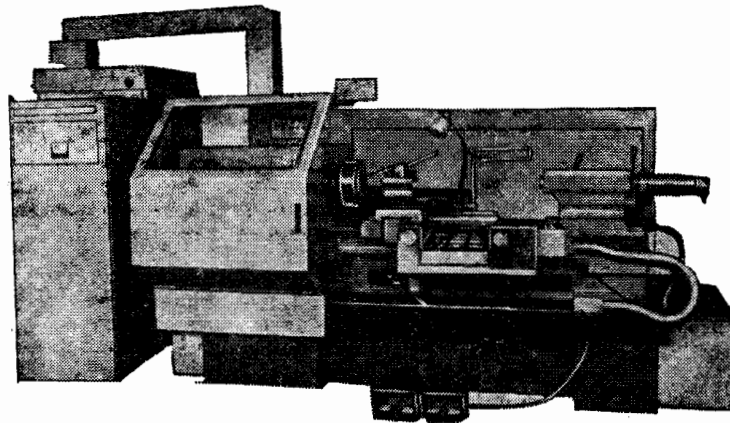


СТАНОК ТОКАРНЫЙ ПАТРОННО-ЦЕНТРОВОЙ С ОПЕРАТИВНОЙ СИСТЕМОЙ УПРАВЛЕНИЯ

Модель МК6731



Станок предназначен для токарной обработки деталей типа тел вращения со ступенчатым конусным и радиусным профилем в ручном и автоматическом режимах, применяется в единичном и мелкосерийном производстве.

Класс точности станка П по ГОСТ 8—77.

Шероховатость обрабатываемой поверхности детали R_a 1,25 мкм.

Станок соответствует высшей категории качества.

Особенности станка:

возможность ввода программы непосредственно оператором с чертежа и технологической карты;

возможность редактирования программы и использование дисплея;

сокращение времени на составление программ за счет использования постоянных циклов;

возможность ввода программы непосредственно при обработке первой детали;

возможность записи программы на магнитную ленту и последующего ввода в память устройства.

Надежность и долговечность станка обеспечиваются изготовлением основных деталей из высокопрочных марок чугуна и легированных сталей, их термообработкой и смазкой, защитой от воздействия стружки и пыли. Требования безопасности обеспечиваются защитой рабочего и окружающего пространства от стружки и эмульсии электрическими и механическими блокировками.

Корректированный уровень звуковой мощности L_{pA} не должен превышать 98 дБА. Средний уровень звука L_A не должен превышать 83 дБА.

Проектная организация — московский станкостроительный завод «Красный пролетарий» им. А. И. Ефремова.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр изделия, мм:	
устанавливаемого над станиной	500
обрабатываемого над суппортом	215
Наибольшая длина устанавливаемого изделия, мм	1000
Наибольшая длина обработки, мм	900
Частота вращения шпинделя, об/мин:	
I диапазон	12,5—200
II диапазон	50—800
III диапазон	125—2000
Подача, мм/об:	
продольная	0,01—2,8
поперечная	0,005—1,4
Высота резца устанавливаемого в резцедержателе, мм	25
Количество управляемых координат	2
Наибольшее количество одновременно управляемых координат	2/2
Наибольший диаметр прутка, проходящего через отверстие в шпинделе, мм	50
Количество скоростей шпинделя	22
Количество автоматически переключаемых скоростей	9
Скорость быстрых ходов, мм/мин:	
продольных	7500
поперечных	5000
Дискретность перемещений, мм:	
продольных	0,01
поперечных	0,005
Шаг нарезаемых резьб, мм	0,001—40,959

Привод, габарит и масса станка

Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота тока, Гц	50
напряжение, В	380
Напряжение, В:	
цепи управления	110 и 24
цепи местного освещения	127 и 24
питания электромагнитных муфт	24
Тип автомата на вводе	A372БУЗ
Номинальный ток расцепителей вводного автомата, А	100

Электродвигатели:	
главного движения:	
тип	4A132, МАУЗ, М301
мощность, кВт	11
частота вращения, об/мин	1460
смазки каретки:	
тип	АОЛ-11-2
мощность, кВт	0,12
частота вращения, об/мин	1400
электронасоса охлаждения:	
тип	ПА-22
мощность, кВт	0,12
частота вращения, об/мин	2800
производительность, л/мин	22
приводов подач:	
тип:	
продольной	ПБВ 112 ГУЗ
поперечной	ПБВ 100 ГУЗ
мощность, кВт:	
продольной	2,2
поперечной	1,1
частота вращения, об/мин:	
продольной	750
поперечной	1000
Суммарная потребляемая мощность станка (с электрошкафами привода подач и системами управления), кВт	16
Насос смазки шпиндельной бабки:	
тип	Г11-11А
производительность, л/мин	4,4
	(при 1160 об/мин)

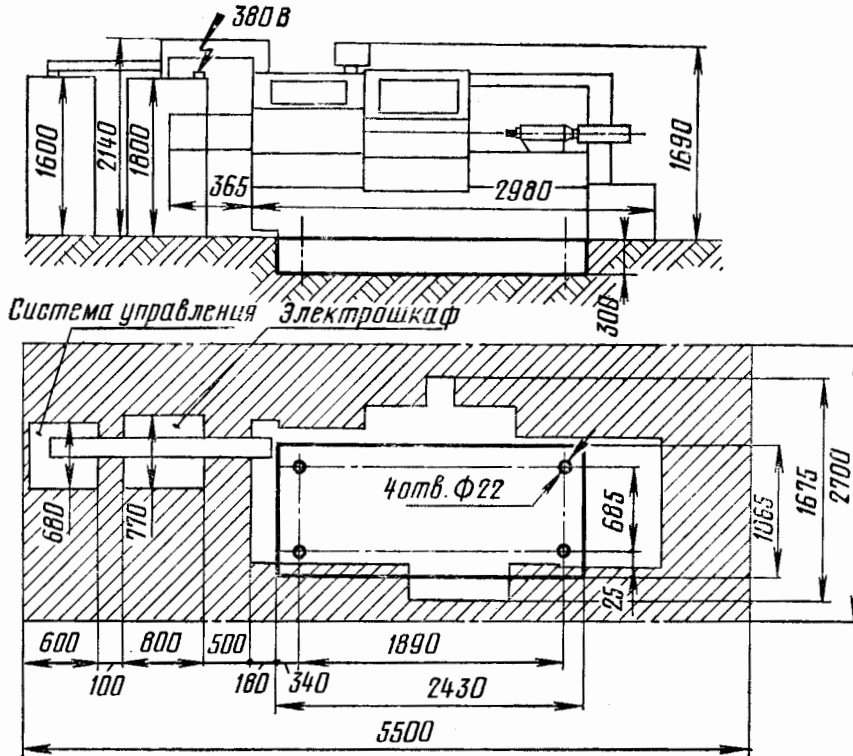
Станция смазки каретки:	
тип	С48-12
производительность, л/мин	0,8
емкость резервуара, дм ³	10
Габарит станка (без электрошкафов привода подач и системы управления), мм	2980×1675×1690
Минимальная зона, необходимая для обслуживания станка, мм	5500×2700
Масса, кг:	
станка (без электрошкафов привода подач и системы управления)	3800
электрошкафа системы управления	500
шкафа электрооборудования	700

КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
МК6731	Станок в сборе	1		МРТУ-16-535-024-66	Арматура местного освещения	1	СГС-1-3В
	Изделия и документация, входящие в комплект, и стоимость станка			16К20.250	Охлаждение инструмента	1	Ø315
	Система оперативного управления	1		16Б20П-090	Патрон поводковый	1	Ø250
	<i>Инструмент</i>			16Б20П-091	Патрон трехкулачковый	1	
				ГОСТ 2675—71	Центр вращающийся	1	
				С25-21	Центр упорный	2	
				ГОСТ 13214—67	7032-0035ПТ;		
					7032-0043ПТ		
2010-10	Ключ электрошкафа	1		ГОСТ 3643—54	Шприц штоковый для смазки, тип I	1	
16К20Ф-130-402	Ключ	1		105-140 К13-120	Ключ для круглых гаек	1	
	Щипцы для развода пружинных колец НК К13—32	1		16Б20П-130-405	Ключ для крепления задней бабки	1	
	Щипцы для сжимания пружинных колец НКП К13—32	1		ГОСТ 17199—72	Отвертка слесарная 7810—0393	1	
ГОСТ 2839—71	Ключ гаечный с открытым зевом двусторонний	4	S=10—12; 14—17; 22—24; 27—30	<i>Документация</i>			
	<i>Принадлежности</i>				Руководство по эксплуатации станка	1	
ГОСТ 1284—68	Ремень клиновые:				Руководство по эксплуатации электрооборудования	1	
	главного привода	5	Б-1400Т-1		Инструкция по программированию	1	
	привода насоса смазки	1	О-800Т-1				
	привода АКС	5	В-1800Т-1				

ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	ГОСТ, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
	Техническая документация на систему ОСУ Техническая документация на блок связи и датчики Изделия, входящие в комплект станка, но поставляемые за отдельную плату <i>Принадлежности</i>	1 компл. 1 компл.			Изделия, поставляемые по особому заказу за отдельную плату		
				16K25-101	Люнет неподвижный	1	Ø30—160
				16K20Ф.092	Патрон механизированный с электромеханическим приводом	1	
ГОСТ 3890—69	Патрон четырехклачковый с ключом 7103-0012	1	Ф315				
ГОСТ 12593—72	Винт	8	M12-6				

УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН

Масштаб 1:100

