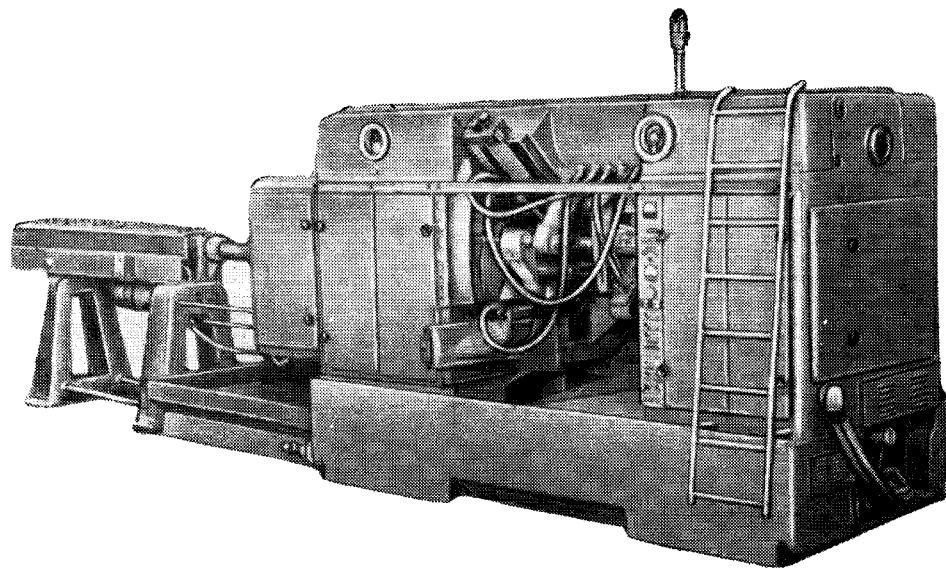


КИЕВСКИЙ ЗАВОД СТАНКОВ-АВТОМАТОВ им. М. ГОРЬКОГО

ТОКАРНЫЙ ЧЕТЫРЕХШПИНДЕЛЬНЫЙ ПРУТКОВЫЙ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ АВТОМАТ

Модель 1A290-4



Автомат предназначен для изготовления деталей из калиброванных труб диаметром до 125 мм (в нормальном исполнении) и диаметром до 142 мм (в специальном исполнении) и применяется в условиях массового и крупносерийного производства. Класс точности автомата Н. Точность обработки 4 класс. Шероховатость обработанной поверхности $\nabla 4$.

Управление автоматом осуществляется при помощи электромагнитных муфт и командоаппарата.

Автомат может быть встроен в автоматическую линию.

Автомат имеет загрузочное устройство, расположенное на левом торце.

Для транспортирования стружки из автомата применяется шнековый транспортер: место выхода стружки выполнено в виде лотка размерами 660×700 мм, расположенного на левом торце автомата.

МОСКВА 1975

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольший диаметр обрабатываемой трубы, мм:	
нормальное исполнение	125
специальное исполнение	142
Наибольшая длина трубы, мм	3000
Количество суппортов:	
продольных	1
поперечных	4
Ход продольного суппорта, мм	275
Ход поперечных суппортов, мм:	
верхних	123
нижних	125
Количество шпинделей	4
Частота вращения шпинделя, об/мин	50; 56; 63; 71; 79; 88; 98; 113; 125; 137; 158; 180; 203; 227; 254; 282; 312; 362; 399; 439
Время изготовления детали, сек	21—1043
Наибольшее усилие резания в одной позиции, кгс:	
осевое	2000
радиальное	1500
Привод, габарит и масса автомата	
Питающая электросеть:	
род тока	Переменный трехфазный
частота, гц	50
напряжение, в	380
Тип автомата на вводе	A3114, № 546370
Номинальный ток расцепителей вводного автомата, а	100

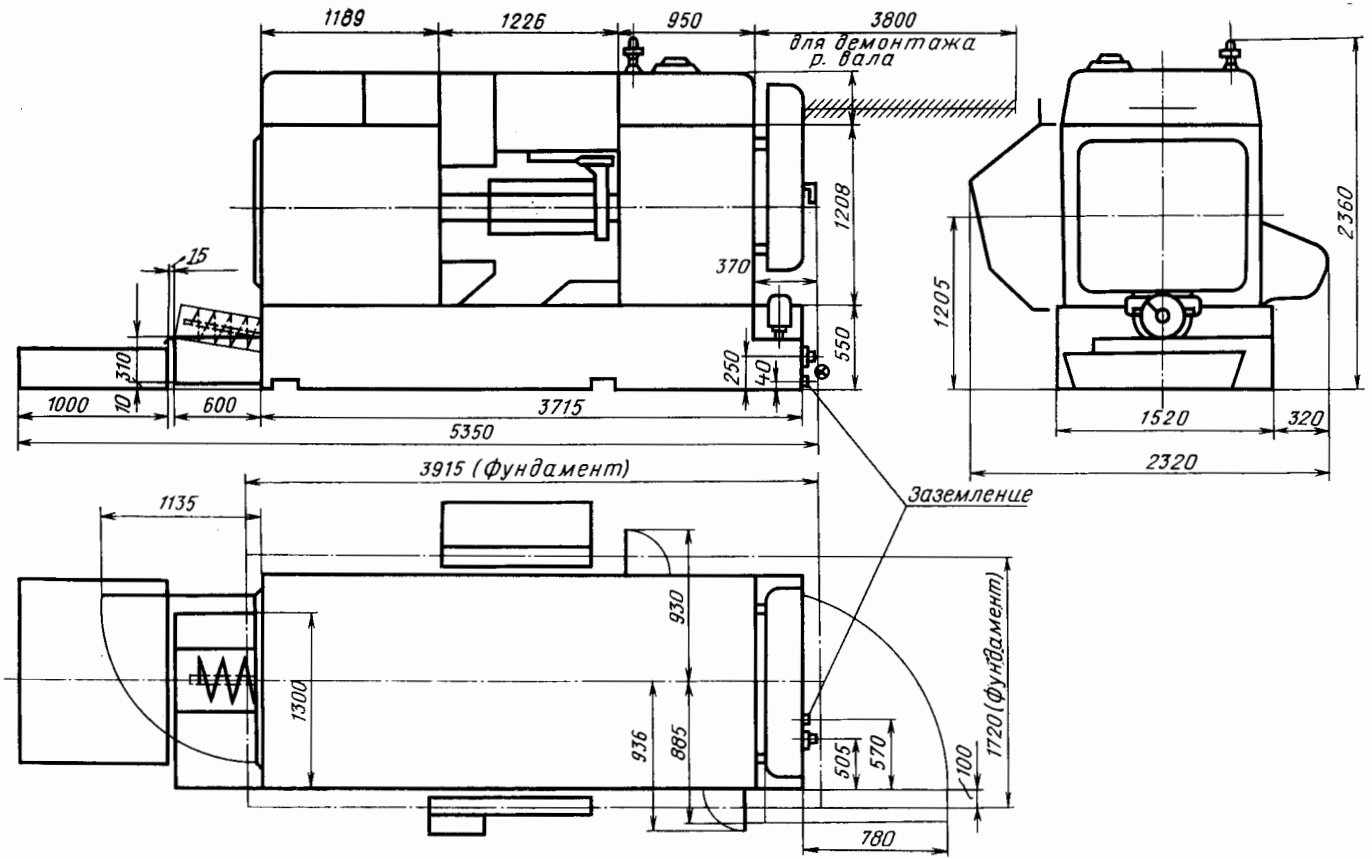
Электродвигатели:	
привода главного движения:	
тип	АО2-72-4
мощность, квт	30
частота вращения, об/мин	1460
привода наладочного движения:	
тип	АО2-41-6
мощность, квт	3
частота вращения, об/мин	960
привода транспортера для стружки:	
тип	АО2-21-4
мощность, квт	1,1
частота вращения, об/мин	1400
привода загрузочного устройства:	
тип	АО2-22-4
мощность, квт	1,5
частота вращения, об/мин	1430
Насос охлаждения:	
тип	П-180
мощность, квт	0,65
частота вращения, об/мин	2800
производительность насоса, л/мин	180
емкость бака охлаждающей жидкости, л	450
Габарит автомата (длина×ширина×высота), мм:	
без загрузочного устройства	5350×2320×2360
с загрузочным устройством	7945×2320×2360
Масса автомата, кг:	
без загрузочного устройства	19400
с загрузочным устройством	20900

ВЕДОМОСТЬ КОМПЛЕКТАЦИИ

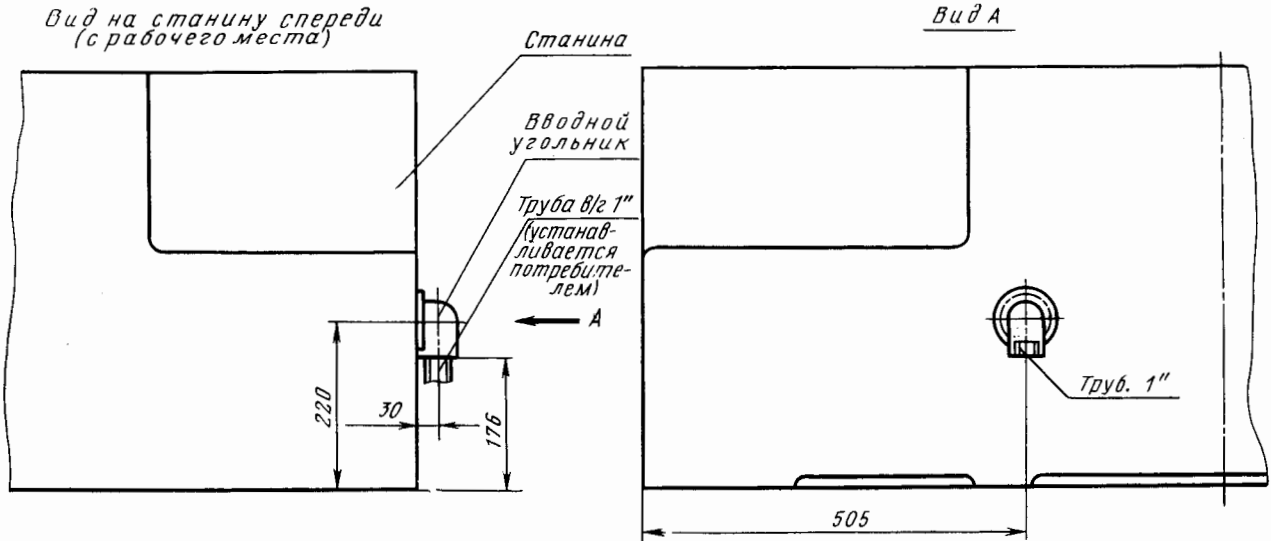
Гост, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр	Гост, обозначение	Наименование комплектующих изделий	Количество	Основной параметр
Изделия и техническая документация, входящие в комплект и стоимость автомата							
	Державка продольного суппорта	3			Руководство по эксплуатации полуавтомата	1 компл.	
	Державка поперечного суппорта	9		Изделия, входящие в комплект автомата, но поставляемые за отдельную плату			
	Кулак поперечного суппорта	4			Резьбопарезное устройство	1 компл.	
	Цанги зажимные и подающие на пруток Ø 80	1 компл.			Быстросверлильное устройство	1 компл.	
	Лоток для деталей	1			Сменные шестерни	1 компл.	
	Сменные шестерни	11					
	Ключи разные	1 компл.					

Примечание. Если автомат заказывается с наладкой на определенную деталь, то поставляются все устройства, державки и другое оснащение, необходимое для изготовления данной детали.

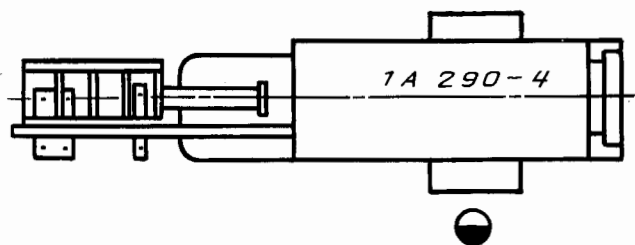
УСТАНОВОЧНЫЙ ЧЕРТЕЖ



ВВОД ЭЛЕКТРОПИТАЮЩЕЙ СЕТИ



ГАБАРИТНЫЙ ПЛАН
Масштаб 1:100



© НИИМАШ, 1974 г.