольшая длина подачи за одно включение, мм		110	<i>Электрооборудование</i>		
Размер резьбы, нарезаемой метчиком, мм:			Питающая электросеть:		
наибольший:			род тока		Переменный трех-фазный
по стали	M24×3	M16×2	частота, Гц		50
по латуни	M27×3	M18×2,5	напряжение, В		380
наименьший по стали и латуни	M6×1	M5×0,8	Количество электродвигателей автомата		4
Размер резьбы, нарезаемой плашкой, мм:			Электродвигатели:		
наибольший:			главного движения:		
по стали	M27×3	M18×2,5	тип		4A132S6
по латуни	M30×3,5	M20×2,5	мощность, кВт		5,5
наименьший по стали и латуни	M6×1	M5×0,8	частота вращения, об/мин		960
Расстояние от торца шпинделя до периферии револьверной головки, мм:			насоса охлаждения:		
наибольшее		235	тип		ПА—45
наименьшее		75	мощность, кВт		0,15
Револьверный суппорт:			частота вращения привода, об/мин		2800
наибольший ход, мм		100	привода насоса смазки:		
наибольшая величина регулировки, мм		60	тип		4AA63A4
наибольшая длина проточки, мм		100	мощность, кВт		0,25
Количество суппортов, шт.:			частота вращения, об/мин		1370
поперечных		2	привода дополнительных устройств:		
вертикальных		1	тип		4A71B4ПУ3
Наибольший ход поперечных и вертикальных суппортов, мм		45	мощность, кВт		0,75
Наибольшая величина регулировки поперечных и вертикальных суппортов, мм		15	частота вращения, об/мин		1370
Частота вращения шпинделя, об/мин:			Суммарная мощность электродвигателей станка, кВт		6,65
левого	100—2500	160—4000	Корректированный уровень звуковой мощности, дБА		96
или	40—315	63—500	<i>Гидрооборудование</i>		
правого	40—315	63—500	Насос смазки:		
или	100—2500	160—4000	тип		БГ11-11
Количество ступеней частот вращения шпинделя:			производительность, л/мин		8
левого вращения		16 или 10	марка масла		Турбинное Т ₂₂
правого вращения		10 или 16	Смазочно-охлаждающая жидкость		Масло индустриальное И-20А
Количество ступеней частот распределительных валов		82	Насос охлаждения:		
Время одного оборота распределительного вала при ускоренном вращении, с		13,7	тип		ПА-45
Частота вращения вспомогательного вала, об/мин		120	производительность, л/мин		25
			Тип фильтра тонкой очистки масла для смазки		0,08 ФМС-12
			Емкость бака охлаждения, л		110
			Емкость масла, заливаемого в сборочные единицы автомата, м ³		0, 45 (45 л)

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
1E140ПИ	Автомат в сборе	1			Палец	2	
	Изделия и документация, входящие в комплект и стоимость автомата				Ролик	1	
	<i>Сменные части</i>				<i>Запасные части</i>		
	Колесо зубчатое	8	$m=2,5;$ $z=44; 35; 23;$ $27; 31; 49; 53;$ 57		Ось	9	
	Шестерни коробки скоростей	28	$m=2;$ $z=22; 24; 25;$ $26; 27; 28; 29;$ $30; 37; 43; 50;$ $51; 52; 53; 54;$ $55; 56; 58;$ $\varnothing 112; 124;$ $140; 152;$ $z=28; 31; 35;$ 38		Палец	2	
	Шкив	4		ГОСТ 2839-80Е	Фиксатор	1	
				ГОСТ 16985-79	Гнездо	6	
				ГОСТ 17199-71	Кулачок	3	
					Предохранитель ВП-1А	4	
					<i>Инструмент</i>		
					Ключ для электрошкафа	2	
					Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	2	
					Ключ шарнирный для круглых шлицевых гаек	2	
					Отвертка	1	

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
<i>Принадлежности</i>				<i>Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату</i>			
ГОСТ 3643-75E ГОСТ 3027-75E	Ящик для деталей	1			Устройство для на- ружной подачи прутка	1	
	Цанга	4			Качающийся упор	1	
	Кольцо	2			Привод дополнитель- ных устройств	1	
	Стержень	1			Привод быстросвер- лильного устройства	1	
	Втулка переходная	6			Быстросверлильное устройство с гнездом для державки	1	
	Шприц 1	1			Устройство для свер- ления эксцентричных отверстий	1	
	Головка 4	1			Устройство для про- пилки пазов	1	
	Поддерживающее уст- ройство	1			Устройство для подво- да охлаждения через револьверную головку	1	
	Труба для прутка	1			Устройство для мно- гократного отвода ре- вольверного суппорта	1	
	Ловитель деталей	1			Устройство для про- точки конусов на пе- реднем суппорте	1	
	Привод доворота шпинделя	1			Устройство для наре- зания резьб резцом или гребенкой	1	
	Механизм ориентации и деления	1			Устройство для попе- речного сверления	1	
	Привод дополнитель- ных устройств	1			Передний вертикаль- ный суппорт	1	
	Привод быстросвер- лильного устройства	1			Устройство для обра- ботки коротких дета- лей	1	
	Устройство для свер- ления эксцентричных отверстий	1			Восьмипозиционная револьверная головка	1	
	Втулка к патрону для плашек	1			Передний крестовый суппорт	1	
	Патрон выдвижной для плашек	1					
	Втулка 6107-0414	1					
	Державка	КОМПЛ. 2					
	Вставка для призма- тических резцов к дер- жавке на задний суп- порт	1					
Упор вращающийся регулируемый	1						
Патрон качающийся для разверток	1						
Державка на перед- ний и задний суппорты	2						
Виброопоры	4						

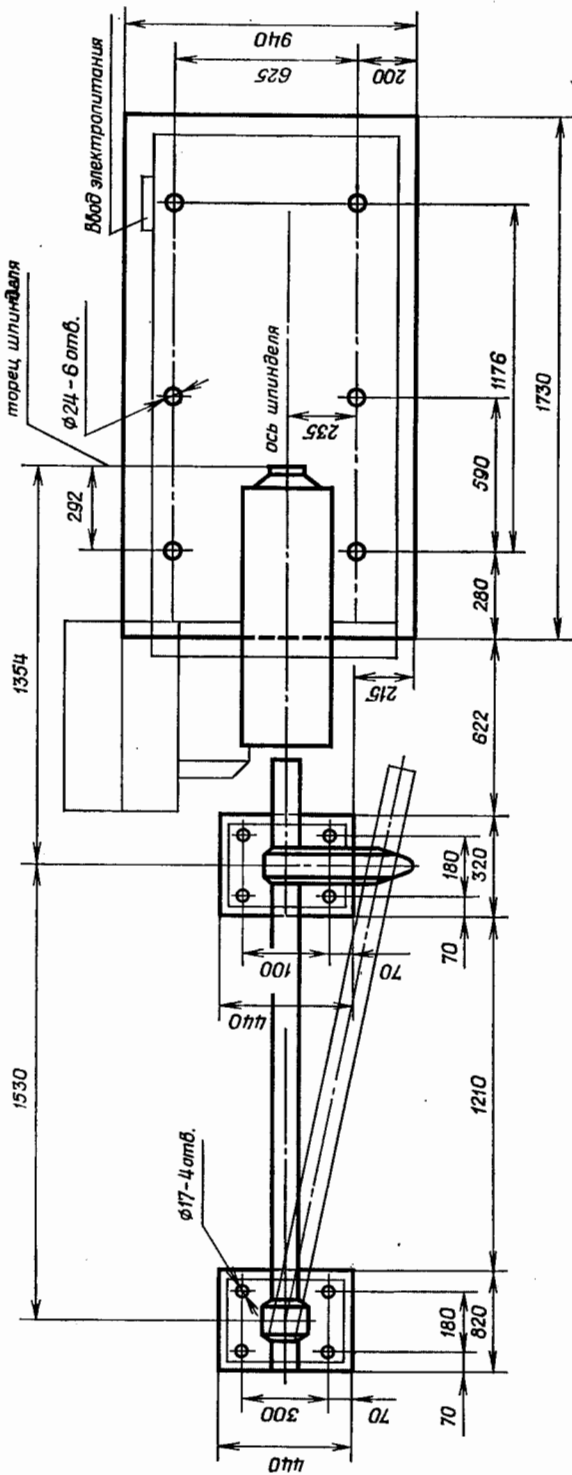
ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:50

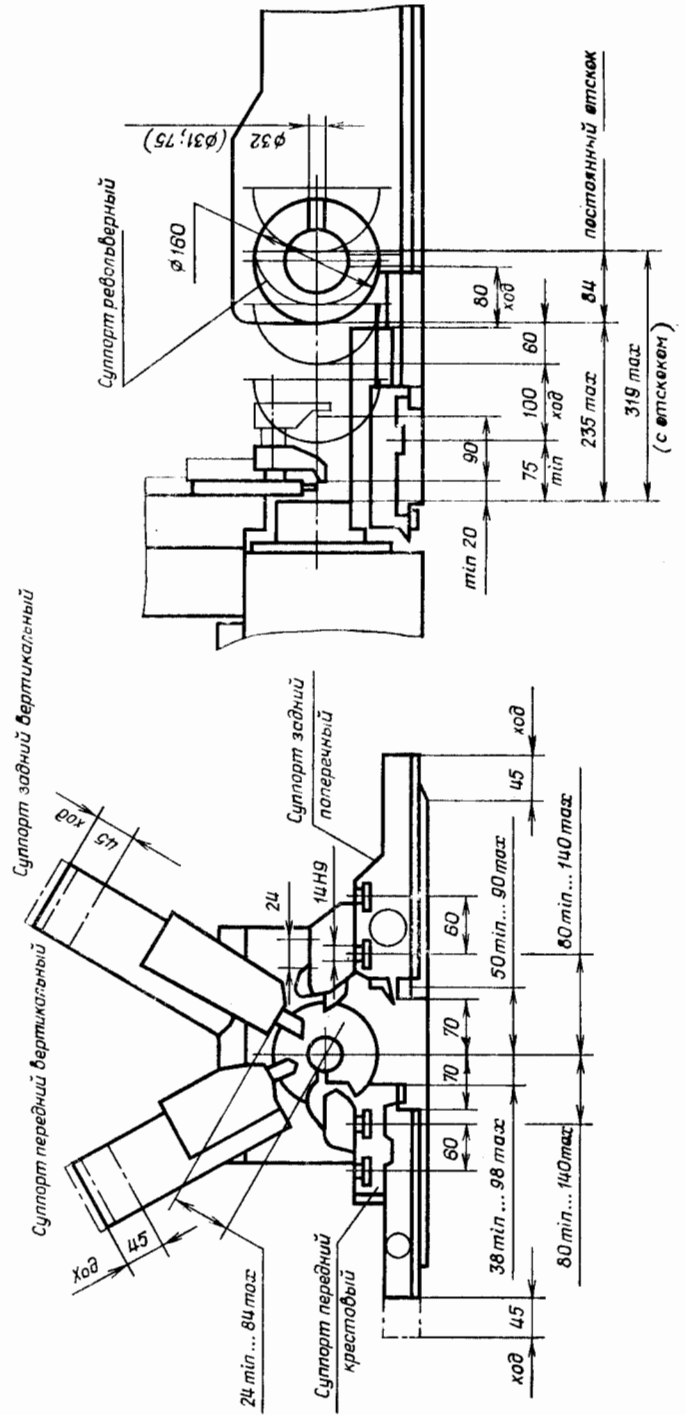
1E140ПИ

1E125ПИ

**УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ
Модель 1Е140ПИ**



**ГАБАРИТ РАБОЧЕГО ПРОСТРАНСТВА
Модель 1Е140ПИ**



© НИИмаш, 1984